



LÍNEA DE SOLDADURA



- ABS - AMERICAN
BUREAU OF
SHIPPING



- BV -
BUREAU
VERITAS



- LR - LLOYD'S
REGISTER OF
SHIPPING



- NK - NIPPON
KAIJI KYOKAI



- GL -
GERMANSCHE
LLOYD



- CCS - CHINA
CLASSIFICATION
SOCIETY



- DNV - DET
NORSKE
VERITAS

ELECTRODO TJ WELD AWS E6013

PARA SOLDADURA DE ACERO SUAVE

Es un electrodo de soldadura de tipo acero de bajo carbono. Tiene buenas prestaciones tecnológicas de soldadura. El arco es estable y la pérdida de salpicadura es insignificante. La escoria es fluida y cuando se endurece es compacta y fácil de eliminar. Las soldaduras tienen apariencia suave. Es adecuado para todas las posiciones de soldadura de chapas de acero y juntas irregulares.

APLICACIONES Para soldar estructuras de chapas de acero, embarcaciones, vehículos, edificios, maquinaria de fabricación y diversas estructuras de acero bajo en carbono



PRESENTACIÓN

Medida	Kilos	Embalaje	Caja Master
2 mm	2,5 kg	8 cajas	20 kg
2,5 mm	2,5 kg	8 cajas	20 kg
3,25 mm	5 kg	4 cajas	20 kg
4 mm	5 kg	4 cajas	20 kg



- ABS -
AMERICAN BUREAU
OF SHIPPING



- BV -
BUREAU
VERITAS



- LR -
LLOYD'S REGISTER
OF SHIPPING



- NK -
NIPPON KAIJI
KYOKAI



- GL -
GERMANISCHER
LLOYD

	COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL SOLDADO (%)					PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL SOLDADO				
	C	Mm	SI	S	P	Rendimiento (Mpa)	Resistencia a la tracción (Mpa)	Estiramiento (%)	Charpy Impact Value (0°C)	Prueba de flexion (caja)
AWS Estandar	≤0.20	≤1.20	≤1.00	N.S	N.S	≥330	≥430	≥1	N.S	N.S
Tipico	0.09	0.35	0.20	0.020	0.014	410	470	7	75J	180

ELECTRODO TJ WELD AWS E7018

ELECTRODO DE BAJO HIDRÓGENO PARA SOLDADURA DE ACERO DE ALTA RESISTENCIA

MT -48 son electrodos de tipo bajo en hidrógeno que contienen polvo de hierro para acero ordinario de baja aleación. Como el recubrimiento contiene polvo de hierro, se suelda con alta eficiencia, la tasa de fusión es de alrededor del 110%. Opera en todas las posiciones en DC y AC (voltaje de circuito abierto AC; 70V). El metal depositado tiene alta plasticidad, mejor tenacidad y resistencia al agrietamiento.

APLICACIONES

Para soldar estructuras de chaveta y acero de 50 kg / mm² de alto ensilaje.

NOTA SOBRE EL USO

Los electrodos de soldadura deben hornearse a una temperatura de 350 ° C durante una hora antes de la soldadura.

PRESENTACIÓN

Medida	Kilos	Embalaje	Caja Master
2,5mm X 300 mm	2,5 kg	8 cajas	20 kg
3,25mm X 350 mm	5 kg	4 cajas	20 kg
4mm x 400 mm	5 kg	4 cajas	20 kg

	COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL SOLDADO (%)					PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DE SOLDADURA				
	C	Mn	Si	S	P	Fuerza de producción (Mpa)	Fuerza de tensión (Mpa)	Extensión (%)	Charpy Impact Value (-30°C)	Prueba de flexión (grados)
AWS Estandar	≤ 0.15	≤ 1.60	≤ 0.75	≤ 0.035	≤ 0.035	≥ 400	≥ 490 ≥ 570	≥ 22 ≥ 30	≥ 27J	N.S 180
Típico	0.08	1.00	0.50	0.014	0.02	480			127J	



- ABS -
AMERICAN BUREAU
OF SHIPPING



- BV -
BUREAU
VERITAS



- LR -
LLOYD'S REGISTER
OF SHIPPING



- NK -
NIPPON KAIJI
KYOKAI



- GL -
GERMANISCHER
LLOYD



- CCS -
CHINA CLASSIFICATION
SOCIETY



- DNV -
DET NORSKE
VERITAS



ELECTRODO TJ WELD AWS E6010

ELECTRODO DE SOLDADURA DE ACERO AL CARBONO DE TIPO SODIO CON ALTA CELULOSA Y BAJO CONTENIDO DE HIDRÓGENO

MT-07 es un electrodo de soldadura de acero al carbono de tipo sodio con alta celulosa. Ofrece un excelente rendimiento en soldadura en todas las posiciones, especialmente en soldadura vertical descendente. Las características de soldadura son excelentes: penetración profunda, poca slag, fácil remoción de slag, alta eficiencia de soldadura y buena forma de soldadura, entre otras. El electrodo permite soldar por ambos lados con una sola pasada.

