

SELECCIÓN DE EQUIPOS SEGÚN EL CONSUMIBLE

ALAMBRES MACIZOS Y TUBULARES

Caddy Mig C200i



Compact Mig 260



Compact Mig 320



Top Flex 420



Alambres Macizos	Autrod 12.51	hasta 0,80 mm	hasta 1,20 mm	hasta 1,20 mm	hasta 1,60 mm
	Aristorod 12.50	---	hasta 1,20 mm	hasta 1,20 mm	hasta 1,60 mm
Alambres Inoxidables	Autrod 308LSi	---	hasta 1,20 mm	hasta 1,20 mm	hasta 1,60 mm
	Autrod 316LSi	---	hasta 1,20 mm	hasta 1,20 mm	hasta 1,60 mm
Alambres Tubulares	Dual Shield 7100	---	---	---	hasta 1,60 mm

ELECTRODOS REVESTIDOS VARILLAS TIG

CONARCO
3.25



Buddy
Arc 145



LHN
220i Plus



Origo
Arc 406



Caddy
Tig 2200i



Electrodos Aceros al Carbono	Conarco 10	---	---	hasta 4,00 mm	hasta 5,00 mm	hasta 4,00 mm
	Conarco 11	---	---	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm
	Conarco 13A	hasta 3,25 mm	hasta 3,25 mm	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm
	Conarco 16	---	hasta 3,25 mm	hasta 4,00 mm	hasta 5,00 mm	hasta 4,00 mm
	Conarco 18	---	hasta 3,25 mm	hasta 4,00 mm	hasta 5,00 mm	hasta 4,00 mm
Electrodos Aceros Inoxidables	Conarco 308L	---	hasta 3,25 mm	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm
	Conarco 316L	---	hasta 3,25 mm	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm
	Conarco 309L	---	hasta 3,25 mm	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm
	Conarco 312	---	hasta 3,25 mm	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm
Electrodos Revestimiento Duro	Conarcrom 450	---	---	hasta 3,25 mm	hasta 5,00 mm	hasta 3,25 mm
	Conarcrom 600	---	---	hasta 3,25 mm	hasta 5,00 mm	hasta 3,25 mm
	Conarcrom 1400	---	---	hasta 3,25 mm	hasta 5,00 mm	hasta 3,25 mm
Electrodos Hierro Fundido	Conarco Ni 55	---	hasta 3,25 mm	hasta 3,25 mm	hasta 4,00 mm	hasta 3,25 mm
	Conarco Ni 100	---	hasta 3,25 mm	hasta 3,25 mm	hasta 4,00 mm	hasta 3,25 mm
Electrodos Aluminio	Conal	---	hasta 3,25 mm	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm	hasta 4,00 mm
Varilla TIG Acero al Carbono	OK Tigrod 12.60	---	---	hasta 2,40 mm	---	hasta 2,40 mm
Varilla TIG Aceros Inoxidables	OK Tigrod 308LSi	---	---	hasta 2,40 mm	---	hasta 2,40 mm
	OK Tigrod 316LSi	---	---	hasta 2,40 mm	---	hasta 2,40 mm



Conarco 3.25

Transformador monofásico listo para uso y muy fácil operación.

Máquina de soldar del tipo transformador monofásico con regulación electrónica que facilita su uso y la configuración de la corriente de soldadura. Los componentes del equipo son enfriados por medio de un ventilador de gran eficiencia para mayor confiabilidad y monitoreados por un sistema de protección térmica. El equipo Conarco 3.25 proporciona una excelente soldabilidad con electrodos rutilicos como Conarco 13A y Conarco 12D en diámetros de 2 mm, 2,5 mm y 3,25 mm.

- Regulación electrónica de corriente.
- Protección térmica.
- De muy fácil operación.
- Ajuste fino y continuo de la corriente.
- Excelente características de arco eléctrico.
- Listo para soldar. Incluye cables y pinzas.



Conarco 3.25

Voltaje de alimentación (V) / (Hz)	220 / 50
Tensión de circuito abierto (V)	52
Rango de corriente (A)	55-120
Diámetros de electrodos (mm)	2 / 2,5 / 3,25
Dimensiones (L x An x Al) (mm)	335 x 215 x 230
Peso (kg)	18

Origo™ Arc 406

Mayor Ciclo de Trabajo de la Categoría

Origo™ Arc 406 es una fuente de corriente continua para la soldadura manual de una amplia gama de electrodos revestidos. De fácil operación, es ideal para el uso en industrias de producción livianas y medias, de mantenimiento, herrerías, etc.

- Permite la soldadura de aceros al carbono y aleados, acero inoxidable, fundición, aluminio, cobre y bronce.
- Elevada tensión de vacío que asegura una fácil apertura y excelente estabilidad del arco.
- El ajuste de corriente se hace de manera continua por medio de la manivela situada en la parte delantera, lo que permite seleccionar con precisión la corriente de acuerdo a la aplicación.
- Fuente de alimentación trifásica de 380 voltios a 50 Hz.
- Refrigeración forzada evita temperaturas excesivas de los componentes internos.
- Fácil transporte, manija y ruedas de diámetro adecuado para trasladarla en cualquier tipo de suelo.
- Gabinete robusto construido en chapa galvanizada pintado por proceso electrostático.



Ciclo de trabajo: Tiempo en el que el equipo puede estar en funcionamiento (soldadura) dentro de un plazo fijo de 10 minutos. Por lo tanto, el equipo 400A @ 60% puede operar un máximo de 6 minutos (10 minutos x ciclo de 60%) en la soldadura y debe ser de 4 minutos en el modo de espera (conectado y sin soldar). Ver que el tiempo de soldadura (6 minutos) más el tiempo de espera (4 minutos) siempre debe ser de 10 minutos. Para más información vea ESAB WEBSITE. www.esab.com.ar

Origo™ Arc 406

Rango de corriente (A) / tensión (V)	70A / 22V - 400A / 36V
Tensión de vacío máxima (V)	73
Cargas Autorizadas	
Factor de trabajo (%)	20 / 40 / 100
Corriente (A)	380 / 280 / 180
Tensión de carga convencional (V)	35 / 31 / 27
Alimentación eléctrica (V - Hz)	380-50
Potencia aparente nominal (kVA)	26,3
Clase térmica	H (180 °C)
Dimensiones (An x L x Al) (mm)	600 x 1200 x 730
Peso (kg)	120

EQUIPOS PARA SOLDADURA CON ELECTRODOS REVESTIDOS

Inversores Portables

Equipos ligeros y compactos:

- Listo para usar - viene con pinza portaelectrodo y de masa.
- Facilidad de transporte - Correa de hombro cómoda.
- Fácil de usar - sencillo panel de ajuste fácil.
- Soldadura de alta calidad - arco suave y estable.
- Ideal para usar con múltiples electrodos Conarco.
- Compatible con los generadores de energía.

Buddy™ Arc 145

Su primer equipo de soldadura inverter

- Extremadamente compacto y liviano.
- Soldadura con varios tipos de electrodos Conarco de hasta 3,25 mm.



Buddy™ Arc 145

Voltaje de corriente eléctrica, V/ph Hz	230/150/60
Fusible (de acción retardada), A	16
Carga permitida a 40 °C, MMA	
Ciclo de trabajo de 15%, A/V	145/25,8
Ciclo de trabajo de 60%, A/V	70/22,8
Ciclo de trabajo de 100%, A/V	55/22,2
Rango de configuración MMA (DC), A	10 - 145
Voltaje de circuito abierto, V	63
Corriente fase I 1 ef (MMA), A	10,8
Dimensiones (An x L x Al) (mm)	120 x 280 x 220
Peso, kg	4,5
Clase de carcasa	IP 23 S
Clasificación de aplicación	S

LHN 220i Plus

200A en sólo 6kg! Para soldadura con electrodos revestidos o TIG.

- Soldadura Electrodo Revestido (MMA) - Óptima soldabilidad con electrodos celulósicos y 7018 de hasta 4mm.
- Soldadura TIG (GTAW) – Proporciona excelente soldabilidad en el proceso TIG incluso con baja corriente.
- Fácil apertura de arco.
- Listo para usar - viene con pinza portaelectrodo y de masa.
- Elevado ciclo de trabajo.



LHN 220i Plus

Rango de Corriente	5 - 200 A
Tensión de Alimentación	1Ø - 220/240 Vac
Frecuencia de Alimentación	50/60 Hz
Cargas Autorizadas	200 A @ 20%
	115 A @ 60%
	90 A @ 100%
Tención de Vacío	78 Vdc
Dimensiones (An x L x Al)	320 x 150 x 240 mm
Peso	6 kg
Clase de Protección	IP 21 S
Clase Térmica	H (180 °C)
Clasificación de aplicación	S

Caddy® Mig C200i

Definitivamente Portátil

Caddy® Mig C200i es una fuente de corriente de soldadura portátil de diseño compacto, destinada a soldadura MIG/MAG. Esta fuente permite alternar entre la soldadura con alambre sólido y gas de protección y la soldadura con alambre tubular autoprotegido sin gas. La fuente de corriente admite diámetros de alambre de Ø 0,6 a Ø 1,0 mm. Como gas de protección se puede usar argón puro, gas mixto o CO₂ puro.



