

**2025-2026**  
**SOLDADURA & CORTE**



# CATÁLOGO MINERIA & PETROLEO



- EQUIPOS DE SOLDADURA & CORTE.
- CONSUMIBLES & REPUESTOS.

Juan Gonzales y Juan Pablo Sanz piso 8 , oficina 8A  
QUITO — ECUADOR



Miller.



BOLMAC es una empresa ecuatoriana fundada en la ciudad de Quito, con el objetivo de proveer a la industria la mejor alternativa de servicios de ingeniería, importación, distribución y comercialización de maquinaria industrial de calidad y alta eficiencia de las marcas que representa. Abarcamos sectores de la ingeniería como: minería, petrolera, metal mecánica, construcción, molienda.

### VISIÓN

BOLMAC S.A. proyecta constituirse como una empresa líder en brindar soluciones industriales con excelentes productos, en todo el territorio nacional con tecnología e innovación. También ser capaz de crear y desarrollar procedimientos y tecnologías propias con el apoyo de profesionales altamente capacitados.

### MISIÓN

BOLMAC S.A. busca proveer a nuestros clientes de excelentes productos, con soluciones técnicas e innovadoras, capacitación y servicio personalizado de acuerdo a sus necesidades. Fomentando así una relación duradera entre Bolmac y sus clientes.

### SERVICIOS

Contamos con un equipo capacitado para dar la mejor solución a sus necesidades y requerimientos industriales.

BLMC SERVICES es una división de BOLMAC S.A. creadas para dar servicios a la industria y empresas del sector público y privado a nivel nacional en áreas como: ensamblaje e instalación de maquinaria, equipos de neumática, fabricación y montaje de estructura metálica.



**PRODUCTOS**

**REPRESENTACIONES - SERVICIOS**



**CATEGORIAS**

- SOLDADORAS MIG-MAG
- SOLDADORAS TIG
- SOLDADORAS MMA
- CORTADORES PLASMA
- EQUIPOS OXICORTE

# GUÍA DE SOLDADURAS PARA MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN EN LA INDUSTRIA MINERA



# UTP MAINTENANCE

Tailor-MadeProtectivity™ – La combinación de nuestros productos de alta calidad con la experiencia en aplicaciones no solo le permite reparar y proteger superficies y componentes metálicos. Nuestro equipo de ingenieros, con experiencia en sus aplicaciones específicas, le ofrece soluciones personalizadas que derivan en una mayor productividad para su exigente desafío. El resultado es lo que prometemos: una protección personalizada (Tailor-Made Protectivity™).

## NUESTROS CLIENTES SE BENEFICIAN DE:

- » Conocimientos de soldadura y acero completo bajo un mismo techo.
- » Soluciones integrales coordinadas compuestas de acero y metales de aporte para soldadura.
- » Un socio que ofrece estabilidad económica y máxima experiencia tecnológica.

Proporcionar soluciones para la Industria Minera es una competencia especial de UTP Maintenance. Le ofrecemos amplia gama de materiales de aporte de larga vida que ayudan a aumentar la productividad y optimizar el mantenimiento, reparación, desgaste y protección de la superficies.

## CONFÍE EN:

- » Productos adaptados a las necesidades específicas de la industria minera.
- » Calidad consistente. Productos con distribución mundial y una red de servicio global. Asistencia técnica individual por aplicación e ingenieros de soldadura.
- » Décadas de experiencia y aplicación de conocimientos en la industria minera.



Equipos de trituración



Cangilones



Tinas de sedimentación



Martillos de trituración



Cargador frontal



Ruedas de guía

Alambres tubulares para revestimiento duro para aplicación en la industria minera (Disponibles en bobinas de 15, 25 y tambor de 250 kg)				
Alambre tubular (FCAW)	Dureza / *Dureza por el trabajo	Descripción	» Maquinabilidad » Resistencia al impacto	Máxima altura de depósito
UTP AF SMC-O	175 - 225 HB / *50 - 55 HRC	Alambretubularautoprotegido tipo fluxcoredpara la reconstrucción de desgastes en piezas de acero al alto manganeso o aceros no aleados y de baja aleación.	» Muy buena » Muy buena	Sin límite
UTP AF 300-O	275 - 325 HB	Alambre tubular autoprotegido tipo flux cored tipo build up, ampliamente utilizado para la reconstrucción de piezas de aceros al carbono.	» Buena » Buena	6 capas - 18 mm
UTP AF 400-O	37 - 42	HRC Alambre tubular autoprotegido tipo flux cored de mediana dureza para revestimiento en piezas sujetas a fuerte desgaste por impacto y presión.	» Muy buena » Muy buena	Hasta 30 mm
UTP 402-O	125-175 HB / 375 - 450 HB	Alambre tubular de acero inoxidable austenítico al CrNiMo autoprotegido tipo flux cored, ideal para capa de colchón en recubrimiento duro y en uniones resistentes a la fisuración.	» Muy buena » Muy buena	Sin límite
UTP AF 600 TIC-O	57 - 62 HRC	Alambre tubular autoprotegido tipo flux cored con TiC, para el recubrimiento de superficies resistentes a desgastes combinados de alto impacto, compresión y abrasión.	» Piedra abrasiva » Muy buena » Piedra abrasiva	6 capas - 18 mm
UTP AF 900-O	62 - 67 HRC	Alambre tubular autoprotegido tipo metal cored con cerca del 60% de partículas de carburo de tungsteno mismas que proporcionan la mejor combinación de dureza y resistencia a la abrasión.	(limitada) » Baja	1 o 2 capas
UTP AF A38-O	57 - 62 HRC	Alambre tubular autoprotegido tipo flux cored utilizado para el recubrimiento y chapeado de superficies resistentes a la abrasión. También se utiliza como blindaje de mesas y rodillos de trituración de coque.	» Piedra abrasiva » Baja	3 capas - 10 mm (mayores espesores requiere procedimiento especial)
UTP AF A45-O	62 - 67 HRC	Alambre tubular autoprotegido diseñado para recubrir superficies resistentes a elevada abrasión y temperaturas de servicio hasta 650°C.	» Piedra abrasiva (limitada) » Baja	3 capas - 10 mm
UTP AF 162-O	57 - 62 HRC	Alambre tubular autoprotegido para uso en recubrimiento y protección de superficies existentes a la alta abrasión y bajo impacto.	» Solo esmerilado	10 a 15 mm en 3 capas máximo

Pregunte por nuestros diámetros disponibles en nuestra gama de productos (desde 1.6 hasta 2.8 mm)

Electrodos para revestimiento duro para la aplicación en la industria minera (Disponibles en empaque de 5 kg)				
Por arco eléctrico (clasificación AWS)	Dureza	Descripción	Máxima altura de depósito	Tipo de corriente / Polaridad
UTP 62 (~ 8 018 C 3)	-	Se recomienda para unión y reparación de aceros al Mn, aceros aleados y entre sí, estructurales de grano fino con resistencia a la tracción de 450 hasta 700 MPa. Ideal para unión de aceros de maquinaria y estructurales de alta resistencia y resistentes a temperaturas de trabajo hasta 600°C.	Sin límite	(DC +)
UTP 63 (~307-16)	175 - 225 HB	Electrodo especial totalmente austenítico, aplicación universal.	Sin límite	(DC +), (DC ~)
UTP 76	-	Electrodo con revestimiento básico de bajo hidrógeno usado como base o colchón (build up) para revestimientos duros, durante la reconstrucción de piezas de maquinaria, tales como rodillos, ruedas, guías de tractores, y palas mecánicas. Es muy tenaz, ofreciendo excelente resistencia al impacto y a la compresión.	Sin límite	(DC +)
UTP 620	40 - 45 RC	Excelente para la reconstrucción de partes gastadas, se recomienda para la reconstrucción de engranes, sobre todo en molinos caneros, hornos rotatorios, etc.	3 capas - 10 mm	(DC +)
UTP 621	45 - 52 RC	Electrodo para revestimientos en partes sujetas a fuerte desgaste por abrasión e impacto.	3 capas - 10 mm	(DC +)
UTP 630 (E307-26)	175 - 225 HB / *325 - 375 HB	Electrodo especial austenítico Cr-Ni-Mn, Rendimiento 160%.	Sin límite	(DC +), (-)
UTP 641 (E818B2)	-	Electrodo básico al CrMo resistente a la temperatura y a la corrosión.	Sin límite	(DC +)
UTP 670	57 - 62 HRC	Electrodo de alto rendimiento para revestimiento de piezas de acero, acero fundido o acero al alto manganeso, sujetas a desgaste simultáneo por impacto con presión y abrasión.	3 capas - 10 mm	(DC +)
UTP 711 B	57 - 62 HRC	Aplicable en partes sujetas a abrasión por fricción de minerales combinadas con impacto ligero y partes de máquinas sujetas a temperaturas de trabajo hasta 200°C. Puede utilizarse como capa final en soldaduras de combinación con UTP 670. Con respecto a los revestimientos con capas múltiples, se recomienda UTP 641 para soldadura de colchón y para aceros al manganeso UTP 630.	Máximo 3 capas - 10 mm	(DC +), (-)
UTP 7200	225 - 275 HB / *400 - 450 HB	Electrodo básico de acero al manganeso, con CrNi contra compresión e impacto severo. Sin límite reconstrucción y blindaje de aceros al Mn como laines, martillos, conos y listones de trituración.	Sin límite	(DC +)
UTP DUR 300	275 - 300 HB	Electrodo al Cr-Ni-Mn, se recomienda para uniones entre aceros de mediana y baja aleación.	6 capas - 18 mm	(DC +)
UTP DUR 600	57 - 62 HRC	Electrodo básico para revestimiento duro, resistente al impacto y a la abrasión, recomendable para revestimientos de una sola capa.	6 capas - 18 mm	(DC +)
UTP LEDURIT 61	57 - 62 HRC	Electrodo básico para revestimiento sujeto a cargas de alta abrasión y mediano impacto, para revestimientos con múltiples capas y como soldadura de colchón.	3 capas - 10 mm	(DC +)
UTP LEDURIT 65	62 - 67 HRC	Electrodo básico de alta eficiencia para revestimientos resistentes a la extrema abrasión a elevadas temperaturas.	3 capas - 10 mm	(DC +)
UTP 316 L (E316L-16)	-	Se usa primordialmente para soldadura de unión de placas de aceros inoxidable tipo 316 L con bajo contenido de carbono del tipo CrNiMo 19/12/3, resistentes al ataque de productos químicos y a la alta corrosión.	-	(DC +), (-)

\* Endurecimiento del depósito de soldadura después de trabajo en frío.



## BÖHLER FOX CEL

AWS A 5.1 / E 6010

Electrodo revestido. Adecuado para soldar tuberías de gran diámetro, planchas pesadas, láminas gruesas, tanques. Produce cordones de superficie suave con altas velocidades de avance.



## BÖHLER diamondspark 31 NG

BÖHLER Ti 52 NG T-FD

AWS A-5.36 / E 71T11-AZ-CS3-H8

Alambre tubular autoprotegido, sin costura, ultra bajo hidrógeno (tecnología "diamondspark"), no aleado, diseñado para soldar en todas las posiciones en aceros al carbono de baja y mediana aleación. Muy apreciado para aplicaciones en campo abierto al no requerir protección gaseosa.



Consúltenos también por nuestra versión europea para líneas de crudo.  
Certificación API Spec. 5 L: A, B, X 42, X 46, X 52, X 56, Root pass up to X 80 + TUV (01281), DNV, CE

## BÖHLER Q 71 RC DG

AWS A-5.20 / E 71 T-1C/1M

Alambre tubular del tipo flux cored rutílico para soldar aceros al carbono en todas las posiciones con una solidificación rápida de escoria. Apto para soldarse con mezcla de gases y 100% CO<sub>2</sub>. Tiene excelentes propiedades mecánicas con valores entre 5-6 ml H/100 gr. de metal soldado.



## BÖHLER FOX 7018

AWS A-5.1 / E 7018

Electrodo de bajo hidrógeno para soldar aceros al carbono y aceros estructurales. Se recomienda para trabajos en recipientes a presión, calderas, tuberías, construcción naval y algunos aceros de grano fino. Por ejemplo, ASTM A-36, A-285, A-516 Gr.70, A-53 Gr.B, A-131. Tiene buena tenacidad en ambientes de hasta -30°C.

## BÖHLER FOX 6011

AWS A-5.1 / E 6011

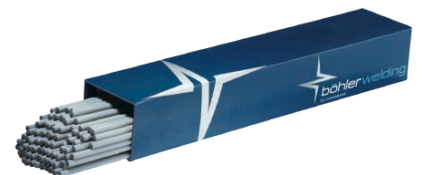


Electrodo celulósico de alta penetración para soldar aceros al carbono. Es muy usado para propósitos generales ya que tiene buena tenacidad de hasta -30°C. La fórmula especial del revestimiento produce un arco de gran fuerza de penetración.

