



LA LÍNEA MÁS COMPLETA
DE GASES, PRODUCTOS INDUSTRIALES
Y EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL



CÁTALOGO

2026

WWW.GRUPOINFRA.COM

Compra a cualquier hora y en cualquier lugar, visita www.infraenlinea.com



Contamos con una gran variedad de equipos para

OXIGENOTERAPIA Y APNEA DEL SUEÑO

Concentradores de oxígeno

Cód. 4434 Everflo
Cód. 1700023 Olive (5 L)
Cód. 1700024 Olive (10 L)
Capacidad de 0 hasta 10 LPM
Pureza de oxígeno 93% +/- 3%

CPAP Airsense 10

Autoset
Cód. 401549

Con transmisión de datos a la nube para seguimiento terapéutico

Cilindro OXIVIDA Móvil 682 L

Cód. 4610

Incluye: cánula, regulador, vaso humidificador y carrito portacilindro

Cilindro OXIVIDA Móvil 1725 L

Cód. 4811

Incluye: cánula, regulador, vaso humidificador y carrito portacilindro

Cánula nasal

Cód. 1700003

Con puntas nasales que se adaptan brindando mayor comodidad

Extensión de cánula

Cód. 4800 6 m
Cód. 4569 10 m
Cód. 4804 15 m

Mascarilla simple para adulto

Cód. 4559

Ideal para el tratamiento de oxigenoterapia en flujos mayores a 4 LPM

Agua desmineralizada

Cód. 4556 (1.5 L)
Cód. 44011 (3 gal)

Ideal para equipos de oxigenoterapia, como vaso humidificador, CPAP y BIPAP

Vaso humidificador

Cód. 4685

Desechable
Se acopla a equipos de oxigenoterapia con flujo 0.5 a 5 LPM

Oxímetro de pulso YUWELL

Cód. 1700124

Mide y registra la cantidad de oxígeno en tu sangre



Imágenes solamente ilustrativas

www.grupoinfra.com

800 771 0000

InframedicaMx    



ÍNDICE

	INTRODUCCIÓN	2
	GASES INDUSTRIALES	3 - 8
	GASES ESPECIALES	9 - 28
	GASES PARA CORTE Y SOLDADURA	29 - 36
	SOLDADURA Y APORTES ELECTRODOS, ALAMBRES Y VARILLAS	37 - 54
	MÁQUINAS PARA SOLDAR	55 - 96
	INSTRUMENTACIÓN Y EQUIPOS DE AUTÓGENA	97 - 116
	EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL	117 - 134
	ACCESORIOS PARA SOLDAR	135 - 150
	INFORMACIÓN TÉCNICA	151 - 157
	DIRECTORIO DE TIENDAS OFICIALES	158 - 160



INTRODUCCIÓN



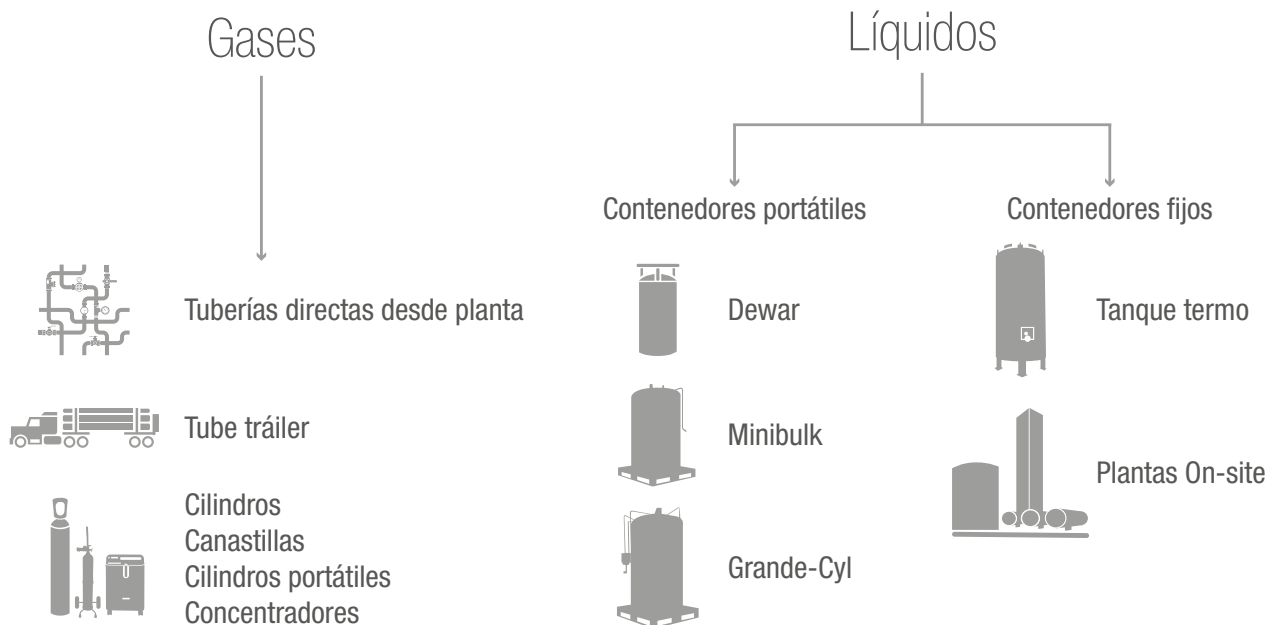
Estamos orgullosos de ser mexicanos y contribuir con el desarrollo de la industria dentro y fuera del país. Para nosotros lo más importante es conseguir la plena satisfacción de nuestros clientes, involucrándonos en sus procesos y operaciones, trabajando hombro a hombro con quienes se han convertido en la familia INFRA®.

Nuestra identidad está determinada por la alta tecnología de nuestros procesos, la calidad de nuestros productos y la calidez de nuestro personal, quienes día a día te atienden y se esfuerzan por encontrar soluciones innovadoras a los retos que el mercado nos ofrece.

Hemos recorrido un largo camino en el suministro de gases industriales, especiales, medicinales y mezclas para soldar, así como toda una gama de productos para el soldador y el sector medicinal por más de 100 años, por lo que deseamos agradecer tu preferencia y lealtad de la forma en que sabemos hacerlo, otorgando soluciones integrales que te permitan incrementar la productividad, rentabilidad y competitividad de tu negocio.

Garantizamos el
suministro de nuestros
productos en todo México

“La completa satisfacción de nuestros socios comerciales excediendo sus expectativas”.



GASES INDUSTRIALES

WWW.GRUPOINFRA.COM

Gases puros	4
Tabla de equivalencias Peso - Volumen	6
Reglas de identificación y manejo de gases	7

Página



GASES INDUSTRIALES

Gases puros

Acetileno

Cód. 102



Aplicaciones: corte y soldadura, tratamientos térmicos, síntesis químicas, orgánicas e inorgánicas, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Alta velocidad de corte. Combustión limpia.

Recomendaciones: manténgase lejos de fuentes de ignición. No extraerlo del acumulador a más de 1 kg/cm². Utilizar regulador de presión. Emplee válvula check. No derramar la acetona (no inclinarlo y/o acostarlo). No golpear.

Características

Inflamable, incoloro, olor a ajo, más ligero que el aire e irritante.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Rojo óxido	C ₂ H ₂	Acumuladores con capacidad de 3 a 7 kg Válvula INFRA® 2019 y CGA-510

Aire

Cód. 108



Aplicaciones: sistemas de compresión de equipos neumáticos, propelentes, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Libre de humedad y aceite. Alta presión.

Recomendaciones: cuidado con la alta presión. Favorece la combustión. Utilizar regulador de presión. Evitar contacto con materiales combustibles.

Características

No inflamable, incoloro, inodoro, favorece la vida, no tóxico y comburente.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Blanco	Aire	Cilindros con capacidad de 6 m ³ Válvula CGA-590

Argón

Cód. 105 Cilindro

Cód. 122 Dewar

Cód. 125 Termo



Aplicaciones: soldadura, iluminación, atmósferas inertes, desgasificación de aluminio, desulfuración, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Mejora los acabados en soldadura. Estabiliza el arco eléctrico.

Recomendaciones: *cuidado con las quemaduras. Emplee equipo especial para el manejo de líquidos: guantes, peto, careta, etc. Use en áreas ventiladas. Cuidado con la alta presión.

Características

Inerte, incoloro, inodoro, asfixiante, no tóxico y es más pesado que el aire.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Azul claro	Ar	Cilindros de 9,5 m ³ Dewars de 127 m ³ Termo estacionario Dewar Cilindro F 6014, (Std. 58) Cilindro 2 m ³ Válvula CGA-580

Dióxido de carbono

(Gas carbónico)

Cód. 431 Cilindro

Cód. 432 Dewar

Cód. 433 Cilindro y sifón



Aplicaciones: soldadura, congelamiento, carbonatación de bebidas, extintores, inertización, presurización, fundición, tratamientos de agua, barrido de líneas y tanques de gas combustible, conservación de alimentos, generación de nieve carbónica, limpieza con hielo seco, piscicultura, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Bajo costo.

Recomendaciones: no permitir que los cilindros alcancen temperaturas mayores a 55 °C, ya que se presuriza el cilindro. Utilizar regulador de presión. *Precaución, puede causar quemaduras.

Características

No inflamable, incoloro, inodoro, más pesado que el aire, no tóxico y asfixiante.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Gris	CO ₂	Cilindros de 25 kg Dewars de 169 kg Termo estacionario Válvula CGA-320

Helio

Cód. Comercial 32075

Cód. Industrial 32077

Cód. 35500 Válvula para helio



Aplicaciones: publicitario, inflado de globos (conexión CGA-580) y dirigibles, detección de fugas, mezclas para soldar, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Gas muy ligero. Atmósferas inertes.

Recomendaciones: cuidado con la alta presión. Emplearse en áreas bien ventiladas. Utilizar regulador de presión. No se inhale.

Características

Inerte, incoloro, inodoro, asfixiante y no inflamable.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Café	He	Cilindros de 6 m ³ Cilindros de 2 m ³ Cilindros de 0,5 m ³ Válvula CGA-580

Hidrógeno

Cód. 104



Aplicaciones: tratamientos térmicos, síntesis de productos orgánicos, refrigerante de generadores eléctricos, mezclas para soldar, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. El gas más ligero que existe.

Recomendaciones: manténgase alejado de fuentes de ignición y de materiales oxidantes. Cuidado con la alta presión. Utilizar regulador de presión, utilizar válvulas check y arrestador de flama. Evitar contacto con oxígeno puro o aire.

Características

Inflamable, incoloro, inodoro, produce una flama casi invisible, no tóxico y explosivo.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Rojo	H ₂	Cilindros de 6 m ³ Válvula CGA-350

Nitrógeno

Cód. 103 Cilindro
Cód. 131 Dewar
Cód. 114 Termo



Aplicaciones: propelente, inertización, limpieza y barrido de líneas, presurización, tratamientos térmicos, bebidas no carbonatadas, congelación y conservación de alimentos, desvirado de hule, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Dewars en alta y baja presión así como express fill.

Recomendaciones: *cuidado con las quemaduras. Emplee equipo especial para el manejo de líquidos criogénicos; guantes, peto, careta, etc. Use en áreas ventiladas. Riesgo de asfixia. Cuidado con la alta presión. Utilizar regulador de presión.