Caddy® Mig C200i

Alimentación eléctrica	230 V, 1~ 50/60 Hz
Carga admisible	
factor de intermitencia del 25%	180 A
factor de intermitencia del 60%	120 A
factor de intermitencia del 100%	100 A
Rango de ajuste	30 A - 200 A
Tensión en circuito abierto	60V
Potencia en circuito abierto	15W
Rendimiento a la corriente máxima	82%
Factor de potencia a la corriente máxima	0.99
Velocidad de alimentación de hilo	2,0 - 12,0 m/min
Diámetro de hilo	
Fe macizo	Ø 0,6 - 1,0
Alambre tubular	Ø 0,8 - 1,0
Inoxidable	Ø 0,8 - 1,0
Al	Ø 1,0
Diámetro máximo de la bobina de hilo	Ø 200 mm
Presión acústica continua en vacío	< 70dB
Dimensiones (L x Anc x Alt)	449 x 198 x 347 mm
Peso	12 kg
Temperatura de funcionamiento	-10 °C hasta +40 °C
Temperatura de transporte	-10 °C hasta +40 °C
Clase de protección de la carcasa	IP23 C
Clasificación de la aplicación	S

Compact Mig 260/320

Soldadura semiautomática con alimentador de alambre incorporado

- Equipo pensado para atender los requerimientos de soldadura de chapas finas en pequeñas y medianas empresas.
- Alimentador de alambre embutido en el gabinete proporcionando mayor protección de los consumibles utilizados.
- Excelente estabilidad de arco y poca generación de salpicaduras cuando se suelda en transferencia corto-circuito.
- Ajuste de tensión de arco por medio de llaves selectoras con 40 posiciones (Compact Mig 320) o 16 posiciones (Compact Mig 260), permitiendo mayor precisión en la definición de parámetros.
- Velocidad de alimentación de alambre con control electrónico que facilita su operatividad.
- Dos conexiones del cable de retorno para seleccionar distintos valores de inductancia.
- Controles para soldadura por punto e intermitentes que facilitan los trabajos en chapas finas, galvanizadas y juntas con excesiva abertura.
- Instrumento digital para el control de la tensión y corriente (Compact Mig 320).
- Conector de torcha tipo "Euro-conector".
- Ventilación forzada, eficiente y silenciosa. Posee además protección contra exceso de temperatura protegiendo al equipo de sobrecargas.
- Diseño moderno y robusto, construido en chapa galvanizada con ruedas para facilitar el transporte y plataforma para el cilindro de gas.



	Compact Mig 260	Compact Mig 320
Voltaje de alimentación, V / Hz	3 x 380 / 50	3 x 380 / 50
Potencia 100%, kVA	16	16
Rango de corriente, A	40 - 290	40 - 320
Capacidad de soldadura	250 A @ 40% 210 A @ 60% 160 A @ 100%	320 A @ 35% 240 A @ 60% 190 A @ 100%
Tensión de circuito abierto, V	17 - 36	17 - 38
Regulación de tensión, pos.	16	40
Conexión de torcha	Euro	Euro
Clase de protección	IP 23 S	IP 23 S
Clase térmica	H (180 °C)	H (180 °C)
Peso, kg	95	95

ESAB TopFlex 420

Equipo de soldadura semiautomático con alimentador de alambre externo

- El equipo ESAB Topflex 420 junto con el alimentador Feed 374 es un conjunto destinado a soldaduras por los procesos MIG (aluminio, inoxidable, cobre) MAG (acero al carbono) y con alambre tubulares, con protección gaseosa o autoprotegidos.
- Ideal para ser utilizadas en caldererías y metalúrgicas livianas, mantenimiento, autopartes y servicios que requieran el uso de transferencia cortocircuito.
- Operan en transferencia cortocircuito y spray con control lineal de la velocidad de alambre.
- El alimentador de alambre externo permite su desplazamiento y mayor flexibilidad para trabajar.
- Excelente estabilidad de arco y poca generación de salpicaduras cuando se suelda en transferencia cortocircuito.
- Ajuste de tensión de arco por medio de llaves selectoras con 40 posiciones permitiendo mayor precisión en la definición de parámetros.
- Dos conexiones del cable de retorno para seleccionar distintos valores de inductancia.
- Controles para soldadura por punto e intermitentes que facilitan los trabajos en chapas finas, galvanizadas y juntas con excesiva abertura.
- Instrumento digital para el control de la tensión y corriente.
- Ventilación forzada, eficiente y silenciosa. Posee además protección contra exceso de temperatura protegiendo al equipo de sobrecargas.
- Diseño moderno y robusto, construido en chapa galvanizada con ruedas para facilitar el transporte y plataforma para el cilindro de gas.



ESAB Top Flex 420

Voltaje Vca 50Hz	3 x 380
Potencia 100%, kVA	21,25
Rango de Soldadura (A)	40 - 425
Capacidad de soldadura	100% 270A 60% 345A 40% 425A
Pasos de Voltaje	40
Voltaje Circuito Abierto, Vcc	18 - 54
Conexión de torcha	Euro
Clase de protección	IP 21
Clase térmica	H (180 °C)
Peso, kg	185
Alambres	
Fe	0,6 a 1,60
Ss	0,6 a 1,60
Al	0,9 a 1,60

EQUIPO DE CORTE PLASMA MANUAL

CUTMASTER 42 - VICTOR

Potente. Duradera. Sencilla.

- Fuente inversora de corte plasma manual.
- Corta todo tipo de metales.
- Excelente relación peso x potencia.
- Excelente capacidad de corte - Ideal para cortes con la plantilla y también para cortes rectos.
- Corte recomendado 9 mm.
- Ligero y compacto - Fácil transporte hasta el lugar de trabajo.
- Fácil de utilizar - panel de fácil manejo.
- Control del arco dinámico - Proporciona un corte suave con alta calidad.
- Utiliza sólo aire comprimido y electricidad.
- Torcha compacta - más comodidad en uso.
- Incorpora la tecnología Vent2shield que permite el uso de un compresor considerablemente más pequeño.
- El sistema incluye: fuente de poder, torcha de mano, kit de piezas de repuesto, cable de alimentación de energía, cable de trabajo y pinza, estuche de transporte de alta resistencia, guantes de soldar, lentes con sombra 5 y adaptadores para enchufe de corriente.



CUTMASTER 42 - VICTOR

Amperaje de salida máxima	40 A
Tensión de alimentación	120/230 V, 1 ph, 50/60 Hz
Cargas Autorizadas	40% @ 40A
Dimensiones (L x Ancho X Alto)	470 x 117 x 288 mm
Peso	11,8 kg
Presión de aire	5,2 bar
Clase de protección	IP 23 C
Corte recomendado	3/8"(9 mm) @ 230V
Corte máximo	7/8" (22.2 mm) @ 230V
Capacidad de perforación	3/8" (10mm) @ 230V

CONSUMIBLES PARA SOLDADURA



CONSUMIBLES ESAB

Electrodos Conarco Aceros al Carbono

ELECTRODO CONARCO	METAL DEPOSITADO	APLICACIONES	PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO	POSICIÓN DE SOLDADURA	CARACT. OPERATIVAS	DIÁM. (mm)	LONGITUD (mm)	RANGO DE INTENSIDAD (A)
Conarco10 celulósico AWS A5.1 E6010	C 0,13	Muy buena penetración para soldadura en toda posición. Electrodo universal para uso en fabricación y montaje donde las condiciones de soldadura no son ideales (óxido, mala preparación de biselados, etc). Apto para soldadura de cañerías y aceros de baja, media y alta presión, gasoductos, soldadura de aceros API 5L X 42, X46, X52, aceros ASTM A 53 grado A/B, A106 A/B, A134 A/B, A139 A/B, A151 A/B, A155 A/B y similares. Caños con y sin costura. Soldaduras de cascos de barcos en chapa naval, chapa estructural de acero al carbono de baja y media resistencia, calderas, recipientes de presión, estructuras de puentes, muelles, edificios y similares.	R 529 MPa		CC+	2,5	350	55 - 75
	Mn 0,50		Rf 466 MPa			3,2	350	90 - 135
	Si 0,20		Al 29%			4,0	350	135 - 160
			ChV (-29 °C) 53 J			5,0	350	160 - 200
Conarco11 celulósico AWS A5.1 E6011	C 0,08	Electrodo celulósico de buena penetración apto para toda posición. Indicado para la soldadura de tubos con y sin costura para uso en calderas, condensadores, intercambiadores de calor y otros recipientes de alta presión. Su característica más destacada es la de poder usarse con corriente alterna utilizando transformadores con tensión de vacío (OCV) ≥ 60 V. Para aplicar especialmente en montajes, instalaciones y talleres donde no se dispone de corriente continua.	R 504 MPa		CC+ CA	2,5	350	55 - 75
	Mn 0,39		Rf 431 MPa			3,2	350	100 - 130
	Si 0,15		Al 24%			4,0	350	135 - 160
			ChV (-29 °C) 52 J			5,0	350	160 - 200
Conarco13A rutílico AWS A5.1 E6013	C 0,08	Electrodo de revestimiento rutílico con muy buena terminación de cordón y fácil desprendimiento de escoria. Es el electrodo más usado en chapa fina y soldadura de filete. Se lo utiliza en carrocerías de vehículos, carpintería metálica, conductos de ventilación, estructuras livianas, carrocerías de vagones y aplicaciones similares. Pueden utilizarse con transformador cuya tensión de vacío (OCV) resulte ≥ 50 V.	R 510 MPa		CC (-) CA OCV ≥ 50 V	2,0	300	40 - 65
	Mn 0,39		Rf 457 MPa			2,5	350	60 - 85
	Si 0,29		Al 24%			3,2	350	100 - 130
						4,0	350	140 - 180
						5,0	450	200 - 250