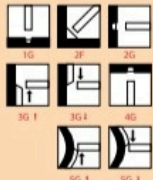
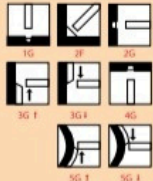
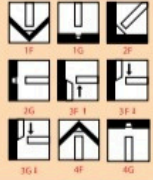
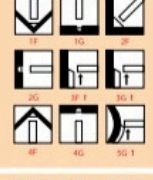
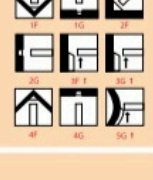



## voestalpine Böhler Welding



En voestalpine Böhler Welding no solo contamos con soldaduras especiales sino también soldaduras para aceros al carbono.



## Electrodos Revestidos para Aceros al Carbono

ELECTRODO	Características y Aplicaciones	Polaridad	Diámetro x Largo (mm)	Corriente (Amp)	Posiciones
<b>LEAR 10</b> E6010	Electrodo celulósico de alta penetración, ideal para soldadura de raíz. Capaz de ser empleado en cualquier posición, excelente desempeño en aplicaciones verticales y sobrecabeza. Principales aplicaciones: tubería, estructuras, tanques, reparaciones y en materiales base oxidado o con residuos de aceite o pintura	CC+ CC-	2,50 x 350 3,25 X 350 4,00 X 350 5,00 X 350	60-80 80-140 100-180 120-250	
<b>LEAR 11</b> E6011	Electrodo celulósico de alta penetración con capacidad para ser utilizado con corriente alterna. Puede ser empleado en cualquier posición sobre acero contaminado, oxidado o pintado. Uso general en aceros estructurales de bajo carbono. Sus principales aplicaciones en cordones de raíz y soldadura de filete.	CA o CC+	2,50 X 350 3,25 X 350 4,00 X 350	60-80 80-140 100-180	
<b>LEAR 13</b> E6013	Electrodo rutílico de uso general en aceros comunes. Posee un arco suave con escoria fácil de remover, sencillo de encender o de re-encendido dando lugar a una excelente apariencia de la soldadura. Las aplicaciones típicas son carpintería metálica, soldadura de filete de perfiles, soldadura de espesores delgados en general y en todas aquellas aplicaciones donde es importante la calidad de terminación.	CA o CC-	2,00 X 300 2,50 X 300 3,25 X 350 4,00 X 450 5,00 X 450	40-80 60-100 80-150 105-205 155-300	
<b>LEAR 16</b> E7016-1	Electrodo básico de bajo hidrógeno especial para estructuras y equipos bajo el efecto de fuerzas dinámicas. Trabaja con corriente alterna y con aceros de baja aleación con contenido de azufre y fósforo altos. Apto para utilizar en cañerías o contenedores sometidos a presión. Indicado para la soldadura de fundiciones de hierro cuando no se requiere un depósito mecanizable o el material base está muy contaminado.	CA o CC+	2,50 X 350 3,25 X 350 4,00 X 450	70-110 100-140 140-180	
<b>LEAR 18</b> E7018-1 H4	Electrodo básico de arco suave y estable, permitiendo una soldadura limpia y uniforme. El manejo operativo es sencillo gracias a la fluidez del material depositado, el cual es muy resistente a fisuras. Ideal donde los esfuerzos de tensión a la soldadura son inevitables. Su aplicación abarca desde estructuras, recipientes y tuberías a maquinaria bajo esfuerzos mecánicos a bajas temperaturas (-40°C).	CC+ CA min 65 OCV	2,50 X 350 3,25 X 350 4,00 X 450 5,00 X 450	85-105 110-150 140-190 195-265	
<b>LEAR 24</b> E7024	Electrodo rutílico de alta eficiencia. Logra altas tasas de deposición por ser proceso SMAW, con bajo nivel de salpicadura y escoria de fácil desprendimiento, permitiendo altas velocidades de trabajo. Se logra la mejor eficiencia del mismo aplicándolo en soldaduras largas y en múltiples pasadas, ideal para soldadura de filete. Además, presenta excelente desempeño en soldadura horizontal.	CC-	2,5 X 350 3,25 X 350 4,00 X 450 5,00 X 450	85-125 130-155 170-235 250-310	

## Electrodos para Fundiciones de Hierro

ELECTRODO	Características y Aplicaciones	Polaridad	Diámetro x Largo (mm)	Corriente (Amp)	Posiciones
<b>REPTEC CAST 1</b> E Ni-CI	Electrodo base níquel ideal para reparaciones de fundición gris. La dureza del material depositado se encuentra alrededor de 175 Brinell, sin embargo el material se presenta maleable y fácil de maquinar. Diseñado para un excelente comportamiento en múltiples pasadas.	CA o CC+	2,50 X 300 3,25 X 350 4,00 X 450	70-80 80-100 110-120	
<b>REPTEC CAST 31</b> E NiFe-CI	Electrodo base níquel balanceado con hierro para soldadura de fundición gris, fundición maleable y fundición nodular. El material depositado es dúctil y de color similar al de la fundición. Debido a su composición bimetalica permite utilizar mayores valores de corriente logrando a su vez una mejor tasa de deposición.	CA o CC-	2,50 X 300 3,25 X 350 4,00 X 450	70-100 90-150 100-180	

## Electrodos Revestidos para Aceros Inoxidables

ELECTRODO	Características y Aplicaciones	Polaridad	Diámetro x Largo (mm)	Corriente (Amp)	Posiciones
<b>E308L-16</b>	Electrodo Rutilico-Básico para soldadura de acero inoxidable austenítico (301, 302, 304, 304L, 308 & 308L) con requerimientos de resistencia a la corrosión intergranular y bajo aporte de carbono en el material depositado. Aplicable comúnmente en la industria alimenticia, química, medicinal, petrolera y tareas de mantenimiento.	CC+ o CA min 65 OCV	1.50 X 300 2.00 X 300 2.50 X 300 3.25 X 350 4.00 X 350	20-30 30-60 40-80 80-120 110-170	
<b>E309L-16</b>	Electrodo Rutilico-Básico para la soldadura de aceros inoxidables austeníticos, ferríticos, martensíticos, uniones entre acero inoxidable y acero al carbono o de baja aleación. Soldadura de aceros con problemas de fisuración por hidrógeno difusible como los aceros de baja aleación susceptibles a temple (SAE 41XX, 43XX, ect). Aplicable comúnmente en intercambiadores de calor, industria petroquímica, industria marina y en tareas de mantenimiento. Soldadura como capa cojín para realizar aplicación de recubrimientos duros.	CC+ o CA min 65 OCV	2.50 X 300 3.25 X 350 4.00 X 350	60-70 70-100 80-140	
<b>E312-16</b>	Electrodo Rutilico-Básico de aplicación general en soldadura de aceros inoxidables, excelente para soldadura de reparación y soldadura de aceros difícilmente soldables. El material depositado contiene 29% de cromo y 9% de níquel lo que posibilita su amplia gama de utilización. Definido como el electrodo que no debe faltar en ningún taller de mantenimiento.	CC+ o CA min 65 OCV	2.50 X 300 3.25 X 350 4.00 X 350	60-70 70-100 80-130	
<b>E316L-16</b>	Electrodo Rutilico-Básico de alto nivel de molibdeno para soldadura de acero inoxidable 316L o equivalentes, que presenta elevada resistencia a la corrosión general e intergranular. Aplicable comúnmente en la industria química, textil, papelería, en tanques sometidos a presión y tuberías.	CC+ o CA min 65 OCV	1.50 X 250 2.00 X 250 2.50 X 300 3.25 X 350 4.00 X 350	20-30 30-60 60-70 70-100 80-140	

## Electrodos para Aceros de baja aleación

ELECTRODO	Características y Aplicaciones	Polaridad	Diámetro x Largo (mm)	Corriente (Amp)	Posiciones
<b>EXCALIBUR 7018-A1 MR E7018-A1 H4R</b>	Electrodo de bajo hidrógeno para soldadura en toda posición en aceros con contenido de molibdeno de 0,5 % que trabajan a alta temperatura (hasta 525 °C). Utilizado en la construcción y reparación de recipientes o tuberías de composición similar o que requieran tratamiento térmico de alivio de tensiones. Excelente operatividad en toda posición.	CC+ o CA min 65 OCV	2.40 X 350 3.25 X 350 4.00 X 450	70-110 90-160 130-210	
<b>EXCALIBUR 8018-C3 MR E8018-C3 H4R</b>	Electrodo de bajo hidrógeno para soldadura en toda posición con un contenido de 1 % de Ni para la soldadura de una gran variedad de aceros al carbono y de baja aleación. Soldadura de aceros hasta 550 Mpa de resistencia a la tracción, gruesos espesores con alto embridamiento, de baja aleación, de medio tenor de carbono y de aceros que deban trabajar a bajas temperaturas (-40°C).	CC+ o CA min 65 OCV	2.40 X 350 3.25 X 350 4.00 X 450 4.8 X 450	70-110 90-160 130-210 180-300	
<b>EXCALIBUR 9018 MR E9018-M H4R</b>	Electrodo básico de bajo hidrógeno diseñado para soldadura de aceros de alta resistencia con tensión de rotura de 620 Mpa y superiores. Soldadura de aceros de baja aleación y alta resistencia mecánica como HY-80, HY-90, T1. Excelente operatividad en toda posición. También apto para la soldadura de aceros de la serie SAE 4XXX	CC+	2.40 X 350 3.25 X 350 4.00 X 450 4.8 X 450	70-110 90-160 130-210 180-300	
<b>EXCALIBUR 11018 MR E11018M H4R</b>	Electrodo básico de bajo hidrógeno diseñado para soldadura de aceros de alta resistencia con tensión de rotura de 800 Mpa y superiores. Soldadura de aceros de baja aleación y alta resistencia mecánica como A514 y A517 utilizado en la construcción de estructuras o recipientes a presión. Excelente operatividad en toda posición. También apto para la soldadura de aceros de la serie SAE 4XXX	CC+	2.40 X 350 3.25 X 350 4.00 X 450	70-110 100-140 120-190	
<b>JET-LH 8018- B2 MR E8018-B2 H4R</b>	Electrodo básico de bajo hidrógeno diseñado para la soldadura de aceros que contengan 1,25 % de Cr y 0,5 % de Mo. Utilizado en soldadura en toda posición en la construcción y reparación de calderas, equipos de procesos, tuberías que trabajen a temperaturas superiores a 450 °C fabricado con materiales resistentes al creep.	CC+ o CA min 65 OCV	2.40 X 350 3.25 X 350 4.00 X 450	70-110 100-140 120-190	
<b>JET-LH 9018- B3 MR E9018-B3 H4R</b>	Electrodo básico de bajo hidrógeno diseñado para la soldadura de aceros que contengan 2,25 % de Cr y 1 % de Mo. Utilizado en soldadura en toda posición en la construcción y reparación de calderas, equipos de procesos, tuberías y demás equipos utilizados en la generación de potencia que trabajen a temperaturas superiores a 450 °C fabricado con materiales resistentes al Creep.	CC+ o CA min 65 OCV	2.40 X 350 3.25 X 350 4.00 X 450	70-110 100-140 120-190	

# ANTORCHAS Y CONSUMIBLES MIG-MAG

# ANTORCHAS PROCESOMIG-MAG

## ANTORCHA MIG PARKER (MILLER -EURO) - ARC TORCHOLGY ( INDUSTRIAL )

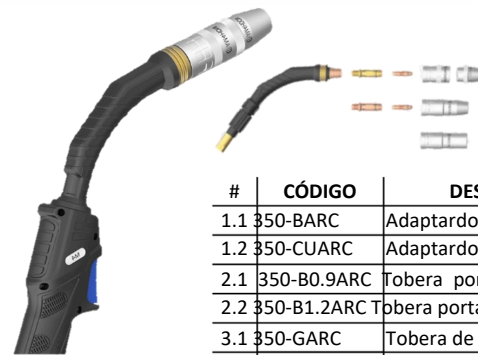


#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
	BLM-P1504 A	Antorcha Parker 150A conector euro,4 mts
	BLM-P1505 A	Antorcha Parker 150A conector euro,5mts
1	BLM-250-40ERBX	Antorcha Parker 250A conector euro,4mts
	BLM-250-50ERBX	Antorcha Parker 250A conector euro,5mts
	BLM-360-40ERBX	Antorcha Parker 360A conector euro,4mts
	BLM-360-50ERBX	Antorcha Parker 360A conector euro,5mts
2	BLM-40MLR	Antorcha Parker 360A conector miller,4mts
	BLM-40MLR	Antorcha Parker 360A conector miller,4mts