APLICACIONES

Adecuado para soldadura de pasadas de raíz, pasadas calientes, pasadas de relleno y pasadas de cobertura, así como para soldadura de tuberías y estructuras similares.

NOTA SOBRE EL USO

Generalmente, los electrodos de soldadura no requieren precalentamiento antes de la soldadura. Si los electrodos están húmedos, deben precalentarse durante 0.5-1 hora a una temperatura de 70-80°C antes de la soldadura.



COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL SOLDADO (%)					
	C	Mn	Si	S	P
AWS Estandar	N.S.	N.S.	N.S.	≤0.035	≤0.040
Tipico	0.091	0.55	0.18	0.013	0.015

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL SOLDADO				
	Fuerza de Tensión (Mpa)	Fuerza de Producción (Mpa)	Extensión (%)	Charpy Impact Value (-18°C)
AWS Estandar	≥330	≥420	≥22	>27J
Tipico	405	500	28	96J



ELECTRODO TJ WELD AWS E6011

ELECTRODO DE ALTA CELULOSA PARA SOLDADURA DE TUBERÍAS

MT-06 es un electrodo de tipo celulosa para soldar acero de bajo carbono. Ofrece una penetración profunda y un arco fuerte, y es utilizable en todas las posiciones de soldadura, especialmente en posiciones verticales y sobre cabeza. Produce una cantidad baja de slag que es fácil de eliminar. El metal depositado tiene alta resistencia a la porosidad y propiedades mecánicas buenas, siendo aceptable para inspección radiográfica.

APLICACIONES

Para soldaduras que requieren alta calidad.



- ABS -
AMERICAN BUREAU
OF SHIPPING

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL SOLDADO (%)					
	C	Mn	Si	S	P
AWS Estandar	≤0.20	≤1.20	≤1.00	N.S.	N.S.
Típico	0.10	0.42	0.30	0.017	0.020

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL SOLDADO				
	Fuerza de Tensión (Mpa)	Fuerza de Producción (Mpa)	Extensión (%)	Charpy Impact Value (-18°C)
AWS Estandar	≥330	≥430	≥22	>27J
Típico	410	570	24	30J

ALAMBRE TJ WELD ER 70S

MI C56 es un tipo de acero de baja aleación cobreado. Es capaz de evitar que la porosidad del gas y las inclusiones de escoria se produzcan debido a la desoxidación que depende de Mn y Si en el cable de forma conjunta. De esta manera, la resistencia a la fisuración del metal de soldadura puede desarrollarse y obtener propiedades mecánicas exitosas.

APLICACIONES

Para soldar acero dulce y grado 500Mpa de estructuras de acero de alta resistencia, como barcos, vehículos, puentes, planchuelas, perfilera de hierro, carpintería metálica de todo tipo, etc.