CONSUMIBLES ESAB

Electrodos Conarco Aceros al Carbono

ELECTRODO CONARCO	METAL DEPOSITADO	APLICACIONES	PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO	POSICIÓN DE SOLDADURA	CARACT. OPERATIVAS	DIÁM. (mm)	LONGITUD (mm)	RANGO DE INTENSIDAD (A)
Conarco16 básico-bajo hidrógeno AWS A5.1 E7016-1	C 0,09	Electrodo de revestimiento básico de bajo hidrógeno, diseñado para soldar con corriente alterna. Los cordones son levemente convexos y la penetración mediana. Calidad radiográfica. Indicado para la soldadura de aceros al carbono-manganeso y de baja aleación, con resistencia a la tracción de 520 MPa. Apto también para soldar hierro fundido con contenidos elevados de fósforo y de azufre.	R 53 MPa		CC+ CA	2,5	350	65 - 90
	Mn 1,22		Rf 456 MPa			3,2	350	100 - 130
	Si 0,46		Al 32%			4,0	350	130 - 170
			ChV (-46 °C) 65 J			5,0	450	180 - 230
Conarco18 básico-bajo hidrógeno AWS A5.1 E7018-1	C 0,08	Electrodo con polvo de hierro en su revestimiento y bajo hidrógeno. Escoria básica que deposita cordones de calidad radiográfica. Excelentes propiedades de impacto a bajas temperaturas. Construcciones soldadas de gran responsabilidad, con aceros al C-Mn y de baja aleación con resistencia a la tracción hasta 560 MPa. Soldadura de aceros hasta 0.45 % de carbono y aceros para uso naval de grados A, D y E. Apto para juntas disímiles entre aceros de bajo carbono y alta resistencia y de aceros al C-Mn que deban trabajar a bajas temperaturas (hasta -29 °C) o altas temperaturas (hasta 540 °C).	R 582 MPa		CC+	2,5	350	70 - 90
	Mn 1,25		Rf 499 MPa			3,0	350	100 - 130
	Si 0,45		Al 29%			4,0	350	130 - 170
			ChV (-46 °C) 89 J			5,0	450	180 - 220

Electrodos Conarco Aceros Inoxidables

Conarco 308L rutílico - básico AWS A5.4 E308L-16	C 0,02	Electrodo de revestimiento rutilo-básico con un nivel extra bajo de C. Muy buen desprendimiento de escoria y muy buena conformación de cordón. Soldaduras de aceros inoxidables austeníticos del tipo 18-8 de bajo y extra bajo tenor carbono (series L y ELC) así como los AISI 304L y 308L, DIN X2 Cr Ni 18 9, ASTM A182 Gr F 304L, A351 Gr CF3, CF3A y similares. Indicado para la soldadura de aceros inoxidables ferríticos del tipo AISI 430 entre si o con aceros de las series AISI 2XX y 3XX. Unión de inoxidables 18-8 de carbono normal, a menos que la resistencia levemente menor del metal aportado sea un impedimento.	R 560 MPa Al 42%		CC (+) CA OCV ≥ 65 V	2,0	300	40 - 50
	Mn 0,81					2,5	300	65 - 80
	Si 0,62					3,2	300	85 - 125
	Cr 19,13					4,0	350	120 - 150
	Ni 9,54					5,0	350	140 - 200



CONSUMIBLES ESAB




Electrodos Conarco Aceros Inoxidables

ELECTRODO CONARCO	METAL DEPOSITADO	APLICACIONES	PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO	POSICIÓN DE SOLDADURA	CARACT. OPERATIVAS	DIÁM. (mm)	LONGITUD (mm)	RANGO DE INTENSIDAD (A)
Conarco 316L rutílico - básico AWS A5.4 E316L-16	C 0,03	Electrodo de revestimiento rutilo-básico que deposita un acero inoxidable aleado al Cr-Ni-Mo. Soldadura de aceros tipo 18 Cr-12 Ni-2,50 Mo ELC aptos para resistir corrosión severa y el "pitting". Indicado para combatir la corrosión intergranular debido a la precipitación de carburos en la soldadura de los aceros inoxidables tipo AISI 316L, ASTM A 182 F 316L, A213 y A312 TP 316L, A296 y A361 CF3M, A314, 316L y similares.	R 520 MPa Al 34%		CC (+) CA OCV ≥ 65 V	2,0	300	40 - 50
	Mn 0,83					2,5	300	65 - 80
	Si 0,70					3,2	300	85 - 125
	Cr 18,47					4,0	350	120 - 150
	Ni 11,65					5,0	350	140 - 200
Mo 2,66								
Conarco 309L rutílico - básico AWS A5.4 E309L-16	C 0,02	Electrodo de revestimiento que deposita un acero inoxidable aleado al Cr y Ni. Excelente soldabilidad y muy buena conformación de cordón. Soldadura de unión de aceros al carbono de baja y alta aleación con aceros inox. de las series AISI 2XX, 3XX, 4XX y 5XX, siempre que la junta no requiera una resistencia superior a los 600 MPa; soldadura de unión de chapas de acero al carbono plaqueadas con acero inox. AISI 304. Soldadura de recubrimiento sobre aceros al carbono o de baja aleación en una sola pasada, cuando se requiera en la superficie una comp. quím. similar al acero inox. AISI 304: de aceros susceptibles al temple aleados al Cr, Cr - Ni y Cr - Ni - Mo de las series SAE 51XX, 3XXX y 43XX con menores precauciones de precalentamiento respecto del empleo de electrodos del tipo E70XX, E80XX y E90XX. Soldadura de aceros de pobre soldabilidad en trabajos de mantenimiento, cuando se desconocen sus composiciones químicas. Soldadura de unión y relleno de aceros inox. refractarios AISI 310 y fundiciones similares. Soldadura de acero3s ,5a l, 5 y 9 % de Níquel.	R 540 MPa Al 38%		CC (+) CA OCV ≥ 55 V	2,5	300	65 - 80
	Mn 0,83					3,2	300	85 - 125
	Si 0,72					4,0	350	120 - 150
	Cr 23,29					5,0	350	140 - 200
	Ni 12,94							
Conarco 312 rutílico - básico AWS A5.4 E312-16	C 0,10	Electrodo de revestimiento básico de bajo hidrógeno, diseñado para soldar con corriente alterna. Los cordones son levemente convexos y la penetración mediana. Calidad radiográfica. Indicado para la soldadura de aceros al carbono-manganeso y de baja aleación, con resistencia a la tracción de 520 MPa. Apto también para soldar hierro fundido con contenidos elevados de fósforo y de azufre.	R 760 MPa Al 24%		CC (+) CA OCV ≥ 55 V	2,5	300	65 - 80
	Mn 0,91					3,2	300	85 - 125
	Si 0,81					4,0	350	120 - 150
	Cr 28,52					5,0	350	140 - 200
	Ni 9,82							



CONSUMIBLES ESAB

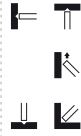

Electrodos Conarco Revestimiento Duro

ELECTRODO CONARCO	METAL DEPOSITADO	PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO	POSICIÓN DE SOLDADURA	CARACT. OPERATIVAS	DIÁM. (mm)	LONGITUD (mm)	RANGO DE INTENSIDAD (A)	
Conarcrom 450 básico DIN 8555 E1-45	C 0,22	Electrodo de revestimiento básico de baja penetración que deja un depósito con estructura de ferrita y perlita fina mecanizable con herramienta de metal duro. Juntas de rieles, cambios y cruces ferroviarios de acero al C; rodillos, eslabones, engranajes de mando y poleas tensoras de orugas de tractores pesados, topadoras, excavadoras de canteras, grúas y palas. Grandes zapatas de excavadoras y baldes de arrastre, acoplamientos de cilindros de laminación y trapiches.	Rango de Dureza en 3° capa: 40 - 50 HRC ▼▼		CC (+)	2,5	350	65 - 90
	Mn 0,74					3,2	350	120 - 140
	Si 0,81					4,0	450	140 - 160
	Cr 3,30					5,0	450	170 - 200
Conarcrom 600 rutílico DIN 8555 E6-55R	C 0,67	Electrodo para soldadura de recargue, de revestimiento rutílico, apto para ambas corrientes y metal de aporte aleado al cromo. Este electrodo se usa sobre depósito de CONARCROM 450, cuando se requieren durezas mayores que 500 HB en piezas mecánicas sujetas a impactos. Labios y dientes de cucharas 'almeja', excavadoras, zanjadoras, pisones 'pata de cabra', cuchillas de niveladoras, patas de arrastre, cargadoras, uñas de zapatas para uso moderado, picos, etc.	Rango de Dureza en 3° capa: 40 - 60 HRC ▼▼		CC (+) CA	2,5	350	60 - 90
	Mn 0,54					3,2	350	80 - 120
	Si 1,02					4,0	450	120 - 150
	Cr 7,01					5,0	450	150 - 200
Conarcrom 1400 rutílico DIN 8555 E10-60RZ	C 3,50	Electrodo de gran resistencia al desgaste por abrasión severa. Deposita un metal de soldadura con elevados porcentajes de carbono y cromo. La microestructura resultante es una matriz austenítica con abundantes carburos dispersos en ella. Protección de martillos, mandíbulas, conos, camisas y rodillos utilizados en la molienda de minerales duros o frágiles, blandos o sedimentados. El depósito es autofisurable, siendo conveniente inducir la fisuración mediante un enfriamiento rápido de los cordones.	Rango de Dureza en 3° capa: 55 - 65 HRC ▼▼		CC (+) CA OCV ≥ 65 V	2,5	350	65 - 90
	Cr 30,60					3,2	350	90 - 120
						4,0	450	140 - 160
						5,0	450	180 - 220




CONSUMIBLES ESAB

Electrodos Conarco Hierro Fundido

ELECTRODO CONARCO	METAL DEPOSITADO	APLICACIONES	PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO	POSICIÓN DE SOLDADURA	CARACT. OPERATIVAS	DIÁM. (mm)	LONGITUD (mm)	RANGO DE INTENSIDAD (A)
Conarco Ni55 básico AWS A5.15 E NiFe-CI	C 1,79 Mn 0,67 Si 0,69 Fe 41,30 Ni 55,00	Electrodo de Fe-Ni de revestimiento básico, conductor, que permite su aplicación con muy bajas intensidades de corriente en técnicas de soldadura en frío. Soldadura de unión y reparación de hierro fundido gris, maleable o nodular, entre sí o con otros metales ferrosos, en frío o en caliente. Máxima calidad en juntas de gran espesor y alto grado de embridamiento. Soldadura de fundiciones con más de 0,2 % de Fósforo.	---		CC (+) (-) CA	3,2	300	80 - 110
Conarco Ni100 básico AWS A5.15 E Ni-CI	C 1,40 Mn 0,15 Si 0,65 Fe 2,84 Ni 92,69	Electrodo para la reparación de elementos de fundición de hierro. Su revestimiento conductor le permite operar con muy bajas intensidades de corriente, lo que facilita su empleo en técnicas de soldadura en frío. Soldaduras de unión y reparación en piezas de fundición gris, entre si o con otros metales, tanto en frío como en caliente. Máxima calidad en junta de piezas livianas y medianas, de paredes delgadas cuando las tensiones de contracción no son muy severas y el contenido de fósforo no supera el 0,20 %.	---		CC (+) (-) CA	2,5 3,2 4,0	300 300 350	50 - 80 80 - 110 110 - 150