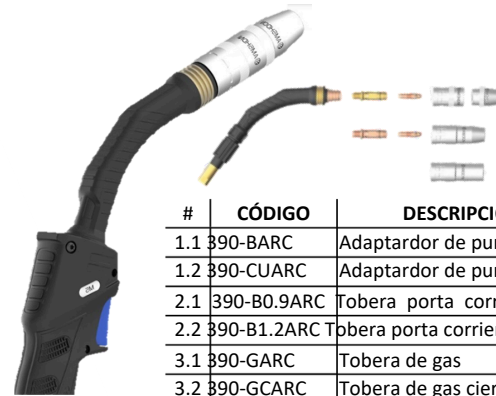
#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	PB3603	terminal Difusor de gas M6
2	PB3605	Gas M6
3	PB3612	Gas M8
4	PB2504-0.8	Tobera portacorriente 0.8 M6
4	PB2504-0.9	Tobera portacorriente 0.9 M6
4	PB2504-1.2	Tobera portacorriente 1.2 M6
	PB2504-0.9	Tobera portacorriente 0.9 M8
	PB2504-1.2	Tobera portacorriente 1.2 M8
5	PB3616	Tobera de gas cónica

### ANTORCHA MIG 350A ARC M4



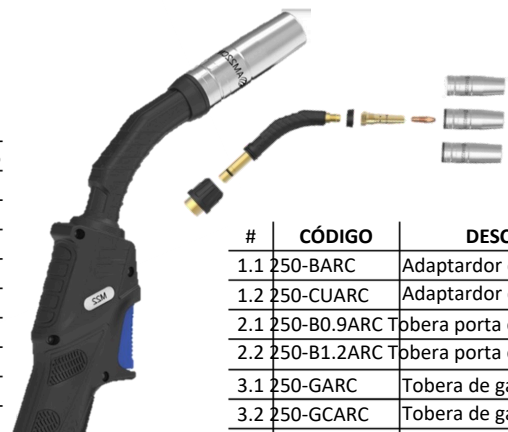
#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1.1	350-BARC	Adaptador de punta CuZn
1.2	350-CUARC	Adaptador de punta CuCrZr
2.1	350-B0.9ARC	Tobera porta corriente 0.9
2.2	350-B1.2ARC	Tobera porta corriente 1.2
3.1	350-GARC	Tobera de gas
3.2	350-GCARC	Tobera de gas cierre
3.3	350-CARC	Tobera cilíndrica

### ANTORCHA MIG 390A ARC M5



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1.1	390-BARC	Adaptador de punta CuZn
1.2	390-CUARC	Adaptador de punta CuCrZr
2.1	390-B0.9ARC	Tobera porta corriente 0.9
2.2	390-B1.2ARC	Tobera porta corriente 1.2
3.1	390-GARC	Tobera de gas
3.2	390-GCARC	Tobera de gas cierre
3.3	350-CARC	Tobera cilíndrica

### ANTOR-



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1.1	250-BARC	Adaptador de punta CuZn
1.2	250-CUARC	Adaptador de punta CuCrZr
2.1	250-B0.9ARC	Tobera porta corriente 0.9
2.2	250-B1.2ARC	Tobera porta corriente 1.2
3.1	250-GARC	Tobera de gas
3.2	250-GCARC	Tobera de gas cierre
3.3	250-CARC	Tobera cilíndrica



**MB EVO PRO 15**



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
0.1	BLM-15MB4	Antorcha MB EVO PRO 15 4 mts
0.2	BLM-15MB5	Antorcha MB EVO PRO 15 5 mts
1	1.800.127	Mango grip con rotura
1.2	400.1395.1	Rótula grip
2	002.0715.1	Tobera terminal
3	1466	Resorte
4	1470	Difusor
5a	1457	Tobera portacorriente 0.6
5b	1458	Tobera portacorriente 0.9
5c	1459	Tobera portacorriente 0.8
6	1461	Tobera gas
7	N/A	Botón
8	N/A	Switch

**MB EVO PRO25**



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
0.1	BLM-25MB4	Antorcha MB EVO PRO 25 4 mts
0.2	BLM-25MB5	Antorcha MB EVO PRO 25 5 mts
1	1.800.127	Mango con botón
2	400.1395.1	Rótula grip
2a	004.0663.1	Tobera terminal
2b	1494-F	Tobera terminal flexible
2c	1495	Resorte
3	1496	Difusor
4	1487	Tobera portacorriente 0.9
5	1488	Tobera portacorriente 0.8
5a	1490	Tobera portacorriente 1.2
5b	1492	Tobera gas cónica
6	1492-A	Tobera gas cierre
6a	N/A	Botón
7	N/A	Switch

**MB EVO PRO 36**



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
0.1	BLM-36MB4	Antorcha MB EVO PRO 36 4 mts
0.2	BLM-36MB5	Antorcha MB EVO PRO 36 5 mts
1	1.800.127.	Mango grip con rotura
1.2	400.1395.1	Rótula para antorcha
2	3614	Tobera terminal
3	36261	Difusor de gas
4	3605	Porta puntas M6
4a	1420020	Porta puntas M8
5	3678	Tobera de gas
6	1400217.	Tobera portacorriente 0.9 M8
6a	1487	Tobera portacorriente 0.9
6b	1488	Tobera portacorriente 0.8
6c	1489	Tobera portacorriente 1
6e	1490	Tobera portacorriente 1.2
6d	1400445.	Tobera portacorriente 1.2 M8

**ABIMIG AT 405 LW**



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
0.1	BLM-405MB4	Antorcha MB EVO PRO 405 4 mts
0.2	BLM-405MB5	Antorcha MB EVO PRO 405 5 mts
1	1800131.1.	Mango con botón
1.2	400.1395.1	Rótula grip
2	767.D723.1	Tobera terminal
3	1495	Resorte
4	014.D745.5	Difusor
5	14000217	Tobera portacorriente 0.9
6	1400445	Tobera portacorriente 1.2
7	145.D021	Tobera gas
8	N/A	Botón
	N/A	Switch



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	BLM-180	Mango con botón
2	BLM-767D.	Tobera terminal
3	BLM-767	Aislador Porta puntas
4	BLM-014	Difusor de gas
5	BLM-145	Tobera de gas
6	BLM-140	Tobera portacorriente 0.9 M8
	BLM-1401	Tobera portacorriente 1.2
7	BLM-400	Rotula



1



2



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
2	DMX-250.	Antorcha MIG 250A MILLER
1	DML-250.	Antorcha MIG 250A LINCOLN



**ANTORCHA MIG 260A SUMIG (MILLER—LINCOLN—EURO)**



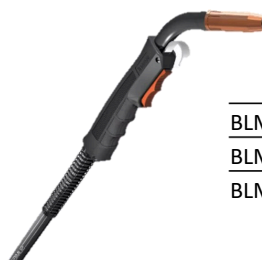
CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
BLM-SUM261	Antorcha MIG 3 mts 260A
BLM-SUM262	Antorcha MIG 4 mts 260A
BLM-SUM263	Antorcha MIG 5 mts 260A

**ANTORCHA MIG 300A SUMIG (MILLER—LINCOLN—EURO)**



CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
BLM-SUM301	Antorcha MIG 3 mts 300A
BLM-SUM302	Antorcha MIG 4 mts 300A
BLM-SUM303	Antorcha MIG 5 mts 300A

**ANTORCHA MIG 400A SUMIG (MILLER—LINCOLN—EURO)**



CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
BLM-SUM401	Antorcha MIG 3 mts 400A
BLM-SUM402	Antorcha MIG 4 mts 400A
BLM-SUM403	Antorcha MIG 5 mts 400A

**CONSUMIBLES SUMIG**



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	BLM-SUMAI	Aislador SUMIG Boquilla SUMIG Cuello antorcha
2	BLM-SUMB	titan 50° SUMIG Difusor gas SUMIG Punta de contacto (0.8/0.9/1.2/1.6mm)SUMIG
3	BLM-SUMCAT	Linea para antorcha 1.2 mm SUMIG/Toma euro y americano
4	BLM-SUMDG	
5	BLM-SUMPC	
6	BLM-SUMLN	



**LÍNEA DE RESORTE Y TEFLÓN EK- MAXI**



CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
CM033	Línea teflón/aluminio /5mts
CM030	Línea resorte 0.6-0.9 mm/ 5 mts
CM031	Línea resorte 1.0-1.2 mm/4 mts (EK36-
CM032	LÍNEA RESORTE 1.2-1.6 mm /5 mts (EK36-

	CODIGO MILLER	CÓDIGO TWECO	DESCRIPCIÓN
	CM086	CM089	Antorcha MIG 4.5 mts 250A
1	CM087	CM090	Antorcha MIG 4.5 mts 370A
	CM088	CM091	Antorcha MIG 4.5 mts 420A
2	CM095	CM095	Cuello de antorcha Q200 250A
	CM096	CM096	Cuello de antorcha Q300/400 420A
3	CM099	CM099	Insulador Q200 250A
	CM100	CM100	Insulador Q300/400 420A
4	CM097	CM097	Difusor de gas Q200 250A
	CM098	CM098	Difusor de gas Q300/400 420A
5	CM106	CM106	Tobera portacorriente 0.8 mm
	CM107	CM107	Tobera portacorriente 0.9 mm
	CM108	CM108	Tobera portacorriente 1.2 mm
6	CM104	CM104	Tobera de gas Q200 250A
	CM105	CM105	Tobera de gas Q300/400 420A
7	CM103	CM103	Switch Q200/300/400
8	CM093	CM094	Conector directo
	CM101	CM101	Línea de resorte 1.0-1.2 5mts
9	CM102	CM102	Línea de resorte 1.2-1.6 5mts

**CONECTOR EURO COMPATIBLE CON SOLDADORAS MIG CEBORA, PROWAR, ESAB, INDURA, BP, PRTN, ETC.**

**ANTORCHA EK 15 DE 150 A**



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	CM004	Antorcha 3 mts
	CM006	Antorcha 5 mts
2	CM017	Cuello de antorcha
3	CM041	Resorte
4	CM024	Difusor de gas
5	CM055	Tobera portacorriente 0.8 M6
	CM057	Tobera portacorriente 0.9 M6
6	CM045	Tobera de gas



**ANTORCHA EK 25 DE 250 A**



**ANTORCHA EK 24 DE 250 A**



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	CM009	Antorcha 4 mts
	CM010	Antorcha 5 mts
2	CM019	Cuello de antorcha
3	CM025	Difusor de gas
4	CM037	Porta puntas M6
	CM055	Tobera portacorriente 0.8 M6
	CM057	Tobera portacorriente 0.9 M6
5	CM057	Tobera portacorriente 1.2 M6
	CM059	Tobera de gas
6	CM047	

#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	CM011	Antorcha 4 mts
	CM012	Antorcha 5 mts
2	CM020	Cuello de antorcha
	CM021	Cuello de antorcha flexible
3	CM042	Resorte
4	CM026	Difusor de gas
5	CM055	Tobera portacorriente 0.8 M6
	CM057	Tobera portacorriente 0.9 M6
	CM059	Tobera portacorriente 1.2 M6
	CM048	Tobera de gas
6.1	CM051	Tobera de gas punto
6.2	CM049	Tobera de gas cierre
6.3	CM049	Tobera de gas cierre
6.4	CM050	Tobera cilíndrica

**ANTORCHA EK 36 DE 300 A**



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	CM013	Antorcha 4 mts
	CM014	Antorcha 5 mts
2	CM022	Cuello de antorcha
3	CM027	Difusor de gas
4	CM039	Porta puntas M8
	CM038	Porta puntas M6
5	CM056	Tobera portacorriente 0.8 M8 Ind
	CM058	Tobera portacorriente 0.9 M8 Ind
	CM060	Tobera portacorriente 1.2 M8 Ind
	CM057	Tobera portacorriente 0.9 M6
	CM059	Tobera portacorriente 1.2 M6
6	CM052	Tobera de gas

**ANTORCHA MAXI**



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	CM066	Antorcha 5 mts 250A
	CM067	Antorcha 5 mts 350A
2	CM068	Antorcha 5 mts 450A
	CM069	Cuello de antorcha 250A
3	CM070	Cuello de antorcha 350A
	CM071	Cuello de antorcha 450A
4	CM072	Difusor de gas 250A
	CM073	Difusor de gas 350A
5	CM074	Difusor de gas 450A
	CM078	Tobera portacorriente 0.9 M6
6	CM079	Tobera portacorriente 1.2 M6
	CM080	Tobera portacorriente 0.9 M6
7	CM081	Tobera portacorriente 1.2 M6
	CM082	Tobera portacorriente 1.2 M6
8	CM060	Tobera portacorriente 1.2 M8 Ind
	CM076	Tobera de gas 250A
9	CM077	Tobera de gas 350-450A
	CM075	Insulador MAXI 350-450A