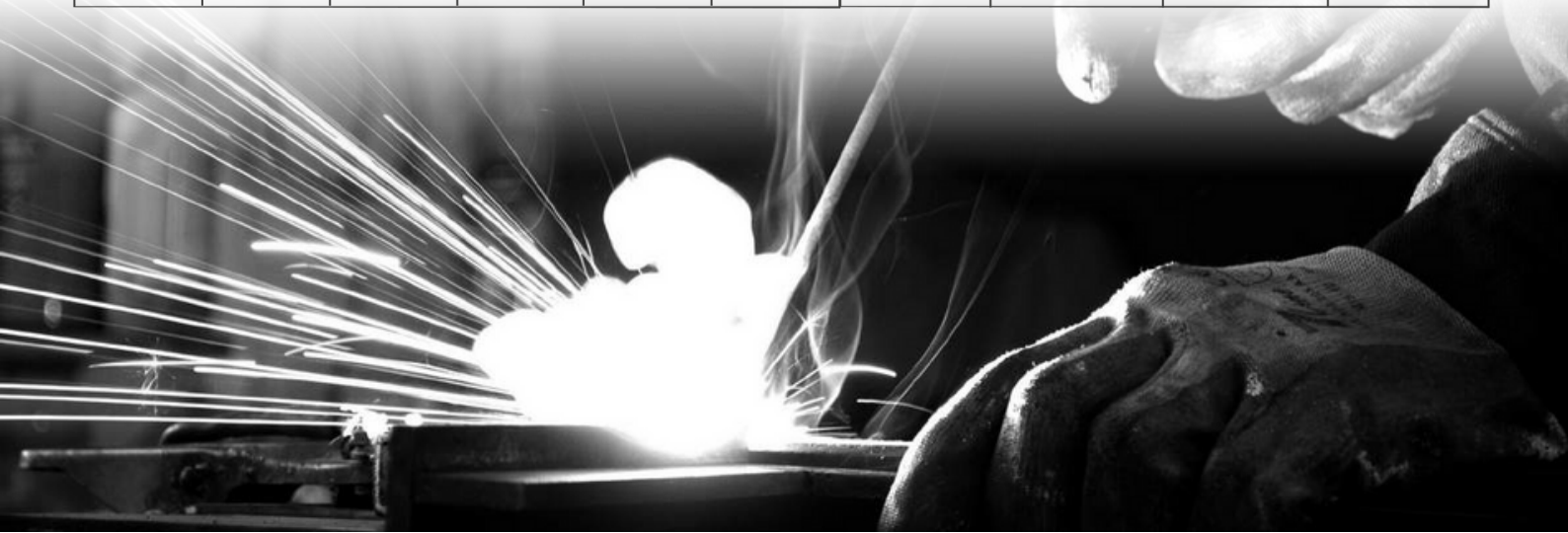
PRESENTACIÓN



Diámetro	Embalaje
0.8	15 kg
0.9	15 kg
1.2	15 kg



COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL SOLDADO (%)						PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL SOLDADO			
C	Mn	Si	S	P	Cu	Rendimiento (Mpa)	Resistencia a la tracción (Mpa)	Estiramiento (%)	Charpy Impact Value (0°C)
0.06- 0.15	1.40 - 1.85	0.80 - 1.15	≤ 0.035	≤ 0.025	≤ 0.5	≥ 400	≥ 480	≥ 22	≥ 27J





ALAMBRE TJ WELD E71T-11

ALAMBRE DE SOLDADURA CON NÚCLEO DE FUNDENTE AUTOPROTEGIDO

AWS AS.20 E71T-II es un alambre con núcleo de fundente autoprotector sin gas de grado S00Mpa con una aplicación fuerte y fácil de usar, con un rendimiento de soldadura perfecto, muy buena transferencia de rociado, superficie suave y estable, pocas salpicaduras, buena resistencia a las fisuras, excelente apariencia especialmente para la posición de soldadura vertical hacia abajo.

APLICACIONES

Para soldar estructuras de placas de blindaje medianas y gruesas como.



PRESENTACIÓN

Diámetro	Embalaje
0.8	1 kg
0.9	1 kg
0.8	5 kg
0.9	5 kg
1.2	5 kg

CORRIENTE DE SOLDADURA SUGERIDA: DC (-)		
Diámetro (mm)	Corriente de soldadura (A)	Voltaje (V)
0.8	120 160	15 18
0.9	120 160	15 18
1.0	130 200	16 20
1.2	140 240	16 20
1.6	140 260	16 22

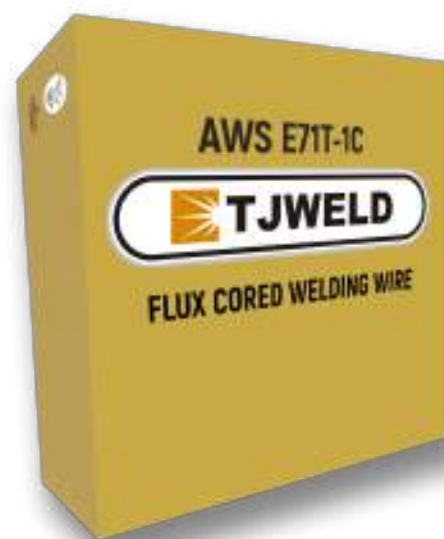
COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL SOLDADO (%)								PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL SOLDADO			
	C	Mn	Si	S	P	Al	Ni		Fuerza de Produccion (Mpa)	Fuerza de Tensión (Mpa)	Extensión (%)
AWS Estandar	0.31	≤1.75	≤ 0.6	≤ 0.03	≤ 0.03	≤ 1.8	≤ 0.5	AWS Estandar	≥ 400	≥ 490	≥2
Típico		0.37	0.19	0.001	0.016	1.63	0.2	Típico	459	637	0

ALAMBRE TJ WELD E71T-1C

MT -FC71 T -1 es de óxido de titanio, tipo escoria, hilos tubulares de CO2 para todas las posiciones de soldadura, incluida la vertical hacia abajo. El área es estable con pocas salpicaduras. Las soldaduras tienen un aspecto liso. La escoria es fácil de quitar y humea poco. Tiene excelentes prestaciones tecnológicas de soldadura.

APLICACIONES:

Para soldar acero con bajo contenido de carbono y acero de alta resistencia de clase 50 kg /mm². Es ampliamente utilizado para soldar estructuras de barcos, puentes, edificios, tanques almacenados y vigas de acero, etc.



NOTA SOBRE EL USO:

1. Controle estrictamente el contenido de impurezas en CO₂, garantice la pureza del CO₂.
2. El flujo de CO₂ es normalmente de 20-25 l/min al soldar.
3. La longitud exterior del cable debe controlarse entre 15 y 25 mm.

PRESENTACIÓN

Diámetro	Embalaje
1.2	15 kg



- ABS -
AMERICAN BUREAU
OF SHIPPING

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL SOLDADO (%)					
	C	Mn	Si	S	P
AWS Estandar	≤ 0.18	≤ 1.75	≤ 0.90	≤ 0.03	≤ 0.03
Típico	0.07	1.25	0.36	0.010	0.017

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL SOLDADO				
	Fuerza de Tensión (Mpa)	Fuerza de Producción (Mpa)	Extensión (%)	Charpy Impact Value (-18°C)
AWS Estandar	≥ 480	≥ 400	≥ 2	≥ 27J
Típico	570	490	2	90