Características

No tóxico, incoloro, inodoro, no inflamable, asfixiante, inerte y es más pesado que el aire.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Negro	N ₂	Cilindros de 9,0 m ³ Válvula Std. 58 (F 6014) Dewars de 105 m ³ y Termo estacionario Válvula CGA-580

Oxígeno

Cód. 101 Cilindro
Cód. 130 Dewar
Cód. 113 Termo



Aplicaciones: corte y soldadura, enriquecimiento de flamas, mezclas de soldadura, tratamiento de aguas, ozonificación, piscicultura, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Favorece la combustión. Dewars en alta y baja presión, así como express fill y minibulk.

Recomendaciones: manténgase alejado de grasas y fuentes de ignición. *Cuidado con las quemaduras, así como con la alta presión. Emplee equipo especial para el manejo de líquidos criogénicos; guantes, peto, careta, etc. No fume en presencia de este gas, ni se use como sustituto del aire. Utilizar regulador de presión.

Características

Comburente, incoloro, inodoro, favorece la vida, no inflamable y oxidante.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Verde	O ₂	Cilindros de **6 m ³ y 9,5 m ³ Dewars de 130 m ³ Termo estacionario Dewar Válvula F/6001 Válvula CGA-540

Óxido nitroso

Cód. 204



Aplicaciones: envasado a presión de productos alimenticios, propelente en aerosoles, laboratorio (espectrometría), dispensadores de crema batida, entre otras.

Ventajas y cualidades: disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república.

Recomendaciones: Manténgase alejado de grasas y fuentes de ignición. Utilizar regulador de presión. *Precaución, puede causar quemaduras. No fume cerca del cilindro.

Características

Comburente, incoloro, olor dulce, más pesado que el aire, no inflamable y no tóxico.

Color de ojiva	Símbolo	Tamaño de cilindro
Azul prusia	N ₂ O	Cilindros de 27,5 kg Válvula CGA-326 Cilindro de 9 kg Cilindro de 4 kg Cilindro de 2 kg

Pellet carbónico

(Dióxido de carbono sólido)
Cód. 141 Infra cold nugget
Cód. 140 Infra cold pallet



Aplicaciones: limpieza industrial, desengrasado, cámaras frías, transporte y congelación.

Ventajas y cualidades: alta velocidad de congelamiento. Económico. Alta productividad. Ecológico. Rapidez de aplicación. Alcanza una temperatura de -50 °C.

Recomendaciones: en bajas temperaturas, riesgo de quemadura, manéjese con cuidado. Para hielo seco, utilice hieleras bien cerradas para enfriamiento en el transporte.

Características

No inflamable, incoloro, inodoro, más pesado que el aire, no tóxico, asfixiante y sólido

Color de ojiva	Símbolo	Presentaciones
N/A	CO ₂	Cold nugget 6 a 19 mm Cold pallet 1 a 3 mm Hielera propiedad del cliente



* En estado líquido
** 6 m³ en algunas sucursales

NOTA: En el manejo de líquidos como: oxígeno, nitrógeno, argón y dióxido de carbono, no se recomienda el uso de reguladores de presión, ya que los líquidos al expandirse y pasar a fase gas, tienen una alta relación de expansión. Así mismo, no usar regulador de presión en la extracción de dióxido de carbono de un cilindro sifón.



GASES INDUSTRIALES

Tabla de equivalencias Peso - Volumen de gases

Gas	Peso de líquido o gas		Volumen de líquido		Volumen de gas 70° F Y 14.7 psia (25° C y 1 atm)	
	kg	lb	l	gal	m ³	pie ³
Oxígeno	0.454	1.000	0.397	0.105	0.342	12.08
	1.000	2.205	0.876	0.231	0.754	26.62
	1.142	2.517	1.000	0.264	0.861	30.39
	4.321	9.527	3.785	1.000	3.258	115.05
	3.756	8.281	3.290	0.869	2.832	100.00
	1.327	2.924	1.162	0.307	1.000	35.31
Argón	0.454	1.000	0.326	0.086	0.274	9.67
	1.000	2.205	0.718	0.190	0.604	21.32
	1.393	3.072	1.000	0.264	0.841	29.71
	5.274	11.628	3.785	1.000	3.184	112.45
	4.690	10.340	3.366	0.889	2.832	100.00
	1.656	3.652	1.189	0.314	1.000	35.31
Nitrógeno	0.454	1.000	0.561	0.148	0.391	13.79
	1.000	2.205	1.237	0.327	0.862	30.43
	0.808	1.782	1.000	0.264	0.697	24.60
	3.060	6.746	3.785	1.000	2.637	93.11
	3.286	7.245	4.065	1.074	2.832	100.00
	1.160	2.558	1.436	0.379	1.000	35.31
Helio	0.454	1.000	3.631	0.959	2.739	96.71
	1.000	2.205	8.006	2.115	6.038	213.23
	0.125	0.275	1.000	0.264	0.754	26.63
	0.473	1.042	3.785	1.000	2.855	100.82
	0.469	1.034	3.754	0.992	2.832	100.00
	0.166	0.365	1.326	0.350	1.000	35.31
Hidrógeno	0.454	1.000	6.409	1.693	5.436	192.00
	1.000	2.205	14.130	3.733	11.984	423.20
	0.071	0.156	1.000	0.264	0.848	29.95
	0.268	0.591	3.785	1.000	3.210	113.37
	0.236	0.521	3.339	0.882	2.832	100.00
	0.083	0.184	1.179	0.311	1.000	35.31
* Dióxido de carbono	0.454	1.000	0.447	0.118	0.248	8.741
	1.000	2.205	0.9582	0.261	0.5458	19.269
	1.015	2.238	1.000	0.264	0.554	19.559
	3.842	8.470	3.785	1.000	2.097	74.039
	5.189	11.440	5.113	1.351	2.832	100.000
	1.832	4.039	1.805	0.447	1.000	35.31

Basado en las especificaciones de National Institute of Standards and Technology (NIST) de los Estados Unidos.

*El dióxido de carbono no tiene un punto normal de ebullición, a presión atmosférica se sublima: es decir, pasa directamente de estado sólido a gaseoso como se aprecia en el hielo seco.

Productos de alta calidad certificados por:



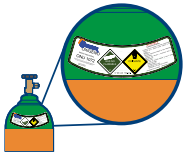
Reglas de identificación y manejo de gases

Los cilindros que contengan 2 o más gases (mezclas), son pintados en la cabeza (ojiva) con los colores correspondientes a cada uno de ellos, predominando el color del gas cuya proporción sea mayor. En el cilindro, el color de la cabeza (ojiva) es el que identifica al gas, conforme a la siguiente tabla y el color naranja del cuerpo identifica a Grupo INFRA®. En el caso de los cilindros para mezclas y gases especiales, el color que los identifica es el azul. Cuando se trata de cilindros medicinales y mezclas industriales con nombres comerciales, el cuerpo es blanco.

Nota: En el caso de contenedores portátiles para líquidos (Dewars) el código de color aplica de igual manera (oxígeno, nitrógeno, argón, helio y dióxido de carbono). Colocado en la etiqueta del producto

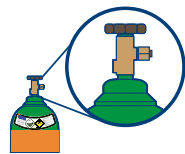
Gas	Color de ojiva	Pantone
Oxígeno	Verde	575 C
Aire	Blanco	11-0601
Aire medicinal	Amarillo	102 C
Dióxido de carbono	Gris	430 C
Nitrógeno	Negro	6 C
Óxido nitroso	Azul prusia	2758 C
Helio	Café olivo	463 C
Argón	Azul turquesa	-
Hidrógeno	Rojo	-
Acetileno	Rojo óxido	-

Reglas para el manejo de cilindros con gas a presión



Antes de usar el cilindro, verifique la etiqueta y el color del cuerpo y ojiva, para comprobar que contenga el gas requerido. No reciba cilindros de dudosa procedencia.

1



Verifique que las válvulas y conexiones sean las especificadas por INFRA® y vayan acorde al tipo de gas o líquido a utilizar.

2



Evite purgar el sistema aflojando las conexiones, no ventear ni abrir la válvula del cilindro sin instalar el regulador. Colóquese a un lado del regulador cuando abra la válvula del cilindro (nunca de frente).

3



Apretar de más la conexión, puede afectar o deformar las válvulas; utilice la herramienta adecuada y exclusiva para la conexión.

4



No desconecte los cilindros, hasta verificar que la presión siempre esté en ceros.

5



Si detecta alguna fuga en la válvula de un cilindro, mueva éste a un área abierta y lejos de cualquier fuente de ignición (calor, chispas, flamas); coloque señalamientos de prevención y llame a INFRA®.

6



Verifique fugas, sólo con solución jabonosa que sea compatible con el producto.

7



Prohibido cambiar o forzar las conexiones del cilindro o dewar; si estas no se acoplan correctamente con las de sus equipos o líneas de consumo, llame a INFRA®.

8



Cuando maneje cilindros de gases oxidantes, no use grasas, aceites o derivados de hidrocarburos en las conexiones o cuerpo del cilindro, ya que, en contacto con los gases oxidantes, estos pueden reaccionar violentamente.

9



Nunca cambie el color de los cilindros, ni retire la etiqueta del producto.

10



El trasvase de gases está prohibido. El llenado de cilindros sólo puede realizarlo INFRA®, por el alto riesgo de contaminación y manejo de altas presiones.

11



Está prohibida la sustitución de un gas de cualquier tipo por otro. ¡Cuidado! Verifique siempre en la etiqueta, el gas contenido.

12



En las áreas para almacenamiento y uso de cilindros, las instalaciones eléctricas deben encontrarse en buen estado y no estar en contacto con los cilindros.

13



Sólo personal autorizado puede manipular los cilindros, recuerde que es importante identificar los peligros del producto, previo a su uso.

14



Prohibido fumar en las áreas para uso y almacenamiento de cilindros; al igual que durante su traslado y transportación.

15



Prohibido exponer los cilindros a fuentes de ignición (chispas, flamas abiertas, fuego, puntos de soldadura, etc.). No calentar los cilindros para tratar de incrementar la presión interna.

16



Los cilindros en uso, deberán mantenerse en posición vertical y con sujeción adecuada para evitar la caída de cilindros y daños en válvulas.

17



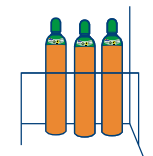
Todos los cilindros deben transportarse en posición vertical, sujetos a un carro porta cilindros y con el capuchón de seguridad bien colocado.

18



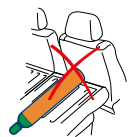
Evite golpear, rolar o usar los cilindros como soporte.

19



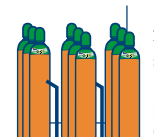
Los cilindros que no se encuentren en uso, deben almacenarse en nido, posición vertical, con sujeción adecuada y capuchones colocados.

20



Evite transportar los cilindros en el portaequipaje de su auto, siempre traspórtelos en posición vertical, con sujeción, capuchón bien colocado y en un área ventilada.

21



Almacene los cilindros en un lugar fresco y ventilado, respetando la segregación y compatibilidad de los gases; proteja los cilindros de la intemperie y altas temperaturas. Evite colocarlos cerca de escaleras y en pasillos de emergencia.

22



No golpear la válvula del cilindro ni desenroscar el capuchón abierto o tipo tulipán.