**ANTORCHA EK 40 DE 400 A**



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	CM015	Antorcha 5mts
2	CM023	Cuello de antorcha 3
	CM028	Difusor de gas blanco 4
3	CM040	Porta puntas M8
	CM056	Tobera portacorriente 0.8 M8 Ind.
4	CM058	Tobera portacorriente 0.9 M8 Ind.
	CM060	Tobera portacorriente 1.2 M8 Ind.
5	CM053	Tobera de gas



**ABITIG GRIP 200**



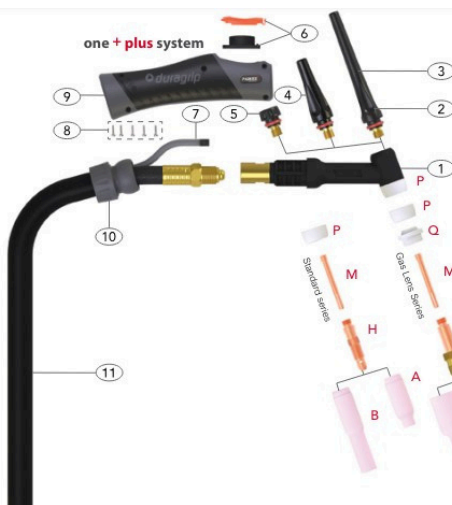
**ABITIG GRIP SR26**



CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
BLM-BZ200	Antocha TIG mtr 200A
BLM-BZ180	Antocha TIG mtr 180A
SGT 26V-8	Antorcha TIG SR 26 con control 8mtrs
26CV8	Antorcha TIG SR 26 con control y válvula 8mtrs



**ACCESORIOS PARKER 26 CV - 8**



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	TB26	Cabezal TIG 200 Amp
1a	TB26V	Cabezal TIG 200 Amp con válvula
2	7.020.008	Porta tungsteno collet 1/16
2a	7.020.009	Porta tungsteno collet 3/32
2b	7.020.010	Porta tungsteno collet 1/8
3	7.010.191	Porta tobera collet 1/16
3a	7.010.196	Porta tobera collet 3/32
3b	7.010.197	Porta tobera collet 1/8
4	7.010.109	Tobera cerámica N°6
4a	7.010.110	Tobera cerámica N°7
4b	7.010.111	Tobera cerámica N°8
5	7.121.053	Tapón corto
6	7.121.051	Tapón largo
7	T-116-7-E3	Tungsteno lila 1/16
7a	T-332-7-E3	Tungsteno lila 3/32

**ANTORCHA TIG WP17 –150A 5 mts**



CÓDIGO #	DESCRIPCIÓN
CT001	1 Conector 35-50
	2 Conector directo al gas a la máquina
	3 Conector de alta frecuencia
	4 Switch de alta frecuencia

**ANTORCHA TIG WP17 –150A 5 mts**



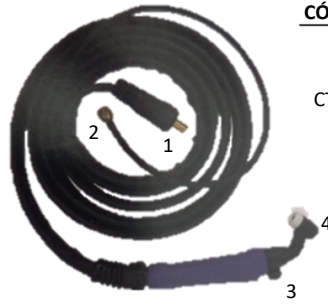
CÓDIGO #	DESCRIPCIÓN
CT002	1 Conector de gas y cable de potencia directo a la máquina
	2 Conector de alta frecuencia
	3 Switch de alta frecuencia

**ANTORCHA TIG WP17 –150A 4 mts**



CÓDIGO #	DESCRIPCIÓN
CT003	1 Conector 35-50
	2 Conector directo al gas a la máquina
	3 Conector de alta frecuencia
	4 Switch de alta frecuencia
	5 Válvula de gas

**ANTORCHA TIG WP26 VFX-200A 4 mts**



CÓDIGO #	DESCRIPCIÓN
CT007	1 Conector 35-50 Conector directo
	2 de gas al regulador
	3 Válvula de gas
	4 Cabeza flexible

**ANTORCHA TIG WP26 –200 A 8 mts**



CÓDIGO #	DESCRIPCIÓN
CT006	1 Conector 35-50
	2 Conector directo al gas a la máquina
	3 Conector de alta frecuencia
	4 Switch de alta frecuencia
	5 Válvula de gas

**ACCESORIOS Y CONSUMIBLES  
ANTORCHAS TIG  
ESTANDAR**

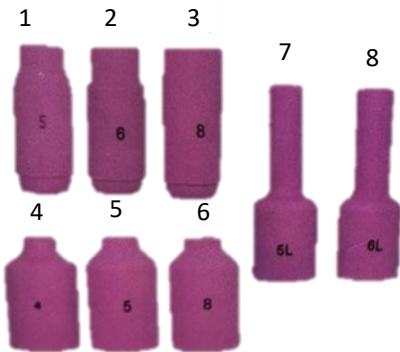
**CABEZA DE AN-**



NOTA: V= VÁLVULA FX: FLEXIBLE

#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	CT011	Cabeza antorcha TIG WP17-150A
	CT012	Cabeza antorcha TIG WP17FX-150A
	CT013	Cabeza antorcha TIG WP17V-150A
	CT014	Cabeza antorcha TIG WP17VFX-150A
2	CT015	Cabeza antorcha TIG WP26-200A
	CT016	Cabeza antorcha TIG WP26V-200A
	CT017	Cabeza antorcha TIG WP26VFX-200A

**CERÁMICA**



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	CT022	Cerámica #5 CT023
2	Cerámica #6	CT024 Cerámica #8
3	CT018	Cerámica LENS #4 CT019
4	Cerámica LENS #5	CT050
5	Cerámica LENS #8	CT020
6	Cerámica LENS Larga #5	
7		
8	CT021	Cerámica LENS Larga #6

#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1.1	CT009	Bonete corto
	CT010	Bonete largo
	CT025	Collet 1/16
2	CT026	Collet 1/8
	CT027	Collet 3/32
3	CT028	Collet body 1/16
	CT029	Collet body 1/8
	CT030	Collet body 3/32
4.1	CT031	Cup Gasket corto
	CT032	Cup Gasket largo
4.2	CT044	Gas lens body antorcha 1/16
	CT045	Gas lens body antorcha 3/32
	CT046	Switch antorcha K01
6	CT047	Switch antorcha SWI
7	CT048	Valv. Cabeza antorcha WP17
	CT049	Valv. Cabeza antorcha WP26

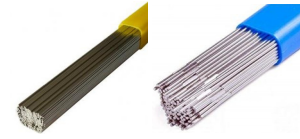
**ELECTRODO DE TUNGSTENO**



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	CT036	Tungsteno 1/16 Rojo Torio
	CT043	Tungsteno 3/32 Rojo Torio
	CT039	Tungsteno 1/8 Rojo Torio
2	CT035	Tungsteno 1/8 Verde Aluminio
	CT042	Tungsteno 3/32 Verde Aluminio
	CT038	Tungsteno 1/16 Verde Aluminio
3	CT033	Tungsteno 1/8 Lantano
	CT040	Tungsteno 3/32 Lantano
	CT037	Tungsteno 1/8 Lantano
4	CT034	Tungsteno 1/16 Lila
	CT041	Tungsteno 3/32 Lila

# ACSESORIOS & CONSUMIBLES

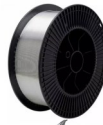
APORTE INOX 308L –ALUMINIO 5356



CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
EL012	Varilla Aport.Alum 1/16 C.5Kg (5356)
EL013	Varilla Aport.Alum 3/32 C.5Kg(5356)
BLM-01.	Varilla Aport. Alum 3/32 C.5 kg ( 4043)
EL014	Varilla Aporte Inox 1/16 308L C.5 kg
EL015	Varilla Aporte Inox 1/16 308L C.5 kg



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	MA001	Marcador metal amarillo MARKAL
	MA002	Marcador metal azul MARKAL
	MA003	Marcador metal blanco MARKAL
	MA004	Marcador metal naranja MARKAL
	MA005	Marcador metal negro MARKAL
	MA006	Marcador metal rojo MARKAL
	MA007	Marcador metal verde MARKAL
2	CR001	Crayón metal blanco NISSEN
3	CR002	Crayón metal negro NISSEN
4	AS0217	Portatiza WYPO
5	TI001	Tizas industriales
6	MA008	Esfero metálico para trazar empire



**ALAMBRE MIG –SÓLIDO-TUBULAR-INOX-ALUMINIO**

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
AL001	A.ALUMINIO (7Kg) 0.9 ER5356 EK	AL010	A.MIG (5KG)0.6 ER70S-6 EK.
AL002	A. ALUMINIO (7KG)1.2 ER5356 EK	AL011	A. MIG (5KG)0.8 ER70S-6 EK
AL003	A.INOX (15KG)0.8 ER308L EK	AL012	A.MIG (5KG)0.9 ER70S-6 EK
AL004	A.INOX (15KG)0.9 ER308L EK.	AL013	A.TUB (15KG) 1.2 E71T-1 CON GAS EK A.TUB
AL005	A.INOX (5KG)0.8 ER308L EK	AL014	(15KG)1.2 E71T-11 SIN GAS EK A.TUB(15KG)1.2
AL006	A.INOX (5KG)0.9 ER308L EK	AL015	E71T-1C CON GAS EK
AL007	A.MIG (15KG)0.8 ER70S-6 EK.	AL016	A.TUB(15KG)1.2 E81T-Ni CON GAS EK
AL008	A.MIG (15KG)0.9 ER70S-6 EK	AL017	A.TUB(15KG)1.6 E71T-1 CON GAS EK
AL009	A.MIG (15KG)1.2 ER70S-6 EK.	AL018	A.TUB (5KG)0.9 E71T-11GS SIN GAS EK



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	FA1-AC	Arrestallamas de acetileno regulador
2	FA1-OX	Arrestallamas de oxígeno regulador
3	AOX01	Campana regulador propano
4	AOX02	Chispero de plato
5	AOX03	Ferrul manguera oxiacetilénica
6	AOX04	Inyector espiral interno para 1406
7	AOX05	Inyector interno para AUT007
8	AOX06	Niple para tuerca de acet-oxi 1/4
9	AOX07	Piedras para chispero
10	AOX08	Set limpia boquillas
11	AOX09	Tuerca de acetileno rosca izquierda 1/4
12	AOX10	Tuerca de oxígeno rosca derecha 1/4
13	AOX11	Tuerca principal mangodecorte TIPO VICTOR
14	AOX12	Válvula de acetileno para AUT007
15	AOX13	Válvula de oxígeno para AUT007
16	MG002	Manguera oxiacetilénica 1/4 -metro



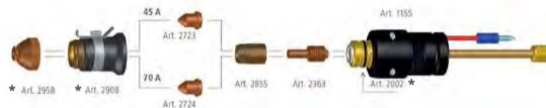
**ELECTRODOS**

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
EW60111/8-1K	ELECTRODO 6011 DE 1/8 " DE 1 KG ESAB WEST ARCO
EW60113/32-1K	ELECTRODO 6011 DE 3/32 " DE 1 KG ESAB WEST ARCO
EW60115/32-1K	ELECTRODO 6011 DE 5/32 " DE 1 KG ESAB WEST ARCO
EW60131/8-1K	ELECTRODO 6013 DE 1/8 " DE 1 KG ESAB WEST ARCO
EW601133/32-1K	ELECTRODO 6013 DE 3/32 " DE 1 KG ESAB WEST ARCO
EW60135/32-1K	ELECTRODO 6013 DE 5/32 " DE 1 KG ESAB WEST ARCO
EW60181/8-1K	ELECTRODO 6018 DE 1/8 " DE 1 KG ESAB WEST ARCO
EW60183/32-1K	ELECTRODO 6018 DE 3/32 " DE 1 KG ESAB WEST ARCO
EW60185/32-1K	ELECTRODO 6018 DE 5/32 " DE 1 KG ESAB WEST ARCO
E660180/8-1K	DE 1/8 " DE 1 KG SOLDEXA
E660180/32-1K	DE 3/32 " DE 1 KG SOLDEXA
E660180/50-1K	DE 5/32 " DE 1 KG SOLDEXA
E660180/8-1K	DE 1/8 " DE 1 KG SOLDEXA
E660180/32-1K	DE 3/32 " DE 1 KG SOLDEXA
E660180/50-1K	DE 5/32 " DE 1 KG SOLDEXA
E660180/8-1K	DE 1/8 " DE 1 KG SOLDEXA
E660180/32-1K	DE 3/32 " DE 1 KG SOLDEXA
E660180/50-1K	DE 5/32 " DE 1 KG SOLDEXA