Electrodos Conarco Aluminio

ELECTRODO CONARCO	METAL DEPOSITADO	APLICACIONES	PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO	POSICIÓN DE SOLDADURA	CARACT. OPERATIVAS	DIÁM. (mm)	LONGITUD (mm)	RANGO DE INTENSIDAD (A)
Conal AWS A5.3 E4043	Al 94,00 Si 5,00	Electrodo con revestimiento especial para la soldadura de unión de varios tipos de aleaciones de Al estructural así como para aluminios fundidos con contenido de silicio hasta un máximo de 4 %. Utilizado para la unión de recipientes y cañerías, para corregir defectos de fundición, reconstruir o rellenar piezas desgastadas. Aplicación estructural general. Usos en industria alimenticia y química. Cuerpos y componentes de bombas, válvulas, cajas de transmisión, blocks y tapas de cilindros.	R > 150 MPa		CC (+)	2,5 3,2 4,0	350 350 350	40 - 70 60 - 90 80 - 120



CONSUMIBLES ESAB

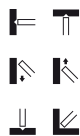
Alambres Inoxidables

ALAMBRE SÓLIDO OK®	COMPOSICIÓN DE ALAMBRE (%)	APLICACIONES	PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS	POSICIONES SOLDADURA	DIÁM. (mm)	TENSIÓN	RANGO DE INTENSIDAD	DEPOS. (Kg/h)	GAS DE PROTECCIÓN TIPO DE CORRIENTE
Autrod 308LSi SFA/AWS A5.9 ER308LSi EN ISO 14343 G 19 9 LSi	C <0,03	Alambre de acero inoxidable al cromo níquel para la soldadura de aceros austenítico al cromo-níquel 18% Cr - 8% Ni. El Autrod 308LSi tiene una buena resistencia a la corrosión. La aleación tiene un bajo contenido de carbono, lo que hace que esta aleación especialmente recomendado cuando hay un riesgo de corrosión intergranular. El contenido de silicio mejora la soldabilidad. Utilizado ampliamente en la industria química y la industria de procesamiento de alimentos, así como para tuberías y calderas.	R 620 MPa		0,9	15 - 23 V	70 - 190 A	1,1 - 3,1	Ar + 0-5% CO ₂ (EN ISO 14175 M12) o Ar + 0-3% O ₂ (EN ISO 14175 M13) CC+
	Si 0,80		Rf 370 MPa		1,0	15 - 28 V	80 - 240 A	1,5 - 6,0	
	Mn 1,80		AI 36%		1,2	15 - 29 V	100 - 300 A	1,6 - 7,5	
	Ni 10,00		ChV (20 °C) 110J						
	Cr 20,00		ChV (-60 °C) 90J						
			ChV (-196 °C) 60J						
Autrod 316LSi SFA/AWS A5.9 ER316LSi EN ISO 14343 G 19 12 3LSi	C <0,03	Alambre de acero inoxidable al cromo níquel y molibdeno para la soldadura de aceros inoxidables austenítico del tipo del 18%-Cr8% Ni y 18% Cr-10% Ni-3% Mo. Tiene una alta resistencia a la corrosión inclusive en ambientes ácidos con contenidos de cloruros. La aleación tiene un bajo contenido de carbono, lo que hace que esta aleación especialmente recomendado cuando hay un riesgo de corrosión intergranular. El contenido de silicio mejora la soldabilidad.	R 620 MPa		0,9	15 - 23 V	70 - 190 A	1,1 - 3,1	Ar + 0-5% CO ₂ (EN ISO 14175 M12) o Ar + 0-3% O ₂ (EN ISO 14175 M13) CC+
	Si 0,80		Rf 440 MPa		1,0	15 - 28 V	80 - 240 A	1,5 - 6,0	
	Mn 1,80		AI 37%		1,2	15 - 29 V	100 - 300 A	1,6 - 7,5	
	Ni 12,00		ChV (20 °C) 120J						
	Cr 18,50		ChV (-60 °C) 95J						
	Mo 2,70		ChV (-196 °C) 55J						



CONSUMIBLES ESAB

Alambres Tubulares

ALAMBRE SÓLIDO OK®	COMPOSICIÓN DE ALAMBRE (%)	APLICACIONES	PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS	POSICIONES SOLDADURA (mm)	TENSIÓN	RANGO DE INTENSIDAD	DEPOS. (Kg/h)	GAS DE PROTECCIÓN TIPO DE CORRIENTE
Dual Shield 7100 AWS A5.20 E71T-1C	C 0,04	Dual Shield 7100 es un alambre tubular rutílico diseñado para utilizarlo con gas de protección 100% CO ₂ . La transferencia del metal es suave con cordones uniformes y libres de salpicaduras. Apto para soldaduras fuera de posición y multipasadas para la soldadura de aceros al carbono de baja y media aleación. Escoria auto desprendible de muy fácil eliminación. Metal de soldadura libre de inclusiones y porosidad. Utilizado en la Industria naval, calderías, estructuras, etc.	R 580 Mpa Rf 520 Mpa A 29% (0 °C) 100J (-20 °C) 64J		1,2 28 - 35 V	150 - 360 A	1,9 - 8,2	100% CO ₂
	Mn 1,27 Si 0,57 P 0,015 S 0,005				1,6 27 - 39 V	190 - 500 A	2,75 - 9,10	

Varillas TIG Acero al Carbono

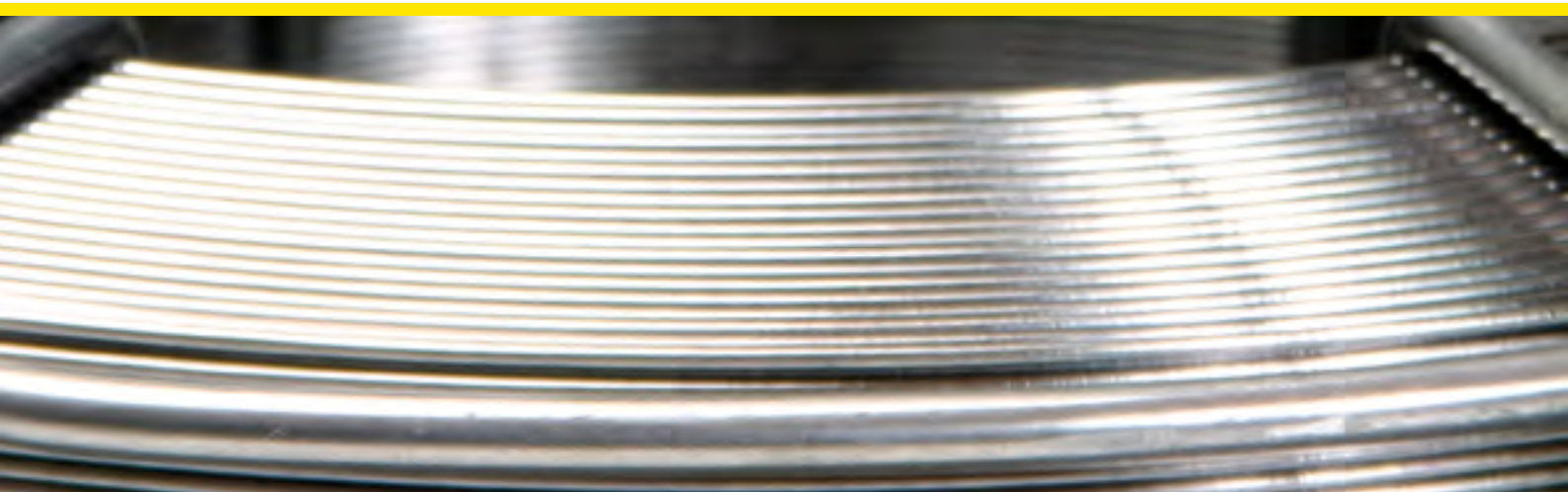
VARILLA OK®	COMPOSICIÓN DE VARILLA (%)	APLICACIONES	PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS	TIPO DE CORRIENTE	DIÁM. (mm)	LONGITUD (mm)	GAS DE PROTECCIÓN
Tigrod 12.60 AWS 5.18 ER70S-3	C 0,10 Si 0,60 Mn 1,10	Varilla sólida cobreada para soldadura TIG en aceros al carbono de baja aleación. Utilizada en calderería y en construcción en general.	R 515 MPa Rf 420 MPa A 26% ChV (-30 °C) 90J	CC-	1,6 2,4	1000 1000	100% Ar



CONSUMIBLES ESAB

Varillas TIG Aceros Inoxidables

VARILLA OK®	COMPOSICIÓN DE VARILLA (%)	APLICACIONES	PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS	TIPO DE CORRIENTE	DIÁM. (mm)	LONGITUD (mm)	GAS DE PROTECCIÓN
Tigrod 308LSi AWS / ASME SFA 5.9 ER308LSi EN ISO 14343 W 19 9 L	C <0,03 Si 0,50 Mn 1,80 Cr 20,30 Ni 10,00 Mo <0,30 Cu <0,30	Varilla TIG indicada para la soldadura de acero inoxidable del tipo 18% Cr 8% de Ni con bajo contenido de carbono. Tambien esta indicado para aceros estabilizados si la temperatura de trabajo no exceda de 350 °C. Esta aleacion tiene una buena resistencia a la corrosión general y debido a su bajo contenido de carbono, es especialmente resistente a la corrosion intergranular. Por estas razones, la Tigrod 308LSi se utiliza ampliamente en la industria alimentaria y quimica, asi como en tubos de soldadura y evaporadores.	R 645 MPa Rf 450 MPa Al 36% ChV (20 °C) 170J ChV (-80 °C) 135J ChV (-196 °C) 90J	CC-	1,6 2,4	1000 1000	100% Ar
Tigrod 316LSi AWS / ASME SFA 5.9 ER316LSi EN ISO 14343 W 19 12 3L	C <0,03 Si 0,5 Mn 1,8 Cr 19,00 Ni 12,50 Mo 2,80 Cu <0,30	Varilla TIG indicada para la soldadura de aceros inoxidables del tipo CrNiMo 18%Cr-8%Ni y 18%Cr-10%Cr-3%Mo presenta buena resistencia a la corrosion. Esta aleacion tiene una buena resistencia a la corrosión general y debido a su bajo contenido de carbono, es especialmente resistente a la corrosion intergranular. Por estas razones, la Tigrod 316LSi se utiliza ampliamente en la industria alimentaria y quimica.	R 650 MPa Rf 470 MPa Al 32% ChV (+20 °C) 175J ChV (-60 °C) 150J ChV (-196 °C) 75J	CC-	1,6 2,4	1000 1000	100% Ar



ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL y ACCESORIOS



Warrior™ Tech

Caretas Fotosensibles ESAB

Las caretas fotosensibles ESAB ofrecen la más avanzada tecnología en Elementos de Protección Personal. Cumplen con los estándares de la norma EN 175 / 379.