23



Consulte las Hojas de Datos de Seguridad (HDS), para identificar los peligros y conocer las recomendaciones de seguridad sobre manejo, uso y transporte de los gases; las cuales están disponibles en nuestro sitio web: grupoinfra.com/Librería de descargas/Gases

24

ESTO ES IMPORTANTE PARA SU SEGURIDAD

En caso de algún accidente o emergencia en gases llame sin costo al

800 221 9844

IDENTIFICACIÓN DE CILINDROS POR TIPO DE GAS



GAMA COMPLETA DE EQUIPOS PARA GASES ESPECIALES Y UAP

Tecnología, Calidad e Innovación Rotarex

- Reguladores de presión de doble etapa y una etapa
- Reguladores punto de uso
- Válvulas de diafragma
- Switchovers y tableros de suministro
- Cromatografía, Láser, Química Analítica, entre otras aplicaciones...



Escanea para más información

GASES ESPECIALES

WWW.GRUPOINFRA.COM

	Página
Gases de alta pureza	10
Beneficios de los gases BIP [®]	10
Especificaciones para gases puros	10
Acreditaciones y certificaciones	11
Medios de suministro para gases puros	12
Gases puros para otras aplicaciones	14
Otros gases para la industria	14
Selección de gases para aplicaciones analíticas	15
Gases refrigerantes	16
Hidrocarburos	16
Gases y mezclas de calibración	17
Quark [®]	20
Gases y mezclas de gases grado alimenticio	21
Gases para la industria aeroespacial	22
Transferencia de helio líquido para equipos de resonancia magnética	23
Óxido de etileno puro o en mezclas	24
Presentaciones de cilindros	25
Especificaciones por tipo de cilindro	25
Reguladores para gases especiales	26
Mezclas en sitio	28

Gases de alta pureza

Máxima calidad y precisión en procesos productivos y analíticos

La división de gases especiales INFRA® está conformada por una amplia oferta de gases nobles y de alta pureza, así como mezclas de gases certificados y mezclas sobre diseño. Desarrollados específicamente para usuarios de instrumentación analítica. Cuentan con niveles máximos de impurezas críticas que en combinación con la tecnología Built-In Purifier (BIP®) garantizan una máxima pureza y estabilidad. Consulta a un asesor en gasesanaliticos@infra.com.mx.

Beneficios de los gases BIP®

- Incrementan la vida de las columnas de cromatografía de gases
- Mayor límite de detección en sus análisis
- Helio, argón y nitrógeno BIP® con concentraciones de O₂ y H₂O ultra bajas
- Se aprovecha 20% o más de gas por cilindro
- Reducen los costos de operación
- Aumentan la productividad
- No generan costo por mantenimiento
- Sin posibilidad de fugas
- Disminuyen el tiempo de estabilización



Especificaciones para gases puros *

Producto	Grado	Pureza		Ar ppm	CO ₂ ppm	CO ppm	CO+CO ₂ ppm	H ₂ ppm	H ₂ O ppm	N ₂ ppm	O ₂ ppm	THC ppm	Otras impurezas
		%	Nivel										
Acetileno	DMF	99,6	2,6										Aire + CH ₄ < 0.3 %/PH ₃ 20 ppm
	Absorción Atómica	99,5	2,5										Aire + CH ₄ < 0.45%/PH ₃ 50 ppm
Aire	CEM	NA	NA		<1	<1			<2		20,5 - 21,5%	<0,1	NOx < 0,1 ppm; SO ₂ < 0,1 ppm
	CEM EPA	NA	NA		<400	<1					20,5 - 21,5%	<0,1	SO ₂ < 0,1 ppm / NOx < 0,1 ppm
	Aire Cero Verificentros	NA	NA		<200	<1					20,5 - 21,5%		NOx < 1 ppm / HC (Metano) < 1 ppm
	Ultra Cero (UPC)	NA	NA		<1	<1			<2		20,5 - 21,5%	<1	
	Cero BTH	NA	NA		<1	<1			<3		20,5 - 21,5%	<1	
	Ultra Alta Pureza / Cero	NA	NA						<3,5		20,5 - 21,5%	<1	
	Extra Seco	NA	NA						<10		20 - 22%	<5	
Argón	Argón BIP®	99,9999	6,0				<0,1		<0,02	<1	<0,01	<0,1	
	Argón 5,5	99,9995	5,5				<0,5		<1	<3	<1	<0,5	
	Argón Premier	99,9992	5,2						<2	<4	<1,5	<0,1	
	Argón Ultra Alta Pureza	99,999	5,0						<3	<4	<3	<1	
	Argón ICP	99,999	5,0		<1			<1	<2	<5	<3	<1	
	Argón 4,8	99,998	4,8						<5		<5		
	Argón 4,7	99,997	4,7						<10		<10		
CO ₂	Supercrítico	99,999	5,0						<1,0			<2	Aire <10 ppm, Halocarbonos < 0,01 ppm
	Investigación	99,998	4,8			<1			<5			<5	Aire <10 ppm
	Coleman	99,99	4,0						<30			<20	Aire <50 ppm
	Extra Seco	99,8	2,8						<25				
Oxígeno	Investigación	99,999	5,0	<3	<0,5	<0,5			<0,5	<5		<0,2	
	Ultra Puro de Acarreo	99,996	4,6						<1	<10		<0,5	
	Ultra Alta Pureza / Cero	99,9	3,0						<3,5			<0,5	
	Extra Seco	99,8	2,8						<10				

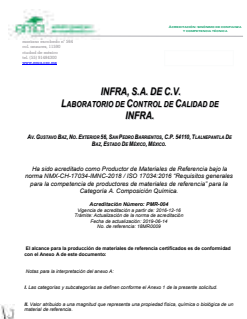
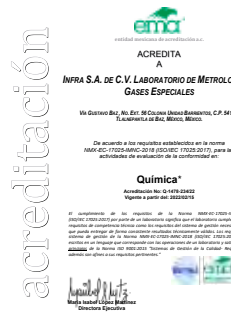
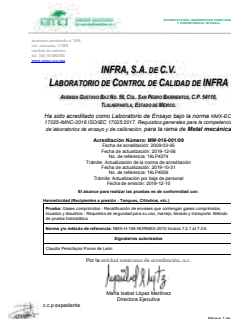
* Ver código de producto en páginas 12 y 13



Producto	Grado	Pureza		Ar	CO ₂	CO	CO+CO ₂	H ₂	H ₂ O	N ₂	O ₂	THC	NOx
		%	Nivel	ppm	ppm	ppm	ppm	ppm	ppm	ppm	ppm	ppm	ppm
Helio	Helio 6,0	99,9999	6,0	<0,5	<0,1	<0,1			<0,2	<0,5	<0,5	<0,1	
	Helio BIP®	99,9999	6,0				<0,1		<0,02	<1	<0,01	<0,1	
	Helio Premier	99,9995	5,5				<0,5		<1,5	<3	<1	<0,5	
	Helio Ultra Alta Pureza	99,999	5,0						<3	<5	<3	<1	
	Helio Excimer Láser	99,999	5,0						<2		<3	<1	
	Helio 4,8	99,998	4,8						<5		<5		
	Helio 4,7	99,997	4,7						<10		<10		
Hidrógeno	Investigación	99,9999	6,0	<0,5	<0,1	<0,1			<0,5	<0,5	<0,5	<0,1	
	Hidrógeno BIP®	99,9999	6,0				<0,1		<0,02	<1	<0,1	<0,01	
	Hidrógeno Ultra Alta Pureza / Cero	99,999	5,0						<3		<3	<0,5	
	Hidrógeno 4,8	99,998	4,8						<5		<5		
	Extra Seco	99,95	3,5						<10		<10		
Nitrógeno	Nitrógeno BIP®	99,9999	6,0				<0,5	<0,2	<0,02		<0,01	<0,1	<0,1
	Nitrógeno 5,5	99,9995	5,5		<0,5	<0,5		<1	<1		<1	<0,1	
	Nitrógeno Premier	99,9992	5,2						<2		<3	<0,5	
	Nitrógeno Ultra Alta Pureza	99,999	5,0				<1		<3		<3	<0,5	
	Nitrógeno 4,8	99,998	4,8						<5		<5		
	Nitrógeno 4,7	99,997	4,7						<10		<10		

µmol/mol: ppm

Accreditaciones y certificaciones



Accreditaciones

- **NMX-EC-17025-IMNC- 2018 (ISO/IEC 17025:2017):** para las actividades de evaluación de la conformidad en la rama: Metal Mecánica.
- **NMX-CH-17034-IMNC-2018 / ISO 17034:2016:** Requisitos generales para la competencia de productores de materiales de referencia” para la Categoría A. Composición Química.
- **NMX-EC-17025-IMNC-2018 ISO/IEC 17025:2017:** para las actividades de evaluación de la conformidad en: Química.

Certificaciones

- **NOM-059-SSA1-2015:** Buenas prácticas de fabricación de medicamentos. Por COFEPRIS
- **NMX-CC-9001-IMNC-2015:** Sistemas de Gestión de la Calidad – Requisitos. Por MB Certification México, S.C.
- **NMX-SAA-14001-IMNC-2015:** Sistema de Gestión Ambiental – Requisitos con Orientación para su Uso. Por MB Certification México, S.C.
- **NMX-F-CC-22000-NORMEX-IMNC-2007:** Sistemas de Gestión de la Inocuidad de los alimentos – Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria. Por MB Certification México, S.C.
- **NMX-K-361-NORMEX-2017:** Oxígeno Medicinal para Consumo Humano (Gas a Alta Presión y Líquido Criogénico) en Envases - Especificaciones y Requisitos del Producto Envasado - Métodos de Prueba, - Análisis de Laboratorio y Criterios de Aceptación. Por NORMEX
- **NMX-H-156-NORMEX-2019:** Gases Comprimidos- Recalificación de Cilindros que Contengan Gases Comprimidos, Licuados y Disueltos-Requisitos de Seguridad para su Uso, Manejo, Llenado y Transporte - Especificaciones y Métodos de Prueba. Por NORMEX

Medios de suministro para gases puros*

Producto	Grado	Quark 113L	Quark 248L	BT-80	30 AL	Acumulador	B	A	Dewar	Canastilla	Minibulk	Grandecyl
Acetileno Tipo de válvula CGA-510	Absorción Atómica					3 a 12 kg Cód. 35001						
	DMF									16 x 10 kg Cód. 35102		
Aire Tipo de válvula CGA-590	CEM				4,0 m ³ Cód. 52251							
	Aire Cero Verificentros				4,0 m ³ Cód. 53049							
	Ultra Cero (UPC)		0,248 m ³ Cód. 51591	2 m ³ Cód. 32021			6 m ³ Cód. 32020	9 m ³ Cód. 52690				
	Cero BTH						6 m ³ Cód. 52422					
	Ultra Alta Pureza / Cero				4,0 m ³ Cód. 52553		6 m ³ Cód. 32005					
	Extra Seco						6 m ³ Cód. 32015					
Argón Tipo de válvula Fase gas CGA-580 Fase líquida CGA-295	Argón BIP®			2 m ³ Cód. 52614				9,5 m ³ Cód. 32027				
	Argón 5,5			2 m ³ Cód. 50402				10 m ³ Cód. 52853				
	Argón Premier				4 m ³ Cód. 53253			10 m ³ Cód. 53268				
	Argón Ultra Alta Pureza	0,113 m ³ Cód. 52542	0,248 m ³ Cód. 52541	2 m ³ Cód. 32026			6 m ³ Cód. 32041	10 m ³ Cód. 32033	127 m ³ Cód. 32045	12x12 m ³ Cód. 53096	Cód. 282	2000 HP y 3000 HP Cód. 369 y 379
	Argón ICP							10 m ³ Cód. 52855	127 m ³ Cód. 51625	12x10 m ³ Cód. 53567		
	Argón 4,8			2 m ³ Cód. 52858			6 m ³ Cód. 32034	10 m ³ Cód. 32032	127 m ³ Cód. 41652			
	Argón 4,7		0,248 m ³ Cód. 52448	2 m ³ Cód. 32046				10 m ³ Cód. 52708	127 m ³ Cód. 32030		Cód. 50570	3000 HP Cód. 368
CO ₂ Tipo de válvula CGA-320	Supercrítico				18 kg Con C/He Cód. 34015 Sin C/He Cód. 34016							
	Investigación			9 kg S/Sifón Cód. 41605			25 kg S/Sifón Cód. 34017 C/Sifón Cód. 52360					
	Coleman						25 kg S/Sifón Cód. 32050 C/Sifón Cód. 51535					
	Extra Seco			9 kg S/Sifón Cód. 41531			25 kg S/Sifón Cód. 32055 C/Sifón Cód. 51807		160 kg Cód. 50568			
	CO ₂ Alta Pureza										700 y 500 HP Cód. 337 y 265	
	CO ₂ Food Grade										1500 HP Cód. 296	