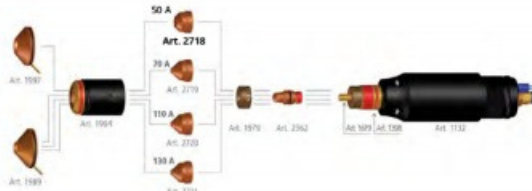
**CP 40 MAR / \*CP 40 DAR**

**ACCESORIOS CP 40 MAR**
**\*CP 70C DAR/ CP 70C MAR**


CÓDIGO	CP 40 MAR	CÓDIGO	CP40DAR
T-	Empuñado completa para antorcha manual	1147	Cuerpo de antorcha para empleo automatizado
8.194200		1290	Tobera de Ø 0,7 mm
1136	Cuerpo de antorcha manual	1516	Electrodos
1290	Tobera de Ø 0,7 mm	1507	Difusores
1516	Electrodos	1900	Portatoberas
1507	Difusores		
1900	Portatoberas		


**ACCESORIOS CP 40 DAR**

**ACCESORIOS CP 70C DAR**

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
*1155	Cuerpo de antorcha rectas Juntas Tóricas Toberas de Ø 0.9 mm.Utilizables entre 20 y 45 Amp Toberas de Ø
2002	Ø 1.1 mm.Utilizables entre 46 y 70 Amp Protección tobera Electrodo.Utilizables entre 20 y 70 Amp
2723	
2724	
*2958	Portatobera
2363	
*2908	
2855	Difusor


**CP 162C MAR (bajo pedido) / CP 162C DAR**


CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
T-8244400	Mango con botón
1132	Cuerpo de antorcha rectas
1398	Juntas Tóricas
2718	Toberas de Ø 0.9 mm.Utilizables entre 20 y 50 Amp
2719	Toberas de Ø 1.35 mm.Utilizables entre 51 y 70 Amp
2720	Toberas de Ø 1.50 mm.Utilizables entre 71 y 110 Amp
2721	Toberas de Ø 1.65 mm.Utilizables entre 111 y 130 Amp
1989	Protección tobera
1997	Protección portatobera con 2718
23620	Electrodos.Utilizables entre 20 y 130 Amp
1904	Portatobera
1979	Difusor
1619	Tubos de enfriamiento en bronce


**CP 95C / CP 91 ( Bajo pedido)**
**ACCESORIOS CP 95C**


CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
T-8244100	Mango con botón
1135	Cuerpo de antorcha manual
1388	Electrodos.utilizables entre 15 y 50 Amp
1851	Toberas de Ø 1.1 mm.Utilizables entre 0 y 50 Amp
1513	
1907	Difusores
	Portatobera



## EQUIPOS DE OXICORTE Y CONSUMIBLES

### EQUIPO OXICORTE MEDALIST DLX

INCLUYE:

- Regulador de oxígeno
- Regulador de acetileno
- Mango de corte
- Mango de suelda (TIPO VICTOR)
- 1 boquilla de suelda
- 1 boquilla de corte
- 3 mtrs de manguera oxiacetilénica
- Chispero de plato
- Lentes de protección



### EQUIPO DE OXICORTE VICTOR JOURNEYMAN DLX COMPLETO

INCLUYE:

- Reguladore de oxígeno EDGE ESS4
- Regulador de acetileno EDGE ESS4
- Mango Mezclador 315FC,
- Aditamento de Corte CA2460,
- Boquilla de Corte,
- Boquilla para Calentar,
- Boquilla para Soldar
- Manguera Gemela grado T de 20' x 1/4" (6,1 m x 6,4 mm)
- Chispero
- Limpia boquillas
- 
- 



### EQUIPO OXICORTE SEMI-INDUSTRIAL UWELD

INCLUYE:

- Regulador de oxígeno
- Regulador de acetileno
- Mango de corte (TIPO VICTOR)
- Mango de suelda (TIPO VICTOR)
- 1 boquilla de suelda N°3
- 1 boquilla de corte N°1
- 3 mtrs de manguera oxiacetilénica
- Chispero de plato
- Set de limpia boquillas



### EQUIPO DE OXICORTE PORTATIL METAL POWER

INCLUYE:

- Cilindro de oxígeno
- Cilindro de acetileno
- Regulador de oxígeno CGA540
- Regulador de acetileno CGA200
- Mango de corte
- Mango de suelda
- 1 boquilla de suelda 0-W-1
- 1 boquilla de corte acetileno 0-3-101
- 3 mtrs manguera oxiacetilénica
- Chispero de plato
- Set limpia boquillas



### EQUIPO OXICORTE INDUSTRIAL UWELD

INCLUYE:

- Regulador de oxígeno
- Regulador de acetileno
- Mango de corte
- Mango de suelda
- 3 boquilla de suelda
- 1 boquilla de corte
- 1 boquilla de calentamiento
- 3 mtrs manguera oxiacetilénica



### SET OXICORTE TIPO VICTOR

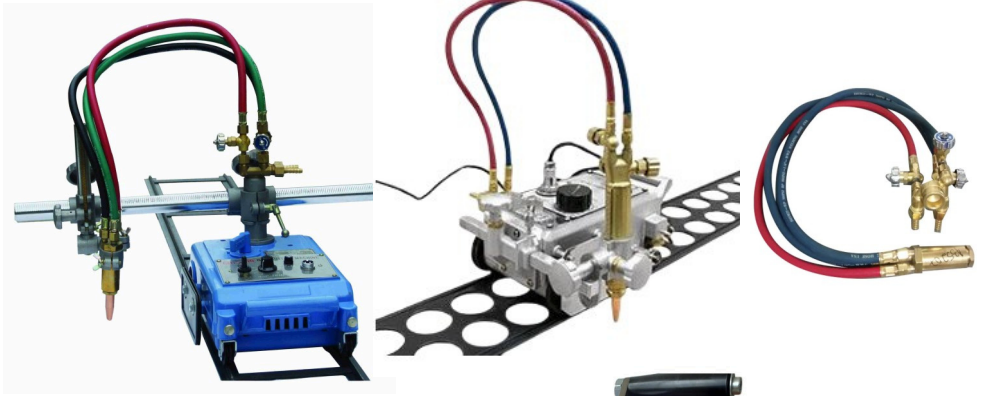
INCLUYE:

- Regulador de oxígeno
- Regulador de acetileno
- Mango de corte
- Mango de suelda
- 3 boquilla de suelda
- 1 boquilla de corte
- 3 mtrs manguera oxiacetilénica
- Chispero de plato
- Set limpia boquillas



## EQUIPO DE CORTE TIPO TORTUGA PARA OXICORTE

Modelo	CG1-30K
La Tensión de alimentación	AC220V/50Hz
Espesor de corte	6-100 Mm
La Velocidad de corte	50-750 Mm/min.
Corte círculo	200-2000 Mm
La dimensión del cuerpo principal	470*230*240 Mm
Ferrocarril Dimensión	1800*200*40 Mm*2 PC
Peso(cuerpo + Rampa)/kg.	16+12



El modelo	La tensión de entrada	Rango de ajuste de la antorcha				La velocidad de desplazamiento (mm/min).	La dimensión de host	Peso (kg)
		Vertical	La horizontal	Ángulo de trabajo	Realizar el ángulo			
ZT-5A	1-220V/50Hz	+25°	+25°	+45°	360°	0-990mm/min.	240*298*269m	8.1



CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
EO004	TORTUGA DE CORTE 110V -2 RIELES ELEKTR
CG1-30K	EQUIPO DE EQUIPO DE CORTE SEMIAUTOMATICO TIPO TORTUGA MARCA CHD
CG1-ZT-5A	EQUIPO SEMIAUTOMÁTICO PARA SOLDADURA DE ÁNGULOS
CG1-OXI	ANTORCHA PARA OXICORTE PARA EQUIPO TIPO TORTUGA

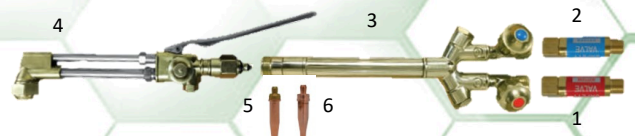


CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
315FC	MEZCLADOR 315FC VICTOR ANTORCHA MANUAL DE
CA2460	OXICORTE CA2460 VICTOR Boquilla de corte VICTOR
1-1-101	acetileno N°1 Boquilla de corte VICTOR acetileno
2-1-101	N°2 Boquilla de corte VICTOR acetileno N°3 Boquilla
3-1-101	de corte VICTOR acetileno N°4 Boquilla de corte
4-1-101	VICTOR propano N°1 Boquilla de corte VICTOR
1-GPN	propano N°2 Boquilla de corte VICTOR propano N°3
2-GPN	Boquilla de corte VICTOR propano N°4
3-GPN	
4-GPN	

#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	FA-AC	Arrestallamas de acetileno
2	FA-OX	Arrestallamas de oxígeno
3	AUT007	Mango de suelda TIPO VICTOR
4	1406	Mango de corte TIPO VICTOR
5	1-101	Boquilla de corte elektro acetileno N°1
	1-102	Boquilla de corte elektro acetileno N°2
	1-103	Boquilla de corte elektro acetileno N°3
	1-104	Boquilla de corte elektro acetileno N°4
6	1-GPN-1	Boquilla de corte elektro propano N°1
	1-GPN-2	Boquilla de corte elektro propano N°2
	1-GPN-3	Boquilla de corte elektro propano N°3
	1-GPN-4	Boquilla de corte elektro propano N°4

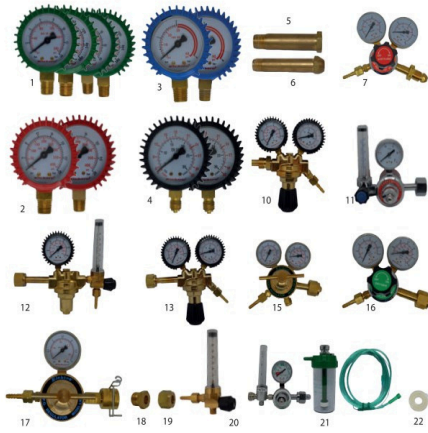


### MANGO DE CORTE TIPO VICTOR



# ACSESORIOS SOLDADURA Y CORTE

## REGULADORES Y MANÓMETROS



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	RE003	Manómetro 2"x200 PSI oxígeno
	RE005	Manómetro 2"x4000 PSI oxígeno
	RE007	Manómetro 2.5"x200 PSI oxígeno
	RE010	Manómetro 2.5"x4000 PSI oxígeno
2	RE004	Manómetro 2"x400 PSI acetileno
	RE009	Manómetro 2.5"x400 PSI acetileno
3	RE006	Manómetro 2"x60 PSI propano
	RE012	Manómetro 2.5"x60 PSI propano
	RE008	Manómetro 2.5"x32 PSI CO2-ARG
4	RE011	Manómetro 2.5"x4500 PSI CO2-ARG
	RE013	Niple regulador argón Ek
6	RE014	Niple regulador CO2 Ek
7	RE020	Regulador CO2-ARR07 FLUJ.EK
8	RE021	Regulador CO2-TR07 MAN.EK
9	RE017	Regulador ARG-Arr07 FLUJ.EK
	RE018	Regulador ARG-TR07 MAN.EK
11	RE023	Regulador OXI -OR20 .EK
12	RE024	Regulador OXI-OR27 T.HARRIS EK
13	RE025	Regulador propano LR20 EK
14	RE015	Regulador acetileno -AR27 T.HARRIS Ek
15	RE026	Tuerca regulador argón Ek
16	RE027	Tuerca regulador CO2-ARR07 Ek
17	RE030	Flujómetro regulador CO2-ARR07 Ek
18	RE031	Regulador de oxígeno medicinal
19	RE001	Empaque regulador CO2



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	BLM-ROTV	Regulador oxígeno TIPO VICTOR
2	BLM-RATV	Regulador acetileno TIPO VICTOR
3	BLM-RCO2P	Regulador CO2 PROFAX
4	BLM-RARP	Regulador argón PROFAX
5	BLM-ROV	Regulador oxígeno VICTOR
6	BLM-RAV	Regulador acetileno VICTOR

## CILINDROS



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	CIL01	Cilindro acetileno 2kg (pequeño)
	CIL02	Cilindro acetileno 5 kg
	CIL03	Cilindro argón 2M (pequeño)
2	CIL04	Cilindro argón 6M
	CIL05	Cilindro CO2 20 KG
3	CIL06	Cilindro CO2 6KG (pequeño)
	CIL07	Cilindro CO2 8KG PEQUEÑO aluminio
	CIL08	Cilindro oxígeno 2M(pequeño)
4	CIL09	Cilindro oxígeno 6M
	CIL13	Cilindro oxígeno medicinal 6 M
5	CIL15	Cilindro Nitrógeno 6 M
6	CIL10	Válvula cilindro Argón CGA -580
7	CIL11	Válvula cilindro CO2 CGA -320
8	CIL12	Válvula cilindro oxígeno CGA-540
9		