- Diseñadas ergonómicamente ofrecen máximo confort y protección al soldador durante su jornada laboral.
- Controles Exteriores - El soldador puede modificar el parámetro de sombra de la careta sin necesidad de quitársela.
- Celdas Solares - No necesita baterías para su funcionamiento, el suministro de energía es a través de celdas solares.
- Protección Completa - Las caretas fotosensibles ESAB protegen completamente las orejas, cuello y mejillas del soldador.
- Fácil y Rápido reemplazo de placas de protección interna y externa.
- Performance mejorada - Cuatro sensores fotosensibles para mayor respuesta y una cobertura más amplia.
- Control de delay - Permite al soldador establecer por cuánto tiempo el cassette permanece oscuro después de que se detiene el arco de soldadura. La demora corta ayuda a realizar el trabajo más rápido en soldadura por puntos, mientras que la demora más extensa es útil para la soldadura a alto amperaje.



Warrior™ Tech

Área de visualización	98 x 48 mm
Peso	520 g
Oscurecimiento	DIN 9 a 13
Clase óptica	1/2/1/2
Colores del casco	Negro / Amarillo

Denominación	Código SAP
Careta Negra	0727887
Careta Amarilla	0727888

Aristo® Tech

Mayor en protección y rendimiento

La careta Aristo® Tech fue diseñada para el soldador profesional, que desea lo mejor en protección y rendimiento. La carcasa liviana y el arnés fueron ergonómicamente diseñados, ofrecen el máximo confort aunque se trabaje durante largos períodos de tiempo. La careta Aristo® Tech incluye detalles de avanzada en tecnología de cassette digitales, con visor interno LCD, que le dan al soldador el control total para ajustar con precisión el nivel de las configuraciones de oscurecimiento, sensibilidad y tiempo de respuesta para cada operación de soldadura.

Tecnología

- Control digital variable DIN 5-13, para ajustar nivel de oscurecimiento, sensibilidad y tiempo de respuesta.
- Clase óptica 1/1/1.
- La tecnología Quick Set™ permite modificar el nivel de oscurecimiento de manera sencilla, mediante un movimiento arriba-abajo del interruptor.
- Modo Amolado automático: Se activa automáticamente en el menor nivel de sensibilidad.

Arnés

- El arnés cómodo, liviano y totalmente ajustable permite el máximo confort.

Carcasa

- Disponible en 3 colores: amarillo, negro y blanco
- Cumple con las normas: CE, ANSI, AS/NZS, CSA.



Aristo® Tech

Área de visualización	95 x 46,5 mm
Peso	490 g
Oscurecimiento	DIN 5 a 13
Clase óptica	1/1/1
Colores del casco	Blanco / Negro / Amarillo

Denominación	Código SAP
Careta Negra	0726579
Careta Amarilla	0726591
Careta Blanca	0726590

Aristo® Air

Respiración Autónoma

Con el objetivo de poner a disposición del soldador los Elementos de Protección Personal de más alto rango, ESAB incorporará a su portafolio Equipos de Respiración Autónomos. ESAB se dispone a crear un ambiente seguro y libre de humos de soldadura que contribuya a cuidar la salud del soldador. El equipo de respiración Autónomo Aristo Air® protege al soldador durante su jornada laboral en todo momento. ESTÁN PROTEGIDOS SIEMPRE !!

- Alarma sonora y luminica de batería baja.
- Alarma lumínica de filtro bloqueado.
- Indicador de carga de batería.
- Batería de lones de Litio.



Especificaciones Técnicas - Aristo® Air

Nivel de flujo de aire	170/210 l/min.
Autonomía de las baterías	Alta capacidad - 16 h/Standard - 8 h@210l/min.
Flujo de aire	controlado mecánicamente
Máximo escape del sistema	2%
Peso	935 g
Norma	Europea EN12941 - THP3

Denominación	Código SAP
Aristo® Air COMPLETO	0728127

Guantes de Descarne de Soldador

GUANTE Descarne Amarillo MIG (Kevlar)

- Hecho de cuero de descarne. Grosor: 1,3 mm.
- Costuras realizadas con hilo de Kevlar para soportar altas temperaturas. Con no menos de 4 puntadas por centímetro.
- Apto para soldadura MIG.
- Forro de algodón de guata de alta calidad.
- Pack x60 unidades.



Guante de Vaqueta Medio Paseo

- Este guante está concebido para proteger la mano contra el riesgo de abrasión y corte.
- Terminación en el puño en poliamida.
- Pack x60 unidades.



Guante de Vaqueta + Descarne amarillo, Medio Paseo Puño Corto

- Guante de trabajo hecho de vaqueta y cuero de descarne.
- Piezas unidas entre sí con costura simple, con hilo de algodón terciado.
- Pack x60 unidades.



Denominación	Código SAP
Guante descarne	0718861
Guante Vaqueta y descarne	0728417
Guante Vaqueta	0728418

Ropa para el Soldador

Delantal de descarne amarillo con logo

- Elemento de seguridad para proteger al operador del calor y las proyecciones emitidas por las soldaduras.
- Confeccionado con cuero descarne de $1 \pm 0,2$ mm de espesor.
- Pack x10 unidades.

Delantal reforzado con Placa de Plomo con logo Descarne amarillo

- Elemento de seguridad para proteger al operador del calor y las proyecciones emitidas por las soldaduras;
- Confeccionado con cuero descarne curtido al cromo.
- Protección de goma plomada: Plancha de goma plomada pegada, y remachada en las cuatro esquinas. Ubicadas del lado posterior, en el centro del delantal.
- Dimensiones de la plancha de goma plomada: 5mm de espesor, 25cm ancho X 28cm alto.
- Pack x10 unidades.



Manga de Descarne Amarilla con logo

- Elemento de Protección Personal encargado de resguardar el brazo y antebrazo del soldador del calor y las proyecciones de la soldadura.
- Posee 1 sujeción compuesta por un conjunto tirahebillas, ambas unidas con costura doble. La tira está unida a una manga, la hebilla a la otra. Unidas permiten consolidar una sola pieza que se mantenga bien ajustada durante el proceso de soldadura.
- Pack x10 unidades.

Ropa para el Soldador

Polaina de descarne amarillo con logo reforzada con 3 sujeciones

- Elemento de Protección Personal que protege el empeine y la tibia contra proyecciones emanadas de soldaduras, trabajos con amoladora y otros.
- Cubre empeine: 26cm ancho x 18cm largo.
- Confeccionado en dos partes de cuero descarne curtido al cromo, unidas por costura simple.
- Tiras de sujeción: Adheridas con costura doble y remachadas en su extremo.
- Hebillas: 3 hebillas de tipo medialuna, adheridas de igual forma que las tiras y ubicadas simétricas.
- Cubre empeine: Confeccionado en cuero descarne curtido al cromo, unida al cuerpo principal con costura doble.
- Pack x10 unidades.



Campera de descarnes

Campera de descarnes con logo talla L / XL / XXL

- Campera concebida para proteger el torso y las extremidades superiores con excepción de la cabeza, cuello y manos del usuario sometido a focos de calor radiante, calor convectivo y/o breve contacto con la llama. También debe proteger de las salpicaduras.
- Costuras realizadas con hilo de poliéster, con no menos de 4 puntadas por centímetro y con atraque.
- Alta calidad óptica.
- Pack x10 unidades.



Gorro de soldador de jean con logo

- Gorro de uso industrial que protege, cabeza, orejas y parte del cuello de las proyecciones de metal fundido, el contacto contra radiaciones UV.
- Está hecho de tela de jean.
- Pack x10 unidades.



Gorro de soldador de descarnes con logo

- Gorro de uso industrial que protege, cabeza, orejas y parte del cuello de las proyecciones de metal fundido, el contacto con la llama, así como contra las radiaciones UV.
- Pack x10 unidades.

Denominación	Código SAP
Delantal de descarnes amarillo c/ logo (pack x10 un.)	0718762
Delantal reforzado con Placa de Plomo c/ Logo (pack x10 un.)	0718764
Manga de Descarnes Amarilla c/ Logo (pack x10 un.)	0718962
Conjunto Manga-Pechera Descarnes Amarilla (pack x10 uni.)	0718964
Polaina de descarnes amarillo c/ logo Reforzada con 3 sujeciones (pack x10 un.)	0718998
Gorro de soldador de descarnes c/ logo (pack x10 un.)	0718862
Gorro de soldador de jean c/ logo (pack x10 un.)	0718863
Campera de descarnes c/ logo TALLE L (pack x10 un.)	0718729
Campera de descarnes c/ logo TALLE XL (pack x10 un.)	0718730
Campera de descarnes c/ logo TALLE XXL (pack x10 un.)	0727397

Banco de Filtrado ESAB

Para proteger al soldador en espacios confinados donde la concentración de humos de soldadura, polvos y partículas es muy elevada, ESAB ofrece los Bancos de Filtrado. Alimentados por un compresor, proveerán al soldador de aire filtrado durante toda la jornada laboral.