Producto	Grado	Quark 113L	Quark 248L	BT-80	30 AL	B	A	Dewar	Pack rack	Minibulk	Grandecyl	Tube trailer
Oxígeno	Investigación						9,5 m ³ Cód. 34161					
	Tipo de válvula			2 m ³ Cód. 34159	4 m ³ Cód. 52294	6 m ³ Cód. 52293	8,5 m ³ Cód. 34162					
	Fase gas CGA-540			2 m ³ Cód. 50832	4 m ³ Cód. 52294	6 m ³ Cód. 34160			12x6 m ³ Cód. 53115			
	Fase líquida CGA-440		0,113 m ³ Cód. 51754			6 m ³ Cód. 32160	10 m ³ Cód. 32162	130 m ³ Cód. 32165		Cód. 338	Cód. 376 / 377	
Helio	Helio BIP [®]			2 m ³ Cód. 52615			8,5 m ³ Cód. 32074					
	Helio 6,0						9 m ³ Cód. 3000660					
	Helio Premier				4 m ³ Cód. 53365	6 m ³ Cód. 53442	9 m ³ Cód. 53116					
	Tipo de válvula	0,113 m ³ Cód. 52092		2 m ³ Cód. 32096	4,1 m ³ Cód. 32093	6 m ³ Cód. 32094	9 m ³ Cód. 52960					Variable Cód. 36011
	Fase gas CGA-580	0,113 m ³ Cód. 51571	0,248 m ³ Cód. 51570	2 m ³ Cód. 32091			9 m ³ Cód. 52959					
	Fase líquida CGA-295			2 m ³ Cód. 32081			9 m ³ Cód. 52958	100 m ³ / 250 m ³ / 500 m ³ Cód. 32173 / 32175 / 32176	12x9 m ³ Cód. 53024			Variable Cód. 32082 / 51489
Hidrógeno	Investigación						8,24 m ³ Cód. 34060					
	Ultra Puro de Acarreo						8,24 m ³ Cód. 34061					
	Tipo de válvula		0,248 m ³ Cód. 52232		4,1 m ³ Cód. 32111	6 m ³ Cód. 32110						
	Fase gas CGA-350	0,113 m ³ Cód. 54002		2 m ³ Cód. 32101		6 m ³ Cód. 32100		12x6 m ³ Cód. 53091				
	Fase líquida		0,248 m ³ Cód. 51638	2 m ³ Cód. 53166		7,5 m ³ Cód. 51512		12x7,5 m ³ Cód. 53090	1000 m ³ Cód. 104105			Variable Cód. 104102 / 104103
Nitrógeno	Nitrógeno BIP [®]			2 m ³ Cód. 52616			9 m ³ Cód. 32122					
	Nitrógeno 5,5			2 m ³ Cód. 41395			9 m ³ Cód. 34150					
	Nitrógeno Premier				4 m ³ Cód. 53254		9 m ³ Cód. 53269					
	Tipo de válvula		0,248 m ³ Cód. 52554			6 m ³ Cód. 32148	9 m ³ Cód. 32145	105 m ³ Cód. 32150	12x9 m ³ Cód. 53092	1000 HP y 1500 HP Cód. 235 y 233	2000 HP Cód. 382	
	Fase gas CGA-580	0,113 m ³ Cód. 52362	0,248 m ³ Cód. 54011			6 m ³ Cód. 32134	9 m ³ Cód. 32135	105 m ³ Cód. 32140		2000 HP Cód. 236	2000 HP Cód. 373	
	Fase líquida CGA-295	0,113 m ³ Cód. 52430	0,248 m ³ Cód. 51795	2 m ³ Cód. 52002	4 m ³ Cód. 52423	6 m ³ Cód. 52077	9 m ³ Cód. 32120	105 m ³ Cód. 32125		1000 HP / 1000 VHP Cód. 281 / 297	2000 HP / 3000 HP Cód. 375 / 305	

* Ver especificaciones de producto en páginas 10 y 11

Gases puros para otras aplicaciones

Producto	Grado	Pureza mínima (%)	Nivel	Límites máximos permisibles $\mu\text{mol/mol}$ (ppm)	Tipo de cilindro				Tipo de conexión
					Tipo A	Tipo B	Tipo BT-80	Tipo 7AI	
Óxido nítrico	Alta Pureza	99,5	2,5	NA		27,5 kg Cód. 32155	9 kg Cód. 32156		CGA-326
Hexafluoruro de azufre (SF_6)	Delta	99,96	3,6	$\text{H}_2\text{O} < 5 \text{ ppm}$ / Aire $< 0.025 \%$ / $\text{CF}_4 < 150 \text{ ppm}$ / HF $< 1.0 \text{ ppm}$ / Aceite mineral $< 10.0 \text{ ppm}$		52 kg Cód. 53018			CGA-590
	Comercial	99,5	2,5	$\text{H}_2\text{O} < 50 \text{ ppm}$ / Aire $< 0.15 \%$ / $\text{CF}_4 < 350 \text{ ppm}$ / HF $< 1.0 \text{ ppm}$ / Aceite Mineral $< 10.0 \text{ ppm}$		52 kg Cód. 34055		10 kg Cód. 33356	CGA-590
Monóxido de carbono (CO)	Ultra Alta Pureza	99,9	3,0	NA	6,85 m ³ Cód. 34136				CGA-350
	Químicamente Puro	99,3	2,3	NA		4,96 m ³ Cód. 34135		1,13 m ³ Cód. 50172	CGA-350
Metano	Ultra Alta Pureza	99,99	4,0	$\text{CO}_2 + \text{N}_2 + \text{O}_2 + \text{C}_2\text{H}_6 + \text{C}_3\text{H}_8 + \text{H}_2\text{O} \leq 100,0 \text{ ppm}$		8,4 m ³ Cód. 34091			CGA-350
	Químicamente Puro	99,0	2,0	NA		8,4 m ³ Cód. 3000036			CGA-350
Propano	Químicamente Puro fl	99,0	2,0	NA					CGA-510

Otros gases para la industria

Producto	Grado	Pureza mínima (%)	Tipo de cilindro				Tipo de conexión
			Tipo A	Tipo B	Tipo BT-80	Especial	
Dióxido de Azufre (SO_2)	Químicamente Puro	99.50%				460 kg Cód. 3000513 900 kg Cód. 51864	CGA-660
Hexafluoruro de Azufre (SF_6)	Delta / Comercial	99.96%		52 kg Cód. Delta 53018 Cód. Com. 34055		10 kg Cód. Com. 33356	CGA-590
Óxido Nítrico (NO)	Alta Pureza	99.50%		27.5 kg Cód. 32155		9 kg Cód. 32156	CGA-326
Óxido Nítrico (NO)	Alta Pureza	99.50%					CGA-660
Metanol ($\text{CH}_3\text{-OH}$)	Químicamente Puro	99.9%				Pipa para descarga en tanque estacionario	Especial
Monóxido de Carbono (CO)	Químicamente Puro / Ultra Alta Pureza	99.3% y 99.9%	6.85 m ³ Cód. UAP 34136	4.96 m ³ Cód. UAP 34135			CGA-350
Fluoruro de Hidrógeno (HF)	Químicamente Puro	99.50%	47 kg Cód. 52254				CGA-330
Amoniaco (NH_3)	Industrial	99%				Pipa para descarga en tanque estacionario	Especial
Gases Nobles (Xe, Ne, Kr)	Ultra Alta Pureza	99.99%				Diferentes presentaciones	CGA-580

Selección de gases para aplicaciones analíticas

Detector	Siglas	Impurezas que afectan los detectores	Grados de pureza requeridos por nivel de cuantificación		
			< 1ppb	1 ppb-1 ppm	1 ppm-%
Quimioluminiscencia	CD	Trazas de las impurezas a medir	NA	5,5-6,0	5,0-5,5
Detector de Ionización de Descarga	DID	Trazas de O ₂ , H ₂ O y THC reducen la respuesta del detector y causan inestabilidad en la línea base	5,5-6,0	5,5-6,0	5,5-6,0
Detector de Captura de Electrones	ECD	Humedad y oxígeno reducen la respuesta del detector. Trazas de halocarbonos en la mezcla de conteo nuclear (P-5) pueden causar picos negativos o desplazamiento de la línea base	5,5-6,0	5,5-6,0	NA
Detector de Ionización de Flama	FID	Hidrocarburos en el carrier, mezclas de combustión y gas de oxidación disminuyen la sensibilidad y reduce la vida del detector. Trazas de O ₂ y H ₂ O reducen la vida de la columna	NA	5,5-6,0	5,0-5,5
Infrarrojo por Transformadas de Fourier	FTIR	Impurezas con bandas de absorción en la misma longitud de onda de las especies a medir originan una respuesta inexacta	NA	5,5-6,0	5,5-6,0
Detector de Ionización de Helio	HID	Trazas de hidrocarburos, oxígeno o humedad pueden afectar la estabilidad del detector	5,5-6,0	5,5-6,0	5,5-6,0
Detector de Espectroscopía de Masas	MSD	Impurezas con masa atómica equivalentes a la de las especies a medir pueden dar respuestas inexactas. Altas concentraciones de O ₂ , humedad y N ₂ interfieren en la prueba de autotune	5,5-6,0	5,5-6,0	5,0-5,5
Detector de Captura de Electrones de Descarga Pulsada	PDECD	La humedad y el oxígeno pueden reducir la respuesta del detector. Las trazas de halocarbonos en el gas de conteo nuclear (mezcla P5) pueden causar picos negativos o desplazamiento de la línea base	5,5-6,0	5,5-6,0	NA
Detector de Ionización de Helio de Descarga Pulsada	PDHID	Trazas de oxígeno, humedad e hidrocarburos pueden reducir la respuesta del detector y afectar la estabilidad de la línea base	5,5-6,0	5,5-6,0	5,5-6,0
Detector de Foto Ionización de Descarga Pulsada	PDPID	Trazas de oxígeno, humedad e hidrocarburos pueden reducir la respuesta del detector y afectar la estabilidad de la línea base	5,5-6,0	5,5-6,0	5,0-5,5
Detector de Foto Ionización	PID	Trazas de oxígeno, humedad e hidrocarburos pueden reducir la respuesta del detector y afectar la estabilidad de la línea base	5,5-6,0	5,5-6,0	5,5-6,0
Detector de Fotométrico de Flama Pulsada	PFPD	Trazas de oxígeno, humedad e hidrocarburos pueden reducir la respuesta del detector y afectar la estabilidad de la línea base. Contaminantes en el gas combustible y oxidante pueden interferir en la respuesta del detector	NA	5,5-6,0	5,0-5,5
Detector de Conductividad Térmica	TCD	Trazas de hidrocarburos y oxígeno pueden corroer el filamento y reducir la sensibilidad	NA	NA	5,0-5,5

* Ver especificaciones de producto en páginas 10 y 11

Gases refrigerantes

Una alternativa ecológica y económica

Nuestras ventajas y beneficios

- Reducción de costos energéticos
- Alto desempeño en aplicaciones de refrigeración y aire acondicionado
- Cero ODP (Ozone Depleting Potential)
- Bajo GWP (Global Warming Potential)
- Mayor eficiencia energética
- Distribución nacional



¡No te compliques! Nosotros nos encargamos de todo lo relacionado al cambio de tus gases refrigerantes, desde la recolección y envío de gases refrigerantes para su destrucción emitiendo certificado del buen manejo ambiental hasta el cambio de nuevo gas refrigerante en tus equipos (Retrofit/Drop in) dando cumplimiento a toda la normativa aplicable durante este proceso.