## CONECTORES Y TERMINALES DE CABLE

#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1.1	TC002	Terminal cable 1/0-2/0
1.2	TC001	Terminal cable #2- #4
2.1	D1516F	Conector antorcha EURO hembra Ek
2.2	D1516	Conector antorcha EURO macho Ek
3	10-25	Conector 10-25 hembra (3/8")
	35-50	Conector 35-50 hembra (1/2")
	50-70	Conector 50-70 hembra (1/2")
4	10-25M	Conector 10-25 macho (3/8")
	35-50M	Conector 35-50 macho (1/2")
	50-70M	Conector 50-70 macho (1/2")
5.1	70-95	Unión cable hembra 1/0-2/0-3/0 Ek
5.2	70-95M	Unión cable macho 1/0-2/0-3/0 Ek

## CABLE PARA SOLDAR DE NEOPRENO



CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
CN001	Cable para soldar #2-250 Amp
CN002	Cable para soldar #4-200 Amp
CN003	Cable para soldar 1/0-250 Amp
CN004	Cable para soldar 2/0-350Amp

## GEL Y ÁCIDO



CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
TD-16	Gel antispatar USA
DYN-HTR30	Ácido limpiador de soldadura

## PORTA ELECTRODOS Y GRAPAS DE TIERRA



#	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	PE001	Porta electrodo 300 Amp ARCFORCE
2	PE002	Porta electrodo 500 Amp LENCO
3	PE003	Porta electrodo 500 Amp TIPO LENCO
4	PE004	Porta electrodo 800 Amp TIPO LENCO
5	PE005	Porta electrodo 600 Amp CHINO
6	GT001	Grapa de tierra 300 Amp WELDPRO
7	GT002	Grapa de tierra 500 Amp ELEKTRO
8	GT003	Grapa de tierra 500 Amp JAPONESA
9	GT004	Grapa de tierra 600 Amp BRITISH
10	GT005	Grapa de tierra 250 Amp MAGNETICA

## HORNO ELECTRODOS ARCSTAR



PARAMETROS	ASPE1	ASPE2	ASPEA
CAPACIDAD ELECTRODO	10 Lbs	20 Lbs	50 Lbs
ELEMENTO CALEFACTOR	235W	600W	700W
VOLTAJE DE TRABAJO	AC 240V AC/DC 60V-120V		
RANGO DE TEMPERATURA	300°F(150°C)	120°F - 300°F(50°C-150°C)	120°F - 300°F(50°C - 150°C)
TERMOSTATO	Programar	Termostato regulable con interruptor de limite alto	
LARGO ELECTRODO	19.7"(500mm)	19.7"(500mm)	19.7"(500mm)
PESO	9.37Lbs	11.24 Lbs	43.54 Lbs
DIMENSIONES	180 x150x580 mm	215x180x590 mm	400 x340x690 mm



# SOLDADORAS

## PROCESO MMA



DESCRIPCIÓN: es un pequeño gigante y apuesta por la máxima eficiencia en el consumo de energía, electrodos celulósicos – todo tipo de electrodos, suelda electrodos 7018 todo el día, Electrodo revestido (SMAW) PULSADO que permite obtener un acabado excelente “Tipo TIG” en metales suaves como Aluminio, Bronce.



TRANSPORT 150	
Voltaje de entrada	230 V
Amperaje	150- 110- 90 A
Ciclo de trabajo	25- 60- 100 %
Protección	IP23 Y CE
Peso (kg)	6.3 kg
Dimensiones(mm)	365X130X285

TRANSPORT 180	
Voltaje de entrada	120 V
Amperaje	90 - 100 - 120 A
Ciclo de trabajo	100 - 60 - 35%
Protección	IP23 Y CE
Peso (kg)	8.9 kg
Dimensiones(mm)	435X160X310

DESCRIPCIÓN: Tecnología de soldadura combinada con baterías seguras y de alta potencia. Carga completa en 45 minutos y 30 minutos en función de carga rápida .En modo batería con capacidad para soldar hasta 18 electrodos (3/32) .



ACCUPOCKET 150	
Voltaje de entrada	110 V
Amperaje	40 - 100 - 140 A
Ciclo de trabajo	100 - 25 - 18%
Protección	IP23 Y CE
Peso (kg)	10.9 kg
Dimensiones(mm)	435X160X310
Capacidad Batería	7.5 Ah



DESCRIPCIÓN: Equipo Inversor Electrodo/TIG de 220A de 110/220V HYPERWELD especialmente diseñado para soldar electrodos celulósicos como el 6010, 6011 y otros electrodos como el 7018



SOLDADORA ELECTRODO INVERTER 220A HYPERWELD				
Corriente de entrada	1Ph 110-220 V			
	Frecuencia 50-60			
Procesos	110V		220V	
	MM A	TIG	MMA	TIG
Ciclo de trabajo (40° C-10 min)	25%-130A	25%-130A	30%-220A	20%-220A
	60%-84A	60%-84A	60%-127A	60%-127A
	100%-85A	100%	100%-100A	100%
Electrodo	6011 - 7018 (1/8 -3/32)			
Dimensiones	135x270x280			



THUNDERBOLT 210	
Voltaje máximo	85 V
Rango de Amperaje	25 –210 A
Rango de espesor	1/16 –3/16 “
Electrodos	6010-6011
	6013 –7018



DESCRIPCIÓN: Hace a la máquina mas eficiente , nos permite mejor estabilidad de arco y nos permite tener una maquina compacta pero muy poderosa



MEGA FORCE 225	
Voltaje máximo	85 V 25 –
Rango de Amperaje	210 A
Rango de espesor	HASTA5/32 – 3/16 “
Electrodos	6011
	6013 –7018

DESCRIPCIÓN: está diseñada con la tecnología inversora para soldadura con electrodo revestido, en aplicaciones ligeras industriales, ya que permite operar con electrodos celulósicos, bajo hidrógeno, aceros inoxidables y aluminio, hasta 1/4”



MEGA FORCE 300i-ST	
Voltaje máximo	220V / 1 / 3 / 50 / 60 380V / 1 / 3 / 50 / 60
Rango de Amperaje	200A / 28V / 40% 300A / 32V / 40%
Rango de espesor	1/16–3/32 “
Electrodos	6011
	6013 –7018



DESCRIPCIÓN: un equipo diseñado para dar los mejores resultados en el uso diario, sobresaliendo en la conectividad, permitiendo su conexión en cualquier fuente de alimentación de 95 a 270V.



SKYARC2650	
Voltaje máximo	5 - 260A
Voltaje de entrada	110/220V
Espesor	1.6–5 mm (3/16”)
Electrodos	6013–
	7018–6010

DESCRIPCIÓN: Equipo Inversor Electrodo/TIG de 315A de 220V HYPERWELD especialmente diseñado para soldar electrodos celulósicos como el 6010, 6011 y otros electrodos como el 7018.



SOLDADORA ELECTRODO INVERTER 315A HYPERWELD			
Corriente de entrada	1-3Ph 220V		
Frecuencia	50-60		
Procesos	220V/1F		220V/3F
	MMA	TIG	MMA TIG
Ciclo de trabajo (40°C-10 min)	60%-250A	60%-250A	60%-315A
	100%-200A	100%-200A	100%-250A
Electrodo	6011/7018 (1/16-7/32)		
Dimensiones (mm)	189x352x492		

DESCRIPCIÓN: Construcción, recipientes a presión, recargues duros, industriales de procesos, trabajo industrial semi pesado hasta 12 mm de trabajo continuo. Minería, reparación de maquinaria, industrial naval, oleoductos. Suelda electrodos de espesor máximo 3/16. Electrodo comunes y especiales.



MULTI 300 MMA/TIG LIFT	
CONEXIÓN	220V
Amperaje	300A/190A
Ciclo de trabajo	35%/100%
Ventilación forzada	
Electrodos	aluminio/ inox/6011/6010/ 7018/6013

DESCRIPCIÓN: Equipo Inversor Electrodo/TIG de 250A de 220V HYPERWELD especialmente diseñado para soldar electrodos celulósicos como el 6010, 6011 y otros electrodos como el 7018.



SOLDADORA ELECTRODO INVERTER 250A HYPERWELD		
Corriente de entrada	1Ph 220v	
Frecuencia	50/60	
Procesos	220V	
	MMA	TIG
Ciclo de trabajo (40°C-10 min)	60% - 250A	60% - 250A
	100%-200A	100%-200A
Electrodo	6011/7018 (1/16-3/16)	
Dimensiones (mm)	189x350x475	

DESCRIPCIÓN: Soldadora de electrodo para trabajos de cerrajería, carpintería metálica y trabajo doméstico hasta 4 mm de espesor del material.



TEACHY 180 MMA 180A INVERTER MONOFÁSICO		
Voltaje de entrada	110 V	220 V
Amperaje	75A/120A	110A/180A
Ciclo de trabajo	100 % /30%	100 % / 30%
Hot start	Ventilación forzada	
Electrodos	Aluminio	
	Inox	
	6011 1/8	
	6013 1/8	
	6010 1/8	

DESCRIPCIÓN: Soldadora de electrodo para trabajos de carpintería metálica en inoxidable, pasamanos, estructuras ligeras. TIG para aceros negros e inoxidables, espesor hasta 5 mm de material.



HANDY 200 TIG/MMA INVERTER MONOFÁSICO		
Voltaje de entrada	110 V	220 V
Amperaje	160A/100A	160A/200A
Ciclo de trabajo	100 % /60%	100 % / 60%
Hot start	Ventilación forzada	
Electrodos	Aluminio	
	Inox	
	6011 1/8	
	6013 1/8	
	7018 1/8	
TIG / POST-GAS	2T - 4T	



DESCRIPCIÓN: Trabajo industrial semi pesado, hasta 12 mm de trabajo continuo. Construcción, estructura, reparación de maquina, industrial naval, oleoductos. Soldaduras especializadas, recipiente a presión, recargues duros. Suelda electrodos de espesor máximo 3/16. Electrodo comunes y especiales.



CONQUER 275	
Voltaje de entrada	220V
Amperaje	193A/275A
Ciclo de trabajo	100 % /60%
Hot start	
Electrodos	aluminio/ inox/6011/6010/7018



DESCRIPCIÓN. Tecnología IGBT permite fuerza y estabilidad de arco. Sistema de enfriamiento por ventilación. Protección contra sobrecalentamiento.



PROWAR 401	
Voltaje de entrada	220 V bifásica o trifásica DC
Frecuencia de entrada:(HZ)	50/60
Ciclo de trabajo	200 AMP 100% /400 AMP 60% %
Electrodos	3/32, 1/8, 5/32 ya sea especial

#### ARC - 400 INDUSTRIAL

Voltaje de entrada	220 V Y TRIFÁSICA
Amperaje	400 A
Ciclo de trabajo	60%
OCV	85 V
Electrodos	6011 1/8
	6013 1/8
	7018 -1/8 hasta 3/16
Peso (kg)	25-20
Dimensiones(cm)	27X42X57

# SOLDADORAS

## PROCESO MIG



DESCRIPCIÓN: establece el estándar para soldadura MIG y alambre tubular en trabajos de fabricación, mantenimiento y reparación de talleres de industria ligera.



POWER MIG® 211

Voltaje de entrada	208/230/460/575
Potencia de entrada	208/230/460/575/1 /60
Rango de salida	30-300A
Salida nominal	250A/26.5V/40%



DESCRIPCIÓN: Taller automotriz, reparación de piezas ligeras, armado de estructuras. Espesores de 6 mm en trabajo continuo. Alambre sólidos y tubulares de todas las clasi-



BOLD 200 MIG/MMA/TIG LIFT

CONEXIÓN	220V
Amperaje	200A/155A
Ciclo de trabajo	100%/60%
Hot start/Ventilación forzada	
Electrodos	aluminio/ inox/6011/6010/70 18/6013
2T-4T	2 Rodillos (0.6-1.0 mm)(1-5Kg)



### Millermatic® 252

DESCRIPCIÓN: Suelda material de calibre 22 a 1/2 en espesor en una sola pasada. La salida mas alta en su clase.



MILLERMATIC 252

Rango de amperaje	30—300 A
Potencia de entrada	200(208) / 230V 230/460/575 V
Salina nominal	200A a28 VDC,60% /250A a 28 VDC,40%
Velocidad de alimentación	50—700 ipm(1.3—17.8 m/min)



DESCRIPCIÓN: Trabajo industrial semi pesado. Estructura semi pesada, reparación de maquinaria, talleres de fabricación medianas, hasta los 10mm de trabajo continuo. Soldaduras especializadas de reparación. Suelda todos los alambres hasta 1.2mm. Carretes de 15kg y 5 kg. Alambres sólidos y tubulares de todas las clasificaciones incluyendo alambres autoprottegidos.