ETAPAS DE FILTRADO

Pre-Filtro

- Remueve la contaminación particulada del aire comprimido. Los líquidos y los sólidos de mayor tamaño se filtran por separación centrífuga mientras que los sólidos finos se remueven mediante el elemento de malla de nylon de 5 micrones el cual es de fácil reemplazo.

Regulador

- El regulador es una parte integral de la estructura del pre-filtro que regulará la presión de salida del banco de filtrado en el rango 0.5-10 bar. El ajuste puede realizarse bajo condiciones de flujo.

Manómetro

- El indicador de presión está montado en la estructura del pre-filtro. Rango de presión 0-11 bar.

Filtro particulado / coalescente de alta eficiencia

- Extrae humedad libre como también partículas diminutas de polvo y aceites en forma de spray. El elemento de alta eficiencia retiene las partículas sólidas que están debajo del sub-micron. Los aceites en forma de spray y el agua son fusionados en gotas más grandes dentro del elemento.

Filtro de Carbón Activado

- Consiste de un filtro de carbón activado que remueve del aire olores molestos y vapores arrastrados desde la etapa de compresión. El diseño del elemento asegura que el aire pase a través de todo el carbón granulado dándole el grado más alto de remoción de olores y una larga vida. El cartucho incluye un indicador situado en la base del elemento que cambia de color. Se tomará de color rojo cuando haya un indicio de aceite contaminado.

Especificaciones Técnicas

Presión de trabajo	10 bar (máx.)
Caudal máximo suministrado	600 l/min
Peso (Marco + Filtros)	5 kg
Material de marco	Acero esmaltado tubular repuestos de filtros fácilmente reemplazables
Vida de los filtros	entre 12-18 meses (dependiendo de la calidad del aire comprimido de suministro)

- Puede ser operado por 1 hombre o 2 hombres en paralelo.
- Funciones de desagüe manual y automática.
- El regulador montado en la cintura del soldador posee una salida adicional útil para atomizado/herramienta neumática.



Características del regulador

Peso	478 gramos
------	------------

- Incluye cinturón y regulador.
- Alarma audible de bajo flujo.
- Encapsulado en ABS.
- Salida adicional (herramienta neumática)

Características de aire fresco

Peso	80 gramos
------	-----------

- Filtros de olor integrales.
- 2 filtros de partículas adicionales.

Características la línea de aire

Largo	10 m
Peso total	1,3 kg
Máxima presión de operación	10 bar

- Reforzada con PVC.
- Conexiones rectas macho y hembra.

Denominación Código SAP

Banco de filtrado enmarcado	0719344
Banco de filtrado montado en pared	0719345
Pre-Filtro aire comprimido	0719346
Filtro coalescente aire comprimido	0719311
Filtro de Carbón Activado aire comprimido	0719312
Regulador de aire comprimido	0719347
Conector para aire comprimido	0719313
Línea de aire (10 m)	0719314

Extractor de Humo Portatil

CARRYVAC 2 P-150 /P-150 AST

Extractor de Humo Portatil

- El ambiente de trabajo posee un efecto directo sobre la calidad, productividad y confiabilidad de la compañía. Los humos de soldadura son una de las desventajas más importantes de los procesos de soldadura. Sin embargo, es posible de eliminar todo el aire contaminado de la zona de respiración del soldador. Una de las maneras mas eficientes es utilizar el extractor de humos Carryvac 2, el cuál posee distintas toberas de extracción de aire centralizado dependiendo de la actividad y del proceso realizado.



Carryvac 2 P-150 / P-150 AST

- El Carryvac 2 P-150 / P-150 AST son unidades de extracción portátiles, pequeñas y livianas diseñadas para ser cargadas hasta el área de trabajo. Conectado a las toberas de extracción, el Carryvac 2 P-150 / P-150 AST extrae los humos de soldadura directamente de la fuente de generación. El aire contaminado es filtrado al 99,7% y las partículas son capturadas en un Cassette Filtro Higiénico, el cual previene que el soldador entre en contacto con el aire contaminado.
- La autonomía del filtro higiénico es de aproximadamente igual al consumo de 200 kg de alambre sólido o 12 carretes de 15 kg, Además, el Carryvac 2 P-150 / P-150 AST está equipado con un indicador de filtro que muestra cuando el filtro debe ser reemplazado.
- El Carryvac 2 P-150 / P-150 AST es ideal para soldadura de mantenimiento, con baja y media carga de trabajo.
- El Carryvac 2 P-150 AST se diferencia por venir equipado con un switch de encendido/apagado automático, el cual aumenta la vida útil de cada filtro y de la unidad misma. La corriente de soldadura controla esta función u, con un tiempo de retardo ajustable, la unidad se detiene.



TM-200

PM-300

TM-80

Especificaciones Técnicas

Área de Filtrado Activa	5,3 m ²
Caudal de aire de la unidad	165 m ³ /h
Caudal de aire en la manguera (5 m)	150 m ³ /h
Vacío máximo	2170 mmvp
Diámetro de la manguera	45 mm
Peso	14 kg
Potencia	1000 W
Eficiencia de Filtrado	99,7 %

Denominación

Código SAP

Carryvac P150	0719323
Carryvac P150 AST	0719348
Tobera de extracción TM-80	0719324
Tobera de extracción TM-200	0719350
Tobera de extracción PM-300	0719325
Motor 220v	0717463
Manguera Ø 45 mm (5 m)	0716818
Manguera Ø 45 mm (15 m)	0719351
Filtro Carryvac 2	0717730
Pre-filtro	0717460
Plaqueta electrónica de comando (incluye cables)	0719326
Escobillas	0719327
Separador de partículas gruesas completo	0717461

Pinzas porta Electroodos

Las pinzas porta electrodos ESAB se caracterizan por la importante calidad de sus materiales y sus diferentes presentaciones o medios de sujeción del electrodo.

Pinza 200A

- Apta para trabajos livianos que requieran baja corriente, hasta 200 A.



Pinza 400A

- Al 60% con sujeción a mordaza.



Pinza 500A

- Pinza reforzada apta para el manejo de corrientes elevadas hasta 500 A.



Denominación	Código SAP
Pinza 200A	0726480
Pinza 400A	0726482
Pinza 500A	0718260

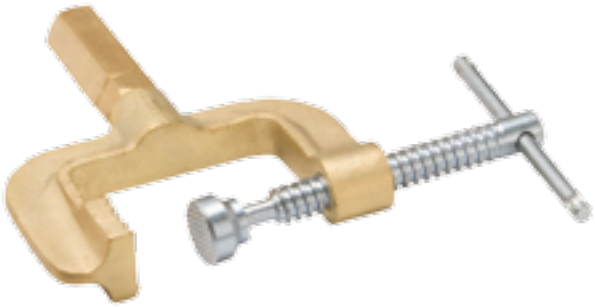
Pinzas de masa

La amplia variedad de presentaciones de pinzas ESAB ofrecen distintas soluciones en función de las diferentes aplicaciones.

Pinza de masa Rotativa

- El diseño rotativo de pinzas permite que las mismas sean montadas directamente sobre el acople rotativo de tierra para lograr un buen contacto entre la pieza de trabajo y el cable de masa sin quitarle movilidad a la misma.

Denominación	Código SAP
Pinza Masa 400A (60%) - Rotativa	0718886
Pinza Masa 600A (60%) - Rotativa	0718890
Pinza Masa 800A (60%) - Rotativa	0718891



Pinza de masa Prensa

- Firme sujeción a la pieza base.
- Buena superficie de contacto.
- Cómodo manipuleo del ajuste.

Denominación	Código SAP
Pinza Masa 500A (60%) - Prensa	0718889



Pinza de masa Magnética

- Alta capacidad de agarre a objetos ferrosos.
- Mayor superficie de contacto con menor sobrecalentamiento.
- Aplicación: Soldadura en cañerías de gran diámetro, procesos de soldadura móviles (rápida y simple conexión y desconexión a la pieza base).

Denominación	Código SAP
Pinza Masa 300A (60%) - Magnética	0718884
Pinza Masa 500A (60%) - Magnética	0718887



Pinza de masa Mordaza

- Diseño Robusto totalmente construido en latón.
- Sujeción al cable de soldadura a través de tornillo conector con cabeza hexagonal.
- Apertura máxima de 50 mm - Capacidad máxima 500 A.

Denominación	Código SAP
Pinza Masa 500A (60%) - Mordaza	0718888
Pinza Masa 300A (60%) - Mordaza	0718885



Conectores OKC

Una nueva generación de conectores aprobados por normas europeas, completamente aislados con goma de neoprene. La conexión tipo bayoneta permite que la unión quede firmemente armada, proporcionando un contacto efectivo y seguro. El cable es fijado dentro del alojamiento con dos tornillos de cabeza Allen.

Denominación	Código SAP
Conector OKC macho 25	0718893
Conector OKC macho 50	0718895
Conector OKC macho 95	0718897
Conector OKC hembra 25 para máquina	0718892
Conector OKC hembra 50 para máquina	0718894
Conector OKC hembra 95 para máquina	0718896



Calefactores para CO₂

ESAB ofrece un dispositivo para elevar la temperatura de los gases a la salida del tubo contenedor y previo al reductor de presión. De esta manera se logra evitar el congelamiento de la humedad durante el proceso de expansión en el reductor de presión.

	30W (Sin termostato)	200W (Con termostato - 75°)
Tension	220V	220V
Conexion eléctrica	3 patas con toma de tierra	3 patas con toma de tierra
Potencia	30W	200W (rápida recuperación)
Cable de alimentación	3x0,5mm ²	3x0,5mm ²
Temperatura	Sin regulación	75 °C
Presion maxima	300 kg/cm	300 kg/cm

Denominación	Código SAP
Calefactor 30W sin termostato	0717918
Calefactor 200W con termostato 75°	0717919

Hornos para electrodo

Para mantener a los electrodos en niveles productivos altos realizando tareas de soldadura en áreas no controladas, se requiere la utilización de hornos para el transporte y mantenimiento de los mismos, a efectos de mantenerlos libre de humedad y así no producir pérdidas de productividad.