Hidrocarburos

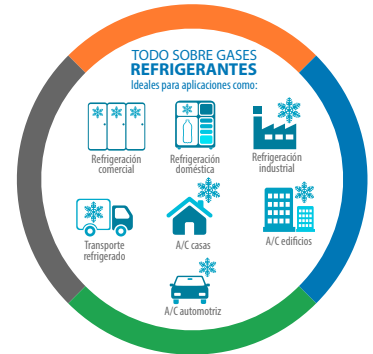
Contamos con un equipo de especialistas que pueden asesorarte para seleccionar el gas óptimo para tu aplicación.

Suministramos también producto para tanques estacionarios.

Producto	Grado	Pureza mínima (%)	Tipo de cilindro			Tipo de conexión
			Tipo B	LP5	LP110	
Metano	CP	99.5	Tipo A 8.4 m ³ - Cód. 34090			CGA 350
	Ultra Alta Pureza	99.99	Tipo A 8.4 m ³ - Cód. 34091			CGA 350
Propano	CP	99			45 kg - Cód. 3000036	CGA 510
Propileno	CP	99			45 kg - Cód. 51282	CGA 510
Etileno	CP	99	13.6 kg - Cód. 41067			CGA 350
R290	Refrigerante	99		9 kg - Cód. 53149	45 kg - Cód. 53150	CGA 510
R600	Refrigerante	99			54 kg - Cód. 53399	CGA 510
R600A	Refrigerante	99		9 kg - Cód. 52356	54 kg - Cód. 52978	CGA 510
R170	Refrigerante	99	15.4 kg - Cód. 51309			CGA 350

Conoce la más completa línea de gases refrigerantes de alta eficiencia energética y mínimo impacto ambiental.

	Clase	Refrigerante	ODP	GWP
Refrigerantes sintéticos	*HCFC	R-22	0.05	1700
		R-141b	0.11	725
	*HFC	R-134a	0	1300
		R-438A	0	2264
		R-404A	0	3750
		R-407A	0	2107
		R-407C	0	1610
		R-410A	0	1725
R-507A		0	0.35	
Refrigerantes naturales		Hidrocarburos	R-290	0
	R-600		0	3
	R-600a		0	3
	R-1150		0	0
	R-1270		0	0
Compuestos inorgánicos	R-744	0	1	
	R-717	0	0	
	R-728	0	0	



* Si no encuentra el gas refrigerante que desea en este listado, contacte a nuestros especialistas, contamos con diferentes medios de suministro.

Todos los gases de esta línea se manejan sobre pedido, para mayor información contacta a gasesrefrigerantes@infra.com.mx o a los teléfonos: 55 5329 3039 y 3040



Consulte a su asesor o ejecutivo de ventas. Contacto: mezclashidrocarburos@infra.com.mx

Gases y mezclas de calibración

Las diversas aplicaciones de monitoreo y análisis con equipo especializado a nivel laboratorio, análisis en campo, sistemas de monitoreo de emisiones de contaminantes al aire, originadas por fuentes móviles y fuentes fijas, validación de transferencia de poder calorífico y composición de hidrocarburos hasta la verificación del funcionamiento de un sensor, entre otras, exigen alcanzar un alto nivel de exactitud de los resultados en los procesos de medición y calibración con métodos estandarizados y un óptimo mantenimiento de equipos realizados por personal con la competencia y la experiencia requeridas. Para el logro de resultados de alto nivel metrológico y confianza, es fundamental contar con gases patrón de referencia que aseguren lo antes mencionado.

Basándose en guías ISO de preparación y análisis, el equipo de Gases Especiales de INFRA® ha desarrollado mezclas patrón de calibración de la más alta calidad que exceden los requerimientos del mercado garantizando baja tolerancia de llenado, incertidumbre menor al 2 %, estabilidad, homogeneidad, consistencia, trazabilidad analítica y gravimétrica a materiales de referencia certificados de institutos de metrología nacional e internacional tales como el National Institute of Standards and Technology NIST, (Instituto Nacional de Estándares y Tecnología en Estados Unidos), Van Swinden Laboratory VLS (Instituto Nacional de Metrología de Holanda), Centro Nacional de Metrología (CENAM) y Laboratorio Nacional de Referencia en Materia de Mediciones en México.



Gases y mezclas de calibración ambiental

Fuentes móviles, fijas y calidad del aire

El monitoreo de gases contaminantes como ozono, óxidos de azufre, óxidos de nitrógeno, monóxido de carbono, dióxido de carbono y compuestos orgánicos e inorgánicos volátiles se ha tomado a un control estricto, el cual requiere mezclas de calibración que minimicen los errores aleatorios, sistemático en los ensayos, así también en los procesos de acreditación, verificación y certificación.

INFRA® cuenta con gases y mezclas de calibración adecuadas que requiere el segmento de mercado de fuentes móviles, fuentes fijas y de la calidad del aire.

Grados estándar			
Grado	Rango de concentración	Tolerancia de llenado	Incertidumbre k=2
INFRA® estándar primario	10 ppm- 50 ppm	± 10%	± 1%
	51 ppm - 10000 ppm	± 5%	± 1%
	10001 ppm - 50%	± 2%	± 1%
INFRA® estándar secundario	10 ppm- 50 ppm	± 20%	± 5%
	51 ppm - 10000 ppm	± 10%	± 2%
	10001 ppm - 50%	± 5%	± 2%
INFRA® gravimétrico *	10 ppm- 50 ppm	± 20%	± 10%
	51 ppm - 10000 ppm	± 10%	± 5%
	10001 ppm - 50%	± 5%	± 2%
INFRA® trazable	Pregunte a su representante		

* Trazabilidad a masas

Gases y mezclas de calibración ambiental - Fuentes fijas

INFRA® cuenta con infraestructura y personal altamente calificado en la fabricación de gases y mezclas grado PROTOCOLO EPA, para brindar atención y servicio al sector fuentes fijas quienes realizan la evaluación y certificación en las siguientes aplicaciones: puntuales, de área, naturales, o que incluyen emisiones de gases contaminantes al medio ambiente en el sector industrial de:

- Generación eléctrica a través de turbinas y/o co-generación
- Laboratorios de pruebas en monitoreo ambiental de aire, suelo, agua **
- Laboratorios ambientales de calibración **
- Fundición secundaria de plomo **
- Control de emisiones de compuestos de azufre **
- Equipos de combustión de calentamiento indirecto y su medición **
- Combustibles fósiles **
- Fabricación de cemento, pinturas, vidrio **
- Plantas productoras de ácido sulfúrico **
- Monitoreo de emisiones continuas – CEM's **
- Incineradores **
- Calderas **
- Industrias química, textil, alimentaria, maderera, metalúrgica, metálica, manufacturera, procesadora de productos vegetales y animales
- Fabricación de solventes
- Almacenamiento y transporte de gas LP
- Generación de bioenergía

Consulte a su asesor o ejecutivo de ventas.
Contacto: gemonambiental@infra.com.mx



Grados ambientales ***			
Grado	Rango de concentración	Tolerancia de llenado	Incertidumbre k=2
Protocolo EPA	10 ppm- 50 ppm	± 10%	± 1%
	51 ppm - 10000 ppm	± 5%	± 1%
	10001 ppm - 50%	± 2%	± 1%
INFRA® primario	10 ppm- 50 ppm	± 10%	± 1%
	51 ppm - 10000 ppm	± 5%	± 1%
	10001 ppm - 50%	± 2%	± 1%
INFRA® secundario	10 ppm- 50 ppm	± 20%	± 5%
	51 ppm - 10000 ppm	± 10%	± 2%
	10001 ppm - 50%	± 5%	± 2%

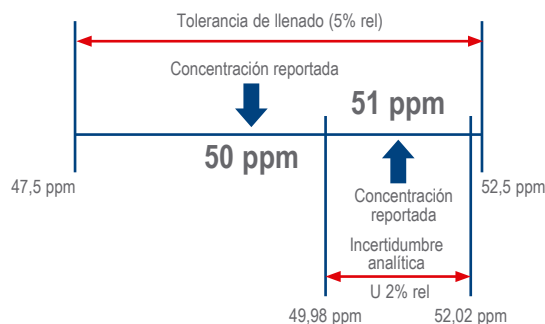
** Material de referencia trazable, pregunte a su representante

*** Trazable directamente a material de referencia certificado

Pregunte a su asesor de ventas

Contamos con la fabricación nacional de mezclas multicomponentes protocolo EPA en concentraciones menor a 10 ppm.

Tolerancia de llenado / Incertidumbre analítica



Composición
Aire grado Protocolo EPA
Bióxido de azufre (SO ₂) // Balance N ₂
Bióxido de carbono (CO ₂) // Balance N ₂
Bióxido de nitrógeno (NO ₂) // Balance N ₂
Metano (CH ₄) // Balance N ₂ o Aire
Monóxido de carbono (CO) // Balance N ₂ o Aire
Nitrógeno grado Protocolo EPA
Óxido nítrico (NO) // Balance N ₂
Oxígeno (O ₂) // Balance N ₂
Propano (C ₃ H ₈) // Balance N ₂ o Aire
Sulfuro de hidrógeno (H ₂ S) // Balance N ₂

Consulte a su asesor o ejecutivo de ventas. Contacto: gemonambiental@infra.com.mx

Gases y mezclas de calibración ambiental - Fuentes móviles

Mezclas de gases INFRA CAM

Grupo INFRA® ha desarrollado la línea de mezclas patrón de referencia para verificentros, unidades de verificación de emisión de contaminantes y laboratorios acreditados más completa del mercado, en cumplimiento con la NOM-047-SEMARNAT-2014 (en su numeral 8.9.3.4), así como la NOM-167-SEMARNAT-2017 (Anexo normativo II numeral 1.3.4), que cuenta con trazabilidad a patrones nacionales de referencia requeridos en el proceso de verificación y comprobación de los límites de emisión de contaminantes provenientes de los vehículos automotores.