EMPOWER 315 MIG/MAG/MMA

CONEXIÓN	220V
Amperaje	315A/230A
Ciclo de trabajo	60%/100%
Ventilación forzada	
Electrodos	aluminio/inox/6011/7018/6013 4 Rodillos (1.2-1.6 mm)(5-15Kg)



DESCRIPCIÓN: es una fuente de poder inverter para soldadura MIG/MAG, alambres tubulares y electrodos, con estructura liviana y pequeño volumen, para trabajos de mantenimiento en campo y en taller. El alimentador de alambre está diseñado para cargar bobinas de 5 kg de alambre hasta 0,9 mm, con funcionalidad para parametrización rápida a través de la exclusiva tecnología Quick Set: basta configurar el espesor del material base y el diámetro del alambre en el panel del equipo para que la tensión del arco y la



ESAB HANDYARC MIG - 160i

	MMA	MIG
Voltaje de entrada	220V	
Amperaje	140 - 70 - 54 A	160 - 80 - 62 A
Ciclo de trabajo	15% -60% -100%	15% -60% -100%
Corriente nominal entrada	27 A	
Temperatura funcionamiento	-10 °C + 40° C	
Dimensiones (mm)	206.3 x 439.7 x 308	

MIG - 350 INDUSTRIAL MULTIPROCESOS

Voltaje de entrada	220V Y Trifásica
Amperaje	350A
Ciclo de trabajo	60%
Alambre solido	1.2-1.6
Tubular con y sin gas	0.8-0.9-1.2
Dimensiones (cm)	39X119X80

MIG - 400 INDUSTRIAL MULTIPROCESOS

Voltaje de entrada	220V Y Trifásica
Amperaje	400A
Ciclo de trabajo	60%
Alambre solido	1.2-1.6
Tubular con y sin gas	1.2-1.6
Dimensiones (cm)	39X119X80

# SOLDADORAS

## PROCESO TIG

### SOLDADORAS TIG



DESCRIPCIÓN: Están equipadas con una válvula integrada de gas de solenoide, TIG pulsado y función de punteo TAC para soldar planchas muy finas.

#### TRANSPORT 150 TIG

Voltaje de entrada	230 V
Potencia máxima	5.52 Kva
Amperaje	150 - 110 - 90 A
Ciclo de trabajo	35-60 - 100%
Protección	IP23 Y CE
Peso (kg)	8.9 kg
Dimensiones(mm)	435X160X310

#### TRANSPORT 180 TIG

Voltaje de entrada	120 V
Potencia máxima	3.48Kva
Amperaje	170 - 130 - 100 A
Ciclo de trabajo	35-60 - 100%
Protección	IP23 Y CE
Peso (kg)	8.9 kg
Dimensiones(mm)	435X160X310



DESCRIPCIÓN: Con excelente desempeño TIG AC/DC, es ideal para soldaduras de alto rendimiento en aluminio, aleaciones de aluminio, aleaciones de magnesio, acero inoxidable, acero al carbono y cobre. Y además, puede soldar con cualquier tipo de electrodo revestido.

#### ESAB ET 200i TIG AC/DC

Procesos	TIG	ELECTRODO
Voltaje de entrada	220V	
Rango de corriente	5 - 220A(DC) 30 - 220A(AC Lift TIG) 10 - 220A(ACTIGHF)	5 - 170A (DC) 10 - 170A(AC)
Potencia	7,89 KVA	
Dimensiones (mm)	240 x 475 x 400	



DESCRIPCIÓN: Proceso de soldadura TIG AC+DC apto para la soldadura del aluminio y sus aleaciones, con el componente DC se obtienen en el proceso soldaduras más penetrantes y veloces, con menor deformación de la pieza elaborada. Aplicaciones: industria química, carpintería ligera, elaboraciones artesanales, mantenimiento ordinario, sector agrícola



Hot Start™ adaptativo para el inicio del arco con electrodos convencionales: aumenta automáticamente el amperaje de salida al inicio de la soldadura si así lo requiere. Evita el pegado del electrodo y la creación de inclusiones.

#### CST 280 MILLER/ TIG (GTAW)

Voltaje	220 V / 3F 220
Amperaje	280A
Ciclo de trabajo	60%
Peso	41 libras (18.6 kg)



#### WIN TIG AC-DC 180M 558

Procesos	TIG	MMA
Voltaje de entrada	180 - 110 - 100 A	130 - 100 - 90 A
Ciclo de trabajo	25 - 60 - 180%	30 - 60 - 100%
Alimentación monofásica	230 V 50/60 Hz	
Entrada monofásica	+ 15% / -20%	
Corriente mín-máx	5 / 180 A 30 / 130 A	
Dimensiones (mm)	207x500x411	



DESCRIPCIÓN: La frecuencia controla el ancho del cono del arco y puede mejorar el control direccional del arco. Pulsos. Pulsando puede aumentar la agitación del charco, la estabilidad del arco y las velocidades de desplazamiento al mismo tiempo que reduce la entrada de calor y la distorsión.

#### SYNCROWAVE 300 MACHINE ONLY

Procesos	Rango Amp	Ciclo de trabajo	
		Salida Nominal	trabajo
TIG	5-300 A	300 A - 22 V	30%
		210 A - 18.4 V	60%
		175 A - 17 V	100%
SMAW	5 - 230 A	230 A - 28.4 V	30%
		160 A - 26.4 V	60%
		125 A - 25 V	100%

DESCRIPCIÓN: Proceso de soldadura TIG APC (Active Power Control) que garantiza mayor penetración, mayor estabilidad del arco, ninguna adherencia del electrodo a la pieza, adaptación del arco a las condiciones de soldadura mediante el simple movimiento de la antorcha

#### WIN TIG AC-DC 230 M

Procesos	TIG	MMA
Voltaje de entrada	230 - 200 - 170 A	180 - 140 - 120 A
Ciclo de trabajo	40 - 60 - 180%	30 - 60 - 100%
Alimentación monofásica	230 V 50/60 Hz	
Entrada monofásica	+ 15% / -20%	
Corriente mín-máx	3 / 230 A	10 / 180 A
Dimensiones (mm)	232 x 530 x 467	





DESCRIPCIÓN: Automotriz, Equipos especiales o fabricación pesada, Industrial, Industrias, Procesos de Soldadura, Profesional, Segmentos, TIG (GTAW), soldadura de aluminio, magnesio, inoxidable y aceros negros, Aplicación en cañerías en la industria alimenticia, tanques, etc, reparación de aros, blocks, soluciones de aluminio y sus aleaciones.



SPIRE 200		
Voltaje de entrada		220 V
Amperaje		155A/200A
Ciclo de trabajo		100 % / 60%
Ventilación		
forzada	2T-4T	Pos-gas/Pre-gas
Electrodos		
TIG HF /ASCENSO/		PULSADO/
DESCENSO		LIQUIDO ENFRIAMIENTO

DESCRIPCIÓN: Trabajos de soldadura de aluminio, magnesio, inoxidable y aceros negros, Soldadura especiales.. Reparación de motores de autos ligeros, blocks. Reparación de aros, talleres de maquinado, tornos. Cañerías en la industria alimenticia, tanques. Mantenimiento y reparación. Construcción de tanques ligeros. Industria de procesado y alimentación. Industria química. Soluciones de aluminio y sus aleaciones.



INOX 200 TIG AC/DC HF/TIG PULSADO/TIG EN FRIO/ MMA		
Voltaje de entrada		220V 155A/200A
Amperaje		100 % / 60% Post-Gas/Pre-Gas
Ciclo de trabajo		
Ventilación forzada		
	2T-4T	
Electrodos		
		aluminio/ inox/6013/6011/7 018



DESCRIPCIÓN: Pulsado de hasta 250 Hz en AC y DC y curva completa de TIG para un control absoluto de la soldadura; pre-gas, rampa de subida, pulsado, rampa de



SKYTIG2045 AC/DC		
Voltaje de entrada		220V
Amperaje		10—200 A
Ciclo de trabajo		45 %
Frecuencia:		
	50/60 Hz	Post-Gas/Pre-Gas
Electrodos		
		aluminio/ inox/6013/6011/7 018/6010



## Bobcat 250

BOBCAT 250 / MILLER



STICK (SMAW)  
MIG (GMAW)  
Flujo de núcleo (FCAW)  
DC TIG (GTAW)  
TIG AC no crítico (GTAW)  
Corte y ranurado de arco de carbono de aire (CAC-A)  
(Solo modelo 250, carbones de 3/16 pulg.)  
Corte por plasma de aire y ranurado.  
con modelos Spectrum® opcionales

Output Range	225	250	250 EFI
AC stick/TIG	60-160 A	40-250 A	40-250 A
DC stick/TIG*	40-225 A	40-250 A	40-250 A
MIG/flux-cored	19-28 V	17-28 V	17-28 V

Salida de potencia del generador clasificada a 104 ° F (40 ° C)  
225/250: 11,000 watts pico  
225/250: 9,500 vatios continuos

DESCRIPCIÓN: TIG portátil de 250 Amp y corriente continua 220 V para trabajos en acero inoxidable, con arranque de alta frecuencia y capacidad de soldar electrodo de aluminio y acero inoxidable. Eficiente en los procesos de arco hasta 200 Amperios. Para soldar electrodos especiales hasta 1/8 (Aluminio, Acero, Inox)

### TIG-250 DC INDUSTRIAL

Voltaje	220 V
Amperaje	250 A
Ciclo de trabajo	60%
Dimensiones (cm)	16X28X43



# SOLDADORAS MULTIPROCESOS

DESCRIPCIÓN: Carpintería metálica, cerrajería, puertas, ventanas, carrocerías, trabajo doméstico. Espesor de 4mm en trabajo continuo. Todos los alambres 0.6 - 1 mm. Alambre sólidos y tubulares de todas las clasificaciones. Rollo 5kg.



### MAKER 180

Proceso	MIG		MMA		TIG	
Voltaje de entrada	110 V	220 V	110 V	220 V	110 V	220 V
Amperaje	180A / 108A	180A / 120A	115A / 180A	180A / 120A	115A / 180A	180A / 120A
Ciclo de trabajo	30% / 100%	40% / 100%	100% / 30%	40% / 100%	100% / 30%	40% / 100%
Electrodo	aluminio/inox/6013/6011					
	2T-4T				TIG LIFT	



DESCRIPCIÓN: Nueva tecnología que te ofrece toda la potencia para soldar con alambre de Ø1,0mm y hasta Ø 1,2 en rollos de 5 y 15kg. Conexión monofásica de 220V 50/60Hz.



TAMAÑO	PESO	POTENCIA	CONEXIÓN	ELECTRODOS	MICROALAMBRE
BIG SIZE	50 KG	300A	220V	MAX 3/16" 5/32" RECOMENDADO	MAX Ø 0.045" RECOMENDADO Ø 0.035"

### TECNOLOGÍA



Te ofrece toda la potencia para afrontar los retos diarios.



Conexión Spool Gun



Ofrece un control electrónico del arco, para una estabilidad superior en el arco.



PANTALLA led, uni-command, con control de HOT START, ARC FORCE, VRD, indicador de diámetro de electrodo y selección de TIG y ELECTRODO (MMA) CON SYNERGIC+.



Ofrece toda la potencia para afrontar los retos diarios, con capacidad para electrodos de hasta 5/32"



MIFINITY 305 te ofrece toda la potencia para afrontar los retos diarios.