- Revestimiento interior de acero inoxidable.
- Modelos con termostato (220V) y Sin termostato (80V - conexión directa sobre bornes de máquina).

Especificaciones Técnicas

Capacidad	5 kg
Diámetro	130 mm
Altura	630 mm
Potencia	150W
Peso (sin carga)	4,6 kg

Denominación	Código SAP
Termo 80V - 5kg	0717913
Termo 220V - 5kg	0717913



Piqueta / Piqueta con cepillo

Elemento utilizado por el soldador para remover la escoria y proyecciones luego del procesos de soldadura. Posee una punta redondeada y otra aguda. Piqueta de soldadura para remoción de escoria y proyecciones con cepillo de cerda de alambre incorporado para barrer la escoria removida con la piqueta.

Denominación	Código SAP
Piqueta	0718997
Piqueta con cepillo	0718998



Chispero

Accesorio utilizado para generar la chispa de inicio a la combustión con herramientas de oxicorte y soldadura con oxicom bustible. Repuesto de piedras para chispero: Pack de 5 piedras para reposición del chispero.

Denominación	Código SAP
Chispero	0718871
Repuesto de piedras para chispero	0718872



Cepillo cerda de alambre

Herramienta utilizada luego del proceso de soldadura para remoción de la escoria y proyecciones.

Denominación	Código SAP
Cepillo	0718870



Galga

Elemento de medición utilizado para controles de calidad en los procesos ancho de soldadura. Permite la medición y control de ancho y alto de cordones, además de espesore de filetes y catetos.

Denominación	Código SAP
Galga	0718874



Escuadra Magnética

Herramienta utilizada para soldar piezas en ángulo.
Existen dos presentaciones con capacidad de soportar flejes o piezas de hasta 45 kg y 80 kg.

Denominación	Código SAP
Escuadra Magnética 3.0	0718876
Escuadra Magnética 3.0	0718877



Kit de marcadores

Kit de marcadores en tres colores utilizado para realizar marcas en cualquier tipo de material, incluyendo metales.

Denominación	Código SAP
Kit de marcadores	0717753



ESAB High-Tech Anti Spatter

El anti-adherente High-Tech previene efectivamente que las proyecciones generadas durante el proceso de soldadura se adhieran a la pieza de trabajo. Dicho producto combina eficiencia, protección a la salud y al medio ambiente.

Protección a la Salud

- Absolutamente no combustible.
- Clasificación No tóxica.
- No genera gases perjudiciales o combustibles.
- No afecta la epidermis.

Protección al medio ambiente

- Propelente: Puro Aire.
- No genera polución.
- Libre de solventes.
- No contribuye al efectivo invernadero.
- No posee líquidos clorados.

Eficiencia

- Alta efectividad en la protección de adhesión de proyecciones de soldadura.
- No permite la formación de poros indeseables.
- Es soluble en agua, se puede quitar sin problemas.
- Completamente libre de silicona.

Denominación	Código SAP
ESAB High-Tech 400 ml	0717826
ESAB High-Tech 10 lts	0717824
ESAB High-Tech 25 lts	0717825

ESAB Pre-Weld Anti Spatter

El fluido Pre-weld ESAB es mucho más que un tradicional anti-adherente. ESAB ha logrado desarrollar el producto con la sustancia activa más alta del mercado. El producto no se evapora de la pieza de trabajo, le provee una extraordinaria protección de larga duración, en cada ángulo de la soldadura y alrededor de la pieza de trabajo. Aún así, este producto es completamente seguro, dado que se encuentra compuesto completamente libre de silicona y es soluble en agua. Es por ello que no genera problemas con procesos posteriores como por ejemplo de pintado.

La presentación de 600 ml en spray no posee solventes, es 100% fluido activo, El fluido se encuentra contenido en un contenedor de aluminio dentro de la lata. La presión rodea el contenedor forzando a salir al fluido, cuando se activa la válvula.

Este desarrollo permite que el producto pueda ser aplicado en cualquier ángulo, además de mejorar la eficiencia del contenido ya que todo el producto contenido en la lata puede ser utilizado.

El producto se puede obtener en tres diferentes presentaciones:

- ESAB Pre-weld 600 ml (spray).
- ESAB Pre-weld 10 lts.
- ESAB Pre-weld 25 lts.

Denominación	Código SAP
ESAB Pre-Weld 600 ml	0719354
ESAB Pre-Weld 10 lts	0719355
ESAB Pre-Weld 25 lts	0719356



Clean Weld Pasta de Soldadura

La pasta Clean Weld previene que las proyecciones se peguen sobre la pieza de trabajo generando una capa resistente al calor. La tobera debe ser sumergida unos 20-25 mm dentro de la pasta para obtener resultados eficientes, y de esta manera se impide que la tobera se bloquee. La pistola debe ser colgada con la tobera mirando hacia abajo luego de su uso. Dichos productos siguen los lineamientos de cuidado ambiental y salud ocupacional, ya que no poseen solventes, silicona o agentes abrasivos o tóxicos. Existe una única presentación de 0,5 kg.

Denominación	Código SAP
Pasta Clean Weld ESAB	0707314



ESAB Protector de plantillas y herramientas

El protector de plantillas y herramientas ESAB prolonga la vida útil de la cubierta de soldadura y la punta de contacto, así como da una buena protección a las plantillas y las herramientas.

El spray se seca rápidamente dejando una capa resistente al calor (1300 °C) la cual no se quema. Difícilmente alguna proyección se pega a la superficie de trabajo, y en tal caso con una suave pasada de un trapo o guante se elimina.

Denominación	Código SAP
ESAB Protector de plantillas y herramientas	0719374



Aerosoles para Ensayos No Destructivos (END)

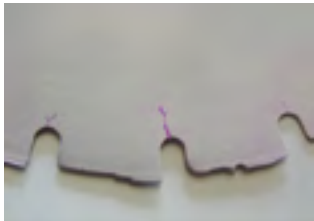
Los aerosoles para ensayos no destructivos ESAB deben ser utilizados para identificar fisuras en un cordón de soldadura.

El proceso consiste en seis pasos y para llevar la prueba a cabo es necesario disponer del Limpiador, el Penetrante y el Develador.

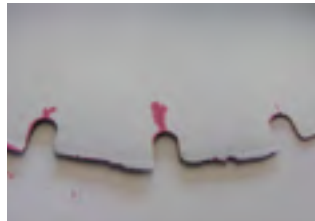
- Utilice el Limpiador ESAB en seco.
- Aplique el Develador ESAB, deje actuar durante 15 minutos.
- Limpie el líquido penetrante de la superficie.
- Utilice el limpiador ESAB en un trapo seco, barriendo solo en una dirección.
- Agite y luego aplique el Develador ESAB. Espere 10 minutos.
- Quite el Develador ESAB usando el Lipiador ESAB.



END ESAB



END CONVENCIONAL



- Revelado de fisuras con gran precisión.
- Su aplicación garantiza una soldadura libre de defectos sin comprometer la seguridad o desempeño de dicha unión.

Denominación

Código SAP

Líquido Penetrante 300 ml Aerosol	0719357
Líquido Develador 400 ml Aerosol	0719358
Líquido Limpiador 300 ml Aerosol	0719359

ELECTRODOS ESPECIALES - TUNGSTENO Y CARBÓN

Electrodos de Tungsteno

CALIDAD PARA LOS PROCESOS TIG.

ESAB mantiene una línea completa de electrodos de tungsteno, que cubren todas las necesidades desde procesos TIG en general hasta tareas de soldadura específica. Los Electrodos de Tungsteno ESAB se caracterizan por lo siguiente:

- Alta calidad.
- Larga vida de la herramienta.
- Manejo de altas cargas.
- Amplia gama en todas las dimensiones comunes.
- Se suministra en caja de plástico con 10 unidades.

Electrodos de Tungsteno puro (W) - Punta Verde

Es la presentación más económica, posee el punto de fusión más alto y genera una buena estabilidad del arco eléctrico. Cuando se lo utiliza con corriente alterna provoca un pequeño efecto de rectificación de la corriente. Pueden utilizarse en una amplia variedad de aplicaciones, particularmente para soldadura con CA de aleaciones de aluminio y magnesio.

Electrodos de Tungsteno con torio (WTh)

Punta Roja

Soporta altas corrientes, aumenta la emisión de electrones, por lo tanto enciende el arco con mayor facilidad y lo mantiene más estable cuando es usado en corriente continua. Dicho electrodo posee muy bajo desgaste.

Electrodos de Tungsteno con Cerio (Wce)

Punta Gris

La ventaja de este electrodo frente a los de tungsteno puro es la adición de 2% de óxido de Cerio en lugar de Thorio. Esto genera que sean no-radioactivos, más fáciles de encender que los de tungsteno puro y tienen una buena estabilidad de arco. Pueden ser usados en CA o CC en cualquier polaridad.



Denominación	Código SAP
WT20 1.0x175 mm (Thoriado) - Punta Roja	0716795
WT20 1.6x175 mm (Thoriado) - Punta Roja	0716796
WT20 2.4x175 mm (Thoriado) - Punta Roja	0716797
WT20 3.2x175 mm (Thoriado) - Punta Roja	0716798
WT20 4.0x175 mm (Thoriado) - Punta Roja	0716799
W Puro 1.0x175 mm - Punta Verde	0719364
W Puro 1.6x175 mm - Punta Verde	0719365
W Puro 2.4x175 mm - Punta Verde	0719366
W Puro 3.2x175 mm - Punta Verde	0719367
W Puro 4.0x175 mm - Punta Verde	0719368
WC20 1.0x175 mm (Ceriado)- Punta Gris	0719369
WC20 1.6x175 mm (Ceriado)- Punta Gris	0719370
WC20 2.4x175 mm (Ceriado)- Punta Gris	0719371
WC20 3.2x175 mm (Ceriado)- Punta Gris	0719372
WC20 4.0x175 mm (Ceriado)- Punta Gris	0719373

Piezas y Accesorios para la soldadura TIG

ESAB ofrece una línea de productos para desarrollar un proceso TIG con calidad diferencial, buscando la comodidad del soldador y la calidad de los accesorios. Es por ello, que además de electrodos de tungsteno se destacan los siguientes productos:

Marcador TIG

- Herramienta que permite controlar al soldador la punta de metal de aporte con gran precisión aún a una gran distancia del cordón. Puede ser utilizado con cualquier diámetro de alambre (1.0 - 3.2 mm).