Somos proveedores de gases para verificentros y unidades de verificación ambiental en los estados de:



Ventajas y beneficios

- Disponibilidad a nivel nacional
- Asesoría especializada
- Informe de ensayo personalizado
- Mezclas patrón para verificación de la calibración
- Materiales de referencia certificados (MRC) por CENAM

Servicios adicionales

- Diseño e instalación segura y accesible para proyectos de redes de suministros
- Curso de seguridad para el manejo adecuado de mezclas en puntos de trabajo (validez ante STPS)

Acreditaciones

- Laboratorio de ensayos de acuerdo a los requisitos establecidos en la Norma Mexicana NMX-EC-17025-IMNC (ISO/IEC 17025) por EMA A.C.
- Productor de materiales de referencia NMX-EC-17034-IMNC (ISO/17034) por EMA A.C.

Autorización

- DNG, trazabilidad hacia patrón nacional

Mezclas patrón para verificentros, unidades de verificación y laboratorios acreditados de emisiones contaminantes

Aplicación	Descripción	Tipo de cilindro 30 AL (4,0 m³)	Especificación *					Tipo de conexión	
			C ₃ H ₈	CO	CO ₂	NO	N ₂	Gas	
Gases para calibración rutinaria en verificentros y UVA*	INFRA CAM 2014 Alta CR	Cód. 52516	900 µmol/mol	3,5 cmol/mol	16 cmol/mol	3,000 µmol/mol	Balance	CGA-660	
	INFRA CAM 2014 Alta Baja CR	Cód. 52515	80 µmol/mol	0,3 cmol/mol	7,0 cmol/mol	300 µmol/mol			
Verificación de los gases para calibración por laboratorios <small>Nota: los 4 códigos utilizan cilindro de aluminio</small>	INFRA CAM 2014 Rango Bajo	Cód. 52525	80 µmol/mol	0,3 cmol/mol	7,0 cmol/mol	300 µmol/mol	Balance	CGA-660	
	INFRA CAM 2014 Rango Medio Bajo	Cód. 52526	300 µmol/mol	1,0 cmol/mol	10 cmol/mol	1,000 µmol/mol			
	INFRA CAM 2014 Rango Medio Alto	Cód. 52527	600 µmol/mol	2,0 cmol/mol	14 cmol/mol	1,800 µmol/mol			
	INFRA CAM 2014 Rango Alto	Cód. 52528	900 µmol/mol	3,5 cmol/mol	16 cmol/mol	3,000 µmol/mol			

* Unidades de Verificación Acreditadas

Aplicación	Tipo de cilindro	Especificación *						Tipo de conexión	
		O ₂	HC (metano)	CO	CO ₂	NO _x	N ₂	Gas	
Aire cero verificentros	Tipo B 6,0 m³ Cód. 52722	21,0 cmol/mol ± 0,5 cmol/mol (%)	< 1 µmol/mol (ppm)	< 1 µmol/mol (ppm)	< 200 µmol/mol (ppm)	< 1 µmol/mol (ppm)	Balance	CGA-590	
	Tipo 30 AL 4,0 m³ Cód. 53049								

Para mayor información contacta a geverificentros@infra.com.mx

Las especificaciones cumplen con la NOM-047-SEMARNAT 2014



GASES ESPECIALES

Quark®

Gases y mezclas con portabilidad y trazabilidad hechos en México

Nuestra línea de gases Quark® es ideal para aplicaciones donde la portabilidad es esencial debido a que garantizan la trazabilidad y alta calidad en sus gases y mezclas de gases. Utilizados principalmente en áreas complicadas de acceso, análisis en campo, calibrar y comprobar el correcto funcionamiento de detectores e instrumentos analíticos.

Cilindros portátiles Quark®

Ideales para aplicaciones como:

- Calibración de equipos que ayuden en la detección de gases tóxicos en espacios pequeños o de difícil acceso
- Detección de gases inflamables
- Prueba de alarmas
- Detección de gases tóxicos
- Análisis de atmósferas modificadas de alimentos
- Detección de atmósferas deficientes de oxígeno (espacios confinados)
- Monitoreo ambiental
- Detección de gases refrigerantes
- Análisis de laboratorio y proceso
- Análisis de campo en donde la portabilidad del gas patrón es indispensable
- Análisis en CEMS (sistemas de monitoreo de control de emisiones)

Ventajas y beneficios

- Seguridad
- Trazabilidad
- Calidad
- Portabilidad
- Entrega a nivel nacional
- Reducción de costos
- Mayor tiempo de vida útil
- Fácil de transportar



Desechable*



Quark® Desechable			
Tipo de cilindro	Quark 110 L	Quark 58 L	Quark 34 L
Tipo de válvula	5/8" 18 UNF C10	5/8" 18 UNF C10	5/8" 18 UNF C10
Presión de servicio	1000 psig / 68 bar	500 psig / 34 bar	500 psig / 34 bar
Material de construcción	Aluminio	Aluminio	Aluminio
Peso	1,12 kg	1,12 kg	1,11 kg
Altura	36 cm	36 cm	28,1 cm
Diámetro	9 cm	9 cm	7,4 cm
Capacidad (base O ₂)	110 L	58 L	34 L
Capacidad (base H ₂ O)	1,6 L	1,6 L	0,9 L

* No incluye regulador, para mayor información contacta a reguladores@infra.com.mx

Consulte a su asesor o ejecutivo de ventas. Contacto: quark@infra.com.mx

Gases y mezclas de gases grado alimenticio

Los gases tienen una gran relevancia en las aplicaciones alimenticias en la industria, pueden ser puros o en mezclas, ya sea como ingrediente, aditivo o gas de proceso. Por ejemplo:

Ingrediente: CO₂ para la carbonatación de refrescos y cerveza, óxido nitroso para espumado de crema batida, etc.

Aditivo: empaque en atmósfera modificada para alargar la vida de anaquel de los alimentos, inertización y presurización de botellas de vino y bebidas con argón y nitrógeno, etc.

Proceso: sanitización con óxido de etileno, escarchado de copas, propelente de bebidas, cocina molecular y criogénica (elaboración de helado y mixología), criomolienda, etc.

Código	Gas	Presentación	Tipo de conexión	Aplicación
50358	Nitrowine	0.85 m ³	CGA-580	Conservación de Vinos
50656	CO ₂ FG	25 kg	CGA-320	Carbonatación de Bebidas, Atmósfera Modificada
51802	CO ₂ FG	20 kg	CGA-320	
50967	CO ₂ FG	9 kg	CGA-320	
50716	CO ₂ FG LIQ	169 kg	CGA-320	
449	CO ₂ FG LIQ	215 kg	CGA-320	
51759	CO ₂ FG C/Sifón	9 kg	CGA-320	Escarchado de copas
33195	Cooking Pack	6 m ³	CGA-580	Atmósfera Modificada Productos precocinado, embutidos, lácteos.
33194	Cooking Pack II	6 m ³	CGA-580	Atmósfera Modificada Productos precocinado, embutidos, lácteos.
33148	Cooking Pack III	6 m ³	CGA-580	Atmósfera Modificada Productos precocinado, procesados, embutidos.
33196	Cooking Pack IV	6 m ³	CGA-580	Atmósfera Modificada Productos precocinado, procesados embutidos.
51861	Cooking Pack 10	6 m ³	CGA-580	Atmósfera Modificada Productos lácteos.
50818	Frescopack	9 m ³	CGA-580	Atmósfera Modificada
32070	Frescopack	6 m ³	CGA-580	Atmósfera Modificada
50578	Frescopack	2 m ³	CGA-580	Atmósfera Modificada, Conservación de Vinos
32151	Frescopack	105 m ³	CGA-580 / CGA 295	Presurización envases, Congelación-enfriamiento alimentos, Atmósfera Modificada
247	Frescopack	135 m ³	CGA-580 / CGA 295	Presurización envases
387	Frescopack	135 m ³	CGA-580 / CGA 295	Congelación-enfriamiento alimentos, Atmósfera Modificada
33198	Pani Pack	4 m ³	CGA-580	Atmósfera Modificada productos panificación
33199	Process Pack	6 m ³	CGA-580	Atmósfera Modificada productos precocinados, procesados
32067	Red Meat Pack	6 m ³	CGA-500	Atmósfera Modificada productos cárnicos frescos
42073	Red Meat Pack II	4.1 m ³	CGA-350	Atmósfera Modificada productos cárnicos frescos
47007	Vegepack	6 m ³	CGA-500	Atmósfera Modificada productos vegetales y frutas frescas
32115	Madugas	6 m ³	CGA-350	Maduración frutas y verduras
32117	Maradol Plus	28 kg	CGA-350	Maduración frutas y verduras
53277	Óxido Nitroso FG	27.5 kg	CGA-326	Espumada crema batida
53278	Óxido Nitroso FG	9 kg	CGA-326	Espumada crema batida

Nuestros servicios

- Asesoría especializada
- Laboratorio de pruebas de empaque en atmósferas modificadas
- Instalación de la red de suministro de gases hacia sus equipos
- Prueba en sitio

Conoce nuestras aplicaciones



Envasado de alimentos en atmósferas modificadas



Congelación de alimentos con N₂ líquido



Aturido de animales con CO₂



Presurización de envases con N₂ líquido



Conservación de vinos bajo atmósfera inerte NITROWINE



Carbonatación de bebidas con CO₂ grado alimenticio



Maduración inducida de frutas y vegetales



Oxigenación de agua en granjas acuícolas



Escarchamiento de copas con CO₂



Elaboración de helado con N₂ líquido

Reguladores recomendados: MAP (Atmósferas modificadas)
Cód.: 1800006
Maduración. Cód.: 4100

Nota: La presentación indica la capacidad nominal del cilindro
Para mayor información contacta a gealimentos@infra.com.mx

Gases para la industria aeroespacial



Ventajas y beneficios

- Reducción de costos
- Mejora de calidad
- Incremento de productividad
- Ahorro de energéticos
- Reducción de emisiones contaminantes cumpliendo con estándares de seguridad y ambientales

Aplicaciones

- Brazing
- Carburizado
- Nitrocarburizado
- Sinterizado
- Recocido
- Endurecimiento
- Ensamble criogénico
- Maquinado
- Rolado
- Corte y soldadura láser
- Aplicaciones industriales
- Gases especiales de alta pureza
- Soldadura MIG MAG
- Soldadura TIG
- Soldadura y corte
- Oxiacetilénico
- Oxicomcombustible
- Soldadura plasma

Nuestra línea **INFRA® Aerospace** garantiza la mayor calidad y pureza de gases cumpliendo con las más estrictas normas de calidad, seguridad y ambientales como son: **CGA, MILITARY STANDARD, NADCAP**, entre otras, lo que nos permite reducir los costos operativos y optimizar los procesos, buscando en todo momento ser un socio comercial que aporte al crecimiento de la industria nacional.