DESCRIPCIÓN: Soldadora Mig 350 F Prowar de 350 amperios 220V IDEAL para trabajos pesados



### PROWAR 350 F

ALAMBRE DIAMETRO 0.8mm Y 0.9 mm	100% CICLO TRABAJO
ALAMBRE DIAMETRO 1.2mm	40% CICLO TRABAJO
TRABAJO ELECTRODO 1/16, 3/32, 1/8, 5/32	100% CICLO TRABAJO
TRABAJO ELECTRODO 3/16	60% CICLO TRABAJO
TIG ESPESOR 1.5 MM (30 AMP)	100% CICLO TRABAJO
TIG ESPESOR 9 MM (250 AMP)	40% CICLO TRABAJO

200 AMP 100% - 250 AMP 100% TRIFASICO

400 AMP 40% - TRIFASICO





DESCRIPCIÓN: Multiprocesos al 100% - MIG/MAG (GMAW), Tubular (FCAW), TIG-DC (GTAW), Electrodo (SMAW) . Multimaterial con programas de soldadura para Acero al carbono, Galvanizado, Inoxidable y Aluminio

DESCRIPCIÓN: Dispone de modo Manual y Sinérgico, para una gran variedad de gases y materiales, Aceros al carbono, Galvanizado, Inoxidables, y Aluminio en Ø de 0.8mm (0.030") hasta 1.6mm (1/16")



TRANSSTEEL 3500 MIG	
Voltaje de entrada	200 - 460 V
Amperios	350 - 300 - 250 A
Ciclo de trabajo	40 - 60 - 100 %
Protección	IP23 Y CE
Peso (kg)	37,3 kg
Dimensiones(mm)	747x300x497
Rango corriente	10 - 350 A

TRANSSTEEL 5000 MIG	
Voltaje de entrada	200 - 460 V
Amperios	500 - 420 - 360 A
Ciclo de trabajo	40 - 60 - 100 %
Protección	IP23 Y CE
Peso (kg)	43,6 kg
Dimensiones(mm)	747x300x497
Rango corriente	10 - 500 A



MULTIPROCESO VIPER 500	
Voltaje de conexión	400V
Frecuencia	50/60Hz
Rango de amperaje	30 - 500A
Ciclo de trabajo	100 % a 40°C
Rango de voltaje	12 - 45 v
OCV	85V
	MMA/MIG-MAG/TIG
Procesos	LIFT
Modos de MIG	2T / 4T / 4Ts / SPOT
Dimensiones (mm)	650 x 300 x 575



DESCRIPCIÓN: Es un generador inverter sinérgico monofásico para soldadura MIG/MAG, sumamente versátil y apto para varias aplicaciones, sobre todo en la carpintería pequeña y mediana, construcción naval, construcción edificios y obras viales, elaboraciones artesanales, sector agrícola

DESCRIPCIÓN: Trabajo industrial pesado, fabricación de vigas y montaje de estructura, talleres grandes de fabricación, tuberías, aplicaciones navales, calderos hasta 20mm de trabajo continuo conectada en trifásico. Alambres hasta 2 mm. Alambre sólidos y tubulares de todas las clasificaciones, especializa en soldadura de aluminio.



SYNSTAR 250 M	
Voltaje de entrada	250 - 200 - 180 A
Ciclo de trabajo	20 - 60 - 180%
Alimentación monofásica	Entrada 230 V 50/60 Hz
Corriente monofásica	15% / -20%
mín-máx Dimensiones (mm)	20 / 250 A
	480x830x825

DESCRIPCIÓN: Trabajo industrial pesado, fabricación general. Fabricación de vigas y montaje de estructura, talleres grandes de fabricación, tuberías, aplicaciones navales hasta 15 mm de trabajo continuo conectada a 220VAC 3PH. Todos los alambres hasta 1.6 mm. Alambre sólidos y tubulares de todas las clasificaciones, incluido aluminio.



RANK 400 MIG/MAG/PULSADO/MMA		
CONEXIÓN	220V Trifásica/Monofásica	
Proceso	MIG	MMA
Amperaje	400A/270A	400A/270A
Ciclo de trabajo	80%/100%	80%/100%
	Hot start	
Electrodos	aluminio/inox/6011/6010/7018/6013	
	Post Gas	

DESCRIPCIÓN: Trabajo industrial extra pesado. Fabricación de vigas y montaje de estructura, talleres de fabricación, tuberías, aplicaciones navales, calderas, hasta los 22 mm de trabajo continuo conecta en trifásico.



RANK 365 MIG/MAG/MMA	
CONEXIÓN	220V Trifásico/Monofásica
Amperaje	365A/300A
Ciclo de trabajo	80%/100%
	Hot start
Electrodos	aluminio/inox/6011/6010/7018/6013
TIG	2T-4T 4 Rodillos (1.2-1.6 mm)



RANK 500 MIG/MAG/PULSADO/MMA	
CONEXIÓN	220V Trifásica/Monofásica
Amperaje	500A/320A
Ciclo de trabajo	80%/100%
	Hot start/Ventilación forzada
Electrodos	aluminio/inox/6011/6010/7018/6013
	Post Gas /Pre Gas

# CORTADORAS DE PLASMA



DESCRIPCIÓN: Corte por arco plasma de alto rendimiento. Aplicación en mantenimiento in situ, reparación de piezas, obras de construcción



FLASH 60 CUT HOME WELDING		
Voltaje	220 V	110 V
Amperaje	36A / 60A	24A / 40A
Ciclo de trabajo	100% / 60%	100% / 60%
Corte máximo	20 mm	
Corte recomendado	15 mm	
	10 mm	
Perforado		
Presión de trabajo	5.5 bar - 85 psi	
Flujo recomendado	150 l/min - 6.7 scfm	



PLASMA SOUND PC 70 T		
Voltaje	208 - 220 - 230 V	400 - 440 V
Amperaje	70 A - 60 A - 50 A	70 A - 60 A
Ciclo de trabajo	35% - 60% -	60% - 100%
Corte máximo	30 mm	
Corte recomendado (Separación)	25 - 30 -( 35) mm	
Grado de protección	IP 23 S	
Presión de trabajo	3.5 bar	
Flujo recomendado	230 l/min	



DESCRIPCIÓN: Posee encendido de arco por alta frecuencia, corte de calidad de 8mm, ideal para trabajos de mantenimiento, montaje y sector automotriz. Se equipan con antorchas originales Cebora, son inversores para un mayor eficiencia energética.



POWER PLASMA 3035 M		
Voltaje	115 V	230 V
Amperaje	30 A - 25 A - 22 A	
Ciclo de trabajo	35% - 60% - 100%	
Corte máximo	12 mm	
Corte recomendado (Separación)	8 - 12 - (15) mm	
Grado de protección	IP 23 S	
Presión de trabajo	3.5 bar	
Flujo recomendado	60 l/min	



PLASMA SOUND 130 T		
Voltaje	208 - 220 - 230 V	400 - 440 V
Amperaje	130 A - 125 A - 105 A	130 A - 125 A
Ciclo de trabajo	50% - 60% - 100%	80% - 100%
Corte máximo	50 mm	
Corte recomendado (Separación)	40 - 50 -( 60) mm	
Grado de protección	IP 23 S	
Presión de trabajo	5.5 bar	
Flujo recomendado	250 l/min	

DESCRIPCIÓN: Ideal para Carpintería ligera, construcción naval, construcción edificios, obras viales, elaboraciones artesanales y mantenimiento ordinario



PLASMA SOUND PC 50 M		
Voltaje	230 V	
Amperaje	50 A - 42 A - 33 A	
Ciclo de trabajo	35% - 60% - 100%	
Corte máximo	20 mm	
Corte recomendado (Separación)	15 - 20 -( 25) mm	
Grado de protección	IP 23 S	
Presión de trabajo	5.5 bar	
Flujo recomendado	210 l/min	

DESCRIPCIÓN: Ideal para industria química, carpintería medio-pesada, construcción naval, construcción edificios y obras viales, elaboraciones artesanales, industria alimentaria y plataformas petroleras Mineras



**PLASMA SOUND 110 T**

Voltaje	208 - 220 - 230 V	400 - 440 V
Amperaje	80 A - 65 A - 60 A	110 A - 95 A - 90 A
Ciclo de trabajo	35% - 65% - 100%	50% - 60% - 100%
Corte máximo	40mm	
Corte recomendado (Separación)	35 - 40 -( 50) mm	
Grado de protección	IP 23 S	
Presión de trabajo	5.5 bar	
Flujo recomendado	250 l/min	

DESCRIPCIÓN: Es un cortador de plasma aire profesional de nueva generación que simplifica drásticamente la operación de los sistemas de plasma para corte y ranurado de hasta 32 mm (1 1/4 pulg).



**PLASMA POWERMAX105 SYNC**

Voltaje	240 V	480 - 600 V
Amperaje	105 A - 88 A	105 A -94 A
Ciclo de trabajo	70 % - 100 %	80 % - 100 %
Corte máximo	32 mm	
Corte recomendado (Separación)	38 - 32 -( 50) mm 22 mm	
Perforación	5.5 bar	
Presión de trabajo	260l/min	
Flujo recomendado		

DESCRIPCIÓN: es un sistema de plasma aire profesional de nueva generación que simplifica drásticamente la operación de los sistemas de plasma para corte y ranurado de hasta 20 mm (3/4 pulg) .



**PLASMA POWER MAX 65 SYNC**

Voltaje	200 - 600 V
Amperaje	46A - 65 A
Ciclo de trabajo	100% - 50%
Corte máximo	20 mm
Corte recomendado (Separación)	25 - 20 -(32) mm 16 mm
Perforación	5.2 bar
Presión de trabajo	210 l/min
Flujo recomendado	

DESCRIPCIÓN: Concluye los trabajos más rápido con velocidades de corte una y media veces mayores que las del oxicorte en acero al carbono de 6 mm.. Menos retrabajos de limpieza y desbaste dada la calidad superior de corte y rañurado



**PLASMA POWER MAX 45 XP**

Voltaje	200 - 240 V	480 V
Amperaje	45 A - 41 A - 32 A	45 A - 41 A - 32 A
Ciclo de trabajo	50 % - 60 % - 100 %	50 % - 60 % - 100 %
Corte máximo	16 mm	
Corte recomendado (Separación)	22 - 16 -( 29) mm 12 mm	
Perforación	5.9 bar	
Presión de trabajo	188 l/min	
Flujo recomendado		

DESCRIPCIÓN: es un sistema de plasma aire profesional de nueva generación que simplifica drásticamente la operación de sistemas de plasma para corte y ranurado de hasta 25 mm (1 pulg).



**PLASMA POWER MAX 85 SYNC**

Voltaje	200 - 480 V	200 - 600 V
Amperaje	85 A	66 A - 85 A
Ciclo de trabajo	60%	100 % - 60 %
Corte máximo	25 mm	
Corte recomendado (Separación)	32 - 25 -( 38) mm 20 mm	
Perforación	5.2 bar	
Presión de trabajo	210l/min	
Flujo recomendado		

DESCRIPCIÓN: es un sistema de corte por plasma sumamente portátil, adecuado para una amplia gama de aplicaciones. Un diseño exclusivo "dos en uno" ofrece una capacidad potente para el corte de metal grueso, además de consumibles FineCut® para el corte de detalles en láminas delgadas de metal. El versátil sistema de 30 A utiliza aire o nitrógeno para cortar metales conductores de electricidad como acero al carbono, acero inoxidable o aluminio.



**PLASMA POWERMAX 30 XP**

Voltaje	120 - 2400 V
Amperaje	15A - 30 A
Ciclo de trabajo	20% - 35%
Corte máximo	10 mm
Corte recomendado (Separación)	12 - 10 -( 16) mm 16 mm
Perforación	5.5 bar
Presión de trabajo	113.3l/min
Flujo recomendado	

XMT 350 CC/CV 208-575 AU-

# SOLDADORA FLEXTEC® 350X POWER



## ALIMENTADORES PORTATILES



### ARCREACH SUITCASE 12

Procesos de soldadura	Alambre tubular (FCAW) - MIG (GMAW)
Enfriamiento	Refregado con aire
Tamaño del carrete	305 mm
Velocidad de alimentación de alambre	1.27 m/min (50 IPM) – 19.8 m/min (780 IPM)
Portabilidad	Manija
Ancho neto	229 mm (9 in)
Altura neta	394 mm (15.5 in)
Longitud neta	533 mm (21 in)
Peso neto	16 Kg (35 lb)



### LN-25X con CrossLinc®

Procesos de soldadura	Alambre tubular (FCAW) - MIG (GMAW)
Diámetro el carrete	300 mm
Velocidad de alimentación de alambre (IPM)	50-700
Portabilidad	Manija
Ancho neto	8.7"
Altura neta	15"
Longitud neta	23.2"
Peso neto	37lb



### NOMADFEED 425-4

Procesos de soldadura	Alambre tubular (FCAW) - MIG (GMAW)
Diámetro el carrete	300 mm
Velocidad de alimentación de alambre	1-24 mm/min
Portabilidad	Manija
Ancho neto	8.66"
Altura neta	23.62"
Longitud neta	16.93"
Peso neto	32.19Lb



# SOLDADURA PORLASER

DESCRIPCIÓN: permiten una soldadura mucho más rápida y es más fácil de aprender y operar que las soldadura de procesos MIG o TIG, proporciona resultados consistentes y de mayor calidad con una mínima distorsión o deformación de las piezas a soldar



## SOLDADORA LASER 3 EN 1

Potencia	2000 W
Acero al carbono/acero inoxidable	0.5 - 6 mm
Aluminio/ cobre	0.5 - 4 mm
Galvanizado	0.5 - 6 mm
Monofásica 220 V 60 HZ	Soldadura / Limpieza / Corte



DESCRIPCIÓN: puede producir soldaduras de alta calidad fácilmente. Gracias a su durabilidad, BodorWelder 1500 Pro es ideal para operaciones en diferentes espacios de trabajo. Del prototipo a la producción en masa, esta máquina demuestra su superioridad en todos los aspectos.



## BODOR WELDER

Potencia	1500W
Espesor max del material	4mm
Longitud del cable fibra óptica	10m
Método de enfriamiento	Autoenfriamiento
Salida del láser	Continuo
Rango de temperatura	20°C - 60°C