Afiladoras de Tungsteno G-Tech

- Afilador de tungsteno con sistema de afilado húmedo (evita volatilización de polvo de thorio). El ángulo de afilado puede ser ajustado, a efectos de lograr afilar hasta en un ángulo de 90°. Existen dos presentaciones, modelo fijo y modelo portátil.

Denominación	Código SAP
Marcador TIG	0719363
Afiladoras de Tungsteno G-Tech	0717752
Afiladoras de Tungsteno G-Tech	0717751



ELECTRODOS ESPECIALES - TUNGSTENO Y CARBÓN

Electrodos de Carbón

CALIDAD PARA LOS PROCESOS DE REPELADO

ESAB mantiene una línea completa de electrodos de carbón, que cubren todas las necesidades para procesos de repelado y mantenimiento. Los electrodos de Carbón son utilizados para repelar, cortar o ranurar toda clase de metales (ferrosos y no ferrosos) en grandes extensiones con muy alta productividad. Los mismos son aptos para la preparación de juntas y remoción de soldadura en aceros de alta resistencia tratados térmicamente que requieren que el aporte térmico sea controlado.



Denominación	Cantidad Mín.	Código SAP
Electrodo de Carbón 4x305 mm	200	0717741
Electrodo de Carbón 5x305 mm	100	0717742
Electrodo de Carbón 6,35x305 mm	100	0717743
Electrodo de Carbón 8x305 mm	50	0717744
Electrodo de Carbón 10x305 mm	50	0717745
Electrodo de Carbón 13x305 mm	25	0717747



TORCHA K4000

La torcha para procesos de repelado es suministrada con un cable de 2,2 m de longitud. La torcha acepta ambos modelos de electrodos de carbón (redondos o planos), abarcando los diámetros de 4 mm hasta 13 mm y en electrodos planos de 10 a 16 mm de espesor. La K4000 está probada hasta 1000 AMP, aire comprimido entre 5,6 y 7,0 kg/cm² y un caudal entre 0,85 y 0,99 m³/min. La torcha y el cable pesan 2,4 kg. Es suministrada sin las conexiones.



PYROCORT®

Sopletes para corte oxicombustible de uso industrial de alto rendimiento en tareas de reparación, fabricación, y desguace.

- **Robustez:** Ampliamente comprobado en la industria naval, metalmecánica, y scrap.
- **Seguridad:** La mezcla en boquilla minimiza el riesgo de retrocesos.
- **Calidad:** Cortes de gran calidad con boquillas normalizadas de alta durabilidad.
- **Versatilidad:** Configuraciones en largos y ángulos de trabajo especiales con corte efectivo hasta 300 mm de espesor.
- **Ergonomía:** Peso balanceado lo hace confortable aún en jornadas prolongadas.



Longitud Soplete

Codigo SAP

	Longitud Soplete	Codigo SAP
PYROCORT® con cabeza a 90°	500 mm	907566
	800 mm	907569
	1100 mm	907571
	1300 mm	907570
PYROCORT® con cabeza a 180°	500 mm	716257
	800 mm	907567
	1100 mm	909884
	1300 mm	907568
COMPAS		716260



PYROCORT® con cabeza a 90°



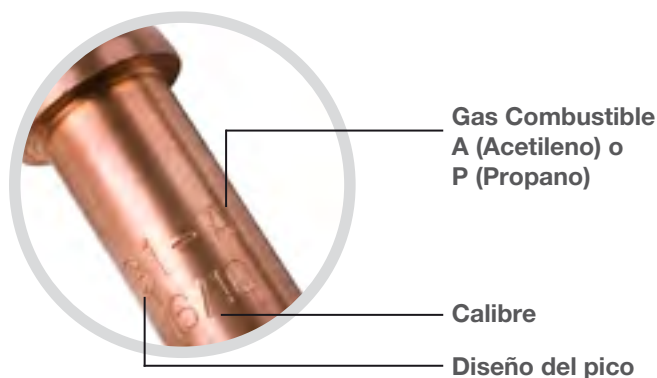
PYROCORT® con cabeza a 180°



COMPAS

Boquilla de Corte

- **Asiento tricónico tipo G1;**
- **Calidad:** Los picos de corte LOSARC® se elaboran con materiales de alta calidad, y su cuidada fabricación hacen de ellos los de mayor rendimiento en operaciones de corte manual, incluso aplicables a corte mecanizado.
- **Rango:** La variedad de medidas cubre un amplio rango de espesores de corte, y permite utilizar la mayoría de los gases combustibles disponibles en el mercado.
- **Seguridad:** Su diseño de asiento tricónico genera la mezcla combustible para precalentamiento en el mismo pico, reduciendo las posibilidades de retroceso de llama al interior del soplete.



Rango de Corte

Codigo SAP

Acetileno - 3 a 10 mm	716287
Acetileno - 10 a 25 mm	716288
Acetileno - 25 a 50 mm	716289
Acetileno - 50 a 80 mm	716290
Acetileno - 80 a 120 mm	716291
Acetileno - 120 a 200 mm	716292
Acetileno - 200 a 300 mm	716293
Gases Licuados - 3 a 10 mm	716294
Gases Licuados - 10 a 25 mm	716295
Gases Licuados - 25 a 50 mm	716296
Gases Licuados - 50 a 80 mm	716297
Gases Licuados - 80 a 120 mm	716298
Gases Licuados - 120 a 200 mm	716299
Gases Licuados - 200 a 300 mm	716300

Securilosa®

Valvula arrestallama y unidireccional

- Actúa cuando se produce un retroceso de llama, extinguiéndola e interrumpiendo su camino hacia el tubo.



Valvula arrestallama y unidireccional

Codigo SAP

Securilosa® Gas Combustible

- | | |
|--|--------|
| - Extingue retrocesos de llamas y evita contraflujos de gases montado en soplete | 909851 |
| - Conexión entre mangueras con tomagomas fijos | 907536 |
| - Conexión entre mangueras con tomagomas móviles | 907576 |

Securilosa® Oxígeno

- | | |
|--|--------|
| - Montaje en soplete | 909850 |
| - Conexión entre mangueras con tomagomas fijos | 907535 |
| - Conexión entre mangueras con tomagomas móviles | 907577 |

Diseño aprobado por norma UNE-EN 730-1

Securistop®

Valvula bloqueadora por exceso de flujo

- Actúa en el caso de cortarse o desconectarse alguna manguera, cerrando inmediatamente el escape de gas.



Valvula bloqueadora por exceso de flujo

Codigo SAP

Securistop® Gas Combustible

- | | |
|---|--------|
| - Interrumpe automáticamente el flujo de gas combustible en caso de rotura de mangueras | 908575 |
|---|--------|

Securistop® Oxígeno

- | | |
|---|--------|
| - Interrumpe automáticamente el flujo de gas oxígeno en caso de rotura de mangueras | 907534 |
|---|--------|

Diseño aprobado por norma UNE-EN 730-2

GAS APPARATUS - REGULADORES PARA GASES INDUSTRIALES

Reguladores LOSARC®

- Servicio industrial liviano.
- Válvula de seguridad.
- Disponibilidad para todos los gases.
- Para oxicorte capacidad hasta 150 mm.
- Manómetros de 63 mm carcasa metálica.
- Para soldadura opción con flujometro ó reloj cuentalitros.
- Conexiones de salida compatibles con dispositivos de seguridad.



Reguladores LOSARC modelo Senior

Codigo SAP

Regulador para oxígeno	716249
Regulador para acetileno, conexión rosca	716247
Regulador para acetileno, conexión grampa	716244
Regulador para propano ó glp	716248
Regulador para Argón y mezclas de Argón con flujometro	723001
Regulador para Argón y mezclas de Argón con reloj cuentalitros	723000
Regulador para CO ₂ , con flujometro, rosca hembra G21,8x14	716261

GAS APPARATUS - MANGUERA PARA GASES

Manguera para gases ESAB

- Conforme ISO3821.
- Máxima presión 20 bar ambos gases.
- Marca ESAB.
- Largos fijos.
- ISO 9001.
- Marcación indeleble bajo norma.



Codigo SAP

Manguera para oxígeno, diámetro 8 mm, long 50 m	728572
Manguera para gas combustible, diámetro 10 mm, long 50 m	728573
Manguera doble, 8x8 mm, long 40 m	728574

Líder mundial en tecnología y procesos de soldadura y corte



ESAB, una línea completa de equipos de soldadura y corte, proporcionando soluciones en los más diversos sectores.

ESAB actúa a la vanguardia de la tecnología de soldadura y corte. Más de cien años de continuo desarrollo de productos y procesos nos permiten encarar los desafíos de los avances tecnológicos en todos los sectores en los que operamos.

Modelo de calidad y política ambiental.

Calidad, medio ambiente, salud y seguridad son las áreas clave en que nos concentramos. ESAB es una de las pocas empresas multinacionales que alcanzó las normas ISO 14001 y OHSAS 18001 de gestión ambiental, de salud y seguridad en todas sus unidades por todo el planeta.

En ESAB, la calidad es un proceso continuo que está en el corazón del procedimiento productivo en nuestras unidades de todo el mundo.

Producción mundial, representación local y una red internacional de distribuidores independientes permiten que ESAB ofrezca a nuestros clientes los beneficios de su calidad y el incomparable conocimiento en productos y procesos, donde quiera que estén.

Filiales ESAB en el mundo.