Producto	Pureza mínima (%*)	Grado	Límites máximos permisibles $\mu\text{mol/mol}$ (ppm)								Tipo de cilindro				Tipo de conexión		
			H ₂ O	O ₂	THC**	N ₂	CO	CO ₂	H ₂	PH ₃	Acumulador	Tipo A	Pack	Dewar***	Thermo/TT***	Gas	Líquido
Oxígeno AE1	99,5	2,5	3,0 ppm												Variable Cód. 52618	CGA-540	CGA-440
Argón AE1	99,997	4,7	5,0 ppm	5,0 ppm	1,0 ppm	10,0 ppm				5,0 ppm*		9,0 m ³ Cód. 52099 10,0 m ³ Cód. 52768		127,0 m ³ Cód. 52100	Variable Cód. 426 / 52557	CGA-580	CGA-295
Helio AE1	99,997	4,7	5,0 ppm	3,0 ppm	1,0 ppm							8,5 m ³ Cód. 52109				CGA-580	
Hidrógeno AE1	99,998	4,8	5,0 ppm	5,0 ppm	1,0 ppm		5,0 ppm	5,0 ppm				7,5 m ³ Cód. 52112	72,0 m ³ pack Cód. 53102		Variable Cód. 52617	CGA-350	
Nitrógeno AE1	99,998	4,8	5,0 ppm	2,0 ppm	1,0 ppm		1,0 ppm	1,0 ppm				9,0 m ³ Cód. 52105	Consulte a su asesor	105,0 m ³ Cód. 52106	Variable Cód. 52558	CGA-580	CGA-295
Acetileno AE1 (DMF)	99,997	4,7	10,5 ppm	5,0 ppm	1,0 ppm	20,0 ppm		1,0 ppm		50,0 ppm	96 kg pack Cód. 35102					CGA-510	
Argón AE2	99,999	5,0	3,0 ppm	5,0 ppm	0,5 ppm	5,0 ppm				1,0 ppm*		9,0 m ³ Cód. 52097			Variable Cód. 52560	CGA-580	CGA-295
Helio AE2	99,999	5,0	3,0 ppm	2,0 ppm	0,5 ppm							8,5 m ³ Cód. 52108				CGA-580	
Hidrógeno AE2	99,999	5,0	2,0 ppm	2,0 ppm	1,0 ppm		3,0 ppm	3,0 ppm				7,5 m ³ Cód. 52111	72,0 m ³ pack Cód. 52463			CGA-350	CGA-795
Nitrógeno AE2	99,999	5,0	3,0 ppm	2,0 ppm	0,5 ppm							9,0 m ³ Cód. 52113		105,0 m ³ Cód. 52104	Variable Cód. 52561	CGA-580	CGA-295
CO ₂ AEI	99,8	2,8	<25 ppm												Variable Cód. 52559		

THC=Hidrocarburos totales %*(vol.vol.)=(cmol/mol) $\mu\text{mol/mol}$: ppm nmol/mol : ppb *Fase líquida

Para mayor información contacta a geaeroespacial@infra.com.mx

Transferencia de helio líquido para equipos de resonancia magnética

Para MRI y NMR

Grupo INFRA® cuenta con más de 20 años de experiencia en el suministro de helio líquido y servicios de transferencia para equipos de Imagen por Resonancia Magnética (MRI por sus siglas en inglés) y equipos de investigación por Resonancia Magnética Nuclear (NMR por sus siglas en inglés).



** Aplican restricciones

Para mayor información contacta a heliormi@infra.com.mx

Conoce nuestros servicios

- Servicios de transferencia de helio líquido
- Servicio de telemetría para monitorear niveles de helio y otros parámetros vitales
- Servicio prioritario y especializado para la atención de Quench
- Asistencia en servicios de preenfriado y levantamiento de campo para equipos nuevos o en instalación
- Servicio de pre-enfriado
- Garantía de eficiencia mínima**
- Cobertura en México, Centroamérica y el Caribe

Helio para resonancia magnética

Código	Producto	Capacidad	Conexión
32172	Helio Líquido	60 L	Especial
32173	Helio Líquido	100 L	Especial
32174	Helio Líquido	250 L	Especial
3001981	Helio Líquido	350 L	Especial
32175	Helio Líquido	500 L	Especial
52960	Helio Ultra Alta Pureza Gas	9 m ³	CGA-580
3001722	Helio Ultra Alta Pureza Gas	4.1 m ³	CGA-580
3001286	Nitrógeno Ciclo Térmico Baja Presión	135 m ³	CGA-580
3001287	Nitrógeno Ciclo Térmico Baja Presión	105 m ³	CGA-580

Gases para aplicaciones especiales

La división de Gases Especiales INFRA® suministra los gases y mezclas médicas requeridas por clínicas y hospitales del sector público y privado, así como gases para aplicaciones especiales en los diferentes sectores industriales del país.

Producto	Tipo de cilindro				Tipo de conexión
	TIPO B	30-AL	BT-80	LB Desechable	Gas
Mezcla difusión pulmonar DLCO		2 m ³ Consulte a su asesor			CGA-660 CGA-500
Helio excimer			2 m ³ Cód. 52658		CGA-580
Conservación y maduración de embriones	6 m ³ Consulte a su asesor				CGA-500
Perfluoropropano				1 lb Cód. 34170	CGA-170
Hexafluoruro de azufre ocular				1 lb Cód. 33355	CGA-180

Para mayor información contacta a geaplicacionesp@infra.com.mx

Óxido de etileno puro o en mezclas

El óxido de etileno (ETO) es un gas sintético inflamable que tiene un olor algo dulce cuando está en niveles muy altos. Se obtiene a través de la oxidación catalítica del etileno con oxígeno del aire y se disuelve fácilmente en agua.

Las principales aplicaciones del óxido de etileno en la industria son:

- **Fabricación de químicos:** El ETO se utiliza para la producción de glicoles, a su vez, estos, se utilizan para crear anticongelante y poliéster. También se utiliza para la producción de disolventes, detergentes y adhesivos
- **Esterilización:** El ETO es utilizado en la industria médica para esterilizar dispositivos médicos y farmacéuticos que no pueden ser esterilizados a alta temperatura, como los que tienen componentes electrónicos o son de plástico sensibles al vapor o temperatura
- **Disminución carga microbiana en alimentos:** El ETO es utilizado en la industria de alimentos para disminuir o eliminar la carga microbiana en alimentos con baja cantidad de agua, como son chiles, té, harinas, semillas o materias primas que se usarán para producir alimentos para consumo humano. El ETO reduce la flora microbiana y destruye microorganismos como Salmonella, Coliformes, E. Aureus, y Esporas
- **Pesticidas:** El ETO se usa en pequeñas cantidades como plaguicida para controlar insectos y moho en el almacenamiento de alimentos y productos agrícolas. También se utiliza para esterilizar y eliminar microorganismos en la producción y almacenamiento de alimentos

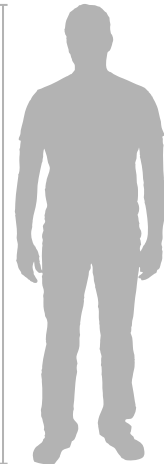


En Grupo INFRA® contamos con óxido de etileno puro y en mezclas de acuerdo con tus necesidades, así como el asesoramiento por especialistas para un correcto traslado, aplicación y almacenaje.

Código	Producto	Capacidad	Conexión
35009	ETOXI 10	27 kg	CGA-350
35003	ETO SIGLO XXI	27 kg	CGA-350
35000	ETO II	27 kg	CGA-350
52190	ETO 40	27 kg	CGA-350
3001422	ETO 50	34 kg	CGA-350
3001577	Óxido de Etileno Puro	181 kg	CGA-510/350



*Para uso de Óxido de Etileno Puro contacte a su agente de ventas.

Presentaciones de cilindros

	Acero al carbón y cromo-molibdeno					Aluminio			Dewar
180 cm									
									
Tipo de envase	A	B	BT 80	BT 40	BT 20	30 AL	16 AL	7AL	DEWAR
Presión de trabajo	2400 psi / 200 BAR	2015 psi	2015 psi	2015 psi	2015 psi	2015 psi	2216 psi	2015 psi	22 psi - 230 psi - 350 psi- 500 psi
Peso/Tara	62 kg	54 kg	26 kg	12 kg	4 kg	21.8 kg	13.7 kg	6.9 kg	123 kg - 141 kg
Altura	145 cm	130 cm	84 cm	48 cm	43 cm	122 cm	83.5 cm	41 cm	160 - 170 cm
Diámetro externo	23 cm	23 cm	18 cm	18 cm	10 cm	21 cm	18.4 cm	17.5 cm	50,8 cm

Especificaciones por tipo de cilindro

Especificación	Alta presión						Baja presión				
Tipo de envase INFRA®	A	B HH	B	BT-80	BT-40	BT-20	30AL	16AL	7AL	LP 110	LP5
Presión de servicio (PSIG)	2400	6000	2265	2015	2015	2015	2015	2216	2216	240/260	240
Especificación DOT	3AA2400	3AA6000	3AA2265	3A2015	3A2015	3AA2015	3AL2015	3AL2216	3AL2216	4BW240/260	4BA240
Volumen interno (litros de agua)	49	44	44	16	7	3.5	30	15.7	6	110	21.6
Diámetro exterior (pulg.)	9.25	10	9	7	6.25	5.2	8	7.2	6.9	15	12
Altura (pulg.)	55	51	51	32.5	18.5	14	47.9	32.9	15.6	45	18
Tara (libras)	143	189	133	63	28	9.7	49.5	30	16.5	73	18

En caso de requerir concentraciones y/o especificaciones diferentes a las indicadas u otras mezclas de gases, favor de consultar a su asesor o comunicarse al departamento de gases especiales:

Línea de gases por aplicación	Teléfono	Contacto
Gases grado alimenticio	222 736 9432	gealimentos@infra.com.mx
Gases refrigerantes	222 736 9432	gasesrefrigerantes@infra.com.mx
Hidrocarburos	222 736 9432	mezclashidrocarburos@infra.com.mx
Gases alta pureza	722 510 8067	gasesanaliticos@infra.com.mx
Gases para industria aeroespacial	722 510 8067	geaeroespacial@infra.com.mx
Helio líquido para resonancia magnética (MRI/NMR)	55 4510 1745	heliormi@infra.com.mx
Óxido de etileno (Eto)	55 5434 7333	geeto@infra.com.mx
Gases para procesos fisicoquímicos	55 5434 7333	gepfq@infra.com.mx
Gases para calibración	55 4510 1745	gecalibracion@infra.com.mx
Gases para verificentros - Fuentes móviles	55 4510 1745	geverificentros@infra.com.mx
Gases para monitoreo ambiental - Fuentes fijas	55 4510 1745	gemonambiental@infra.com.mx
Para el sureste del país, contáctanos	999 925 4200	gasesespeciales@infrasur.com.mx

Reguladores para gases especiales

Regulador para cilindro							
							
INFRA: REGULADOR SILVER STAR CGA-580 NIQ		INFRA: LGS510-01-01-01-01 LAB (Acetileno AA)		INFRA: LGT500-04-05-01-01 LAB (35557)		SERIE S-70	
Código	1800006	Código	35648	Código	35720	Código	35683
Presión de trabajo (psig)	0-150	Presión de trabajo (psig)	0-15	Presión de trabajo (psig)	0-150	Presión de trabajo (psig)	60
Aplicación	AL / IN	Aplicación	AA	Aplicación	AL / CG / IN	Aplicación	GC
							
ROTAREX: DCL-280-R-10-N-N-1		ROTAREX DCI-280-R-10-N-N-1		ROTAREX: DCL-280-R-1.5-N-N-1		ROTAREX: DCL-280-R-16-N-N-1	
Código	1800007	Código	1800008	Código	1800048	Código	1800049
Presión de trabajo (psig)	0-145	Presión de trabajo (psig)	0-145	Presión de trabajo (psig)	0-22	Presión de trabajo (psig)	0-232
Aplicación	CG / GC	Aplicación	CG / GC / TC	Aplicación	CG / GC	Aplicación	CG / GC

Regulador de línea y de punto de uso en instalaciones							
							
ROTAREX MSA-20-10-N-EPDM-A		INFRA: HPL600-03-05-00-01SPEC (45001-35548)		ROTAREX MSA-20-3-N-EPDM-A		ROTAREX SL-20-10-N-EPDM-1-FR0-A	
Código	1800015	Código	35651	Código	1800016	Código	1800017
Presión de trabajo (psig)	0-145	Presión de trabajo (psig)	0-150	Presión de trabajo (psig)	44 psi	Presión de trabajo (psig)	0-145
Aplicación	AL/CG/IN/GC	Aplicación	AL/CG/IN/GC	Aplicación	AL/CG/IN/GC	Aplicación	AL/CG/IN/GC

Tipo de aplicación: (AA) Absorción Atómica (AL) Alimentos (CG) Cromatografía de Gas (IN) Inertización (GC) Gases de Calibración (TC) Tóxico Corrosivo



Regulador para panel de alta presión

INFRA: LGS500-04-05-01-01 LAB (202)		ROTAREX SCL-280-R-10-N-N-1		ROTAREX SCI-280-R-10-N-N-1	
Código	41168	Código	1800013	Código	1800014
Presión de trabajo (psig)	0-150	Presión de trabajo (psig)	0-145	Presión de trabajo (psig)	0-145
Aplicación	AL / CG / IN	Aplicación	AL / CG / IN / GC	Aplicación	AL / CG / IN / GC

Reguladores para cilindros de muy de alta presión (2,000 psi)

CONCOA: 4924951-01-000		INFRA: HPS620-04-12-01-01 SPEC (35545)		CONCOA: 4923352-01-000	
Código	41169	Código	35721	Código	35545
Presión de trabajo (psig)	0-4500	Presión de trabajo (psig)	0-2900	Presión de trabajo (psig)	0-2500
Aplicación	SA / SNA / CM	Aplicación	SA / SNA / CM	Aplicación	SA / SNA / CM

Tipo de aplicación: (SA) Sistemas Hidráulicos (SNA) Sistema Neumático de Aviones (CM) Calibración de Manómetros



Para mayor información contacta a reguladores@infra.com.mx

NOTA: Si requiere una conexión para el regulador consulte la página 110

Imágenes solamente ilustrativas

GASES PARA CORTE Y **SOLDADURA**

WWW.GRUPOINFRA.COM

	Página
Mezclas y gases para soldar	30
Selecciona la mezcla correcta	31
Suministros de líquidos criogénicos para soldadura	31
Gases de protección para procesos de soldadura MIG y TIG INFRAMIXX	32
Ventajas de usar mezclas para procesos de soldadura GMAW (MIG)	32
SparkLaser®	33
Gases puros de asistencia en corte	33
Reguladores para aplicaciones láser	34
Gases para resonador	35



GASES PARA CORTE Y SOLDADURA

Mezclas y gases para soldar

Incrementa la productividad, calidad y velocidad de tus procesos de soldadura, utilizando la línea más completa de mezclas y gases para soldar INFRAMIX®, desde cilindros, hasta mezclas en sitio de gran volumen.

Producto	Código	Presentación	Gases	Proceso	Material	Conexión			
INFRA Ar MIXX® Argón Alta Pureza Grado soldadura	52680	2 m³	Ar	MIG (GMAW)	Aluminio Aceros inoxidables	CGA-580			
	32024	6 m³							
	32025	9,5 m³							
	32031	10 m³		TIG (GTAW)					
	52729	Dewar							
	53432	Mega Dewar							
INFRA Ar MIXX® 5.0 Argón Ultra Alta Pureza Grado soldadura	53022	Rack 12 Cil.	Láser (LBW)						
	3000074	Multimixx 6							
INFRA MIXX® 200 / 25	52764	2 m³	Ar / CO ₂	MIG / MAG (GMAW)	Aceros al carbono	CGA-580			
	41320	10,5 m³							
	53027	Rack 12 Cil.							
	3000075	Multimixx 6							
INFRA MIXX® 200 / 20	41321	10 m³		FCAW (Alambre tubular)					
	53151	Rack 12 Cil.							
	3000372	Multimixx 6							
INFRA MIXX® 200 / 18	41336	10 m³		MIG / MAG (GMAW)			Aceros al carbono e inoxidables	CGA-580	
INFRA MIXX® 200 / 15	41325	10 m³							
	53104	Rack 12 Cil.							
INFRA MIXX® 200 / 10	41327	10 m³							
	53097	Rack 12 Cil.							
INFRA MIXX® 200 / 8	41326	9,5 m³							
	41329	9,5 m³							
INFRA MIXX® 200 / 5	53099	Rack 12 Cil.							
	3000066	2 m³							
INFRA MIXX® 200 / 2	41323	9,5 m³	Ar / CO ₂ / O ₂		MIG / MAG (GMAW)	Aceros al carbono			CGA-580
	53114	Rack 12 cil.							
	41317	9,5 m³							
INFRA FERRO D®	53095	Rack 12 Cil.	Ar / He	MIG (GMAW)	Aluminio	CGA-580			
INFRA FERRO G®	41316	10 m³							
INFRA ALUMIXX®	41328	8,5 m³	Ar / O ₂	TIG (GTAW)	Aceros inoxidables	CGA-580			
INFRA ALUMIXX D®	52652	8,5 m³							
INFRA ALUMIXX® 50	3000079	8,5 m³	Ar / O ₂	MIG / MAG (GMAW)	Aceros al carbono e inoxidables	CGA-580			
INFRA MIXX® 200 / O1	41337	9 m³							
INFRA MIXX® 200 / O2	41324	9,5 m³	Ar / He / CO ₂	MIG / MAG (GMAW)	Aceros galvanizados	CGA-580			
	53100	Rack 12 Cil.							
INFRA MIXX® 200 / O5	41322	9,5 m³	Ar / H ₂	MIG / MAG (GMAW)	Aceros inoxidables	CGA-350*			
INFRA GALVAMIXX®	52128	8,5 m³							
INFRA GALVAMIXX HS®	52129	8,5 m³	Ar / CO ₂ / H ₂	TIG / TAG (GTAW)	Aceros inoxidables	CGA-350*			
INFRA INOXX TAG®	41319	9,5 m³							
INFRA INOXX TAG X-1®	41335	9 m³	He / Ar / CO ₂	MIG / MAG (GMAW)	Aceros inoxidables	CGA-580			
	53078	Rack 12 Cil.							
INFRA INOXX MAG®	41318	9,5 m³	CO ₂	MIG / MAG (GMAW)	Aceros al carbono	CGA-320*			
INFRA INOXX MAG X2®	53048	8,5 m³							
	3000150	Rack 12 Cil.							
CARBOMIXX® Dióxido de carbono Grado soldadura	52787	25 kg							
	52823	Dewar							

Principales ventajas

- Mejor calidad en la soldadura
- Incremento en la productividad
- Reducción en costos de producción
- Menor índice de rechazo y menores retrabajos
- Incremento en las propiedades mecánicas del material
- Reducción de humos tóxicos

Para asesoría de proyectos escribe a gasescorteysoldadura@infra.com.mx

* Sobre pedido

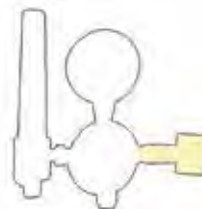
Todos los productos de gases para soldar cumplen con los estándares marcados en ASME, ISO y AWS.



Cód. 4100

Cód. 44717

Reguladores con flujómetro para gas



Cód. 35635
CGA-350
No. de parte: K-H2-AME-T



Cód. 35600
CGA-320
No. de parte: K-CO2-AME-T

* Se requiere conexión CGA-350 o CGA-320 para regulador



Carro portacilindro portátil de 2 m³
Cód. 4600*

Carro portacilindro Grande
Cód. 5259*

Selecciona la mezcla correcta

★ Mezcla especializada para una óptima aplicación en el material base

Código	Mezcla línea INFRA MIXX®	Espesores recomendados	Proceso			Material base			
			GMAW (MIG)	GTAW (TIG)	FCAW Alambre tubular	Aceros			Aluminios
						Galvanizados	Al carbono	Inoxidables	
32031	INFRA Ar MIXX® (Argón alta pureza grado soldadura)	Cal. 22 a 1/2"	✓	✓				✓	✓
3000177	INFRA Ar MIXX® 5.0 (Argón ultra alta pureza grado soldadura)	Cal. 22 a 1/2"	✓	✓				✓	✓
41320	INFRA MIXX® 200/25	Cal. 16 a más de 1"	✓		✓		✓		
41321	INFRA MIXX® 200/20	Cal. 16 a más de 1"	✓		✓		✓		
41336	INFRA MIXX® 200/18	Cal. 16 a más de 1"	✓				✓		
41325	INFRA MIXX® 200/15	Cal. 18 a 1/2"	✓				✓		
41327	INFRA MIXX® 200/10	Cal. 20 a 1/2"	✓			✓	✓		
41326	INFRA MIXX® 200/8	Cal. 20 a 1/2"	✓			✓	✓	✓	
41329	INFRA MIXX® 200/5	Cal. 20 a 1/2"	✓			✓	✓	✓	
41323	INFRA MIXX® 200/2	Cal. 22 a 1/2"	✓			✓	✓	✓	
41317	INFRA FERRO D®	Cal. 22 a 1/2"	✓				★		
41316	INFRA FERRO G®	Cal. mayor a 1/4"	✓				★		
41328	INFRA ALUMIXX®	Cal. 10 a 1/2"	✓	✓					★
52652	INFRA ALUMIXX D®	Cal. 20 a 3/8"	✓	✓					★
3000079	INFRA ALUMIXX 50	Cal. mayor a 10	✓	✓					★
41337	INFRA MIXX® 200/O1	Cal. 20 a 3/8"	✓				✓	✓	
41324	INFRA MIXX® 200/O2	Cal. 20 a 3/8"	✓				✓	✓	
41322	INFRA MIXX® 200/O5	Cal. 20 a 3/8"	✓				✓	✓	
52128	INFRA GALVAMIXX®	Cal. 18 a 3/8"	✓			★			
52129	INFRA GALVAMIXX HS®	Cal. 14 a 1/2"	✓			★			
41319	INFRA INOXX TAG®	Cal. 22 a 3/4"		✓				★	
41335	INFRA INNOX TAG X-1®	Cal. 20 a 3/4"		✓				★	
41318	INFRA INOXX MAG®	Cal. 14 a 1"	✓					✓	
53048	INFRA INOXX MAG X2®	Cal. 20 a 3/4"	✓					★	

Disponibilidad también a través de líquidos criogénicos para la línea de Gases para Soldar

Suministros de líquidos criogénicos para soldadura

Ar MIXX (Argón grado soldadura)			
Dewar / Mega Dewar	Grande-Cyl	Perma Cyl / Minibulk	Tanque termo
Cód. 52729 - Dewar	Cód. 3000232 - Grande-Cyl 2000 VHP	Cód. 342 - Portacryo 2000 HP	Cód. 3000989 - Tanque 3000 gal HP
	Cód. 3000065 - Grande-Cyl 2000 HP	Cód. 345 - Minibulk 2000 HP	Cód. 471 - Tanque 1500 gal
Cód. 53432 - Mega Dewar	Cód. 313 - Grande-Cyl 3000 HP	Cód. 344 - Perma-Cyl 1000 HP	Cód. 349 - Tanque 700 gal
	Cód. 3000638 - Ar 4.8 Grande-Cyl 2000 HP	Cód. 3000077 - Minibulk 1000 HP	-

CARBOMIXX (Dióxido de carbono grado soldadura)			
Dewar / Mega Dewar	Grande-Cyl	Perma Cyl / Minibulk	Tanque termo
Cód. 52823 - Dewar	Cód. 3000063 - Grande-Cyl 3000 HP	Cód. 472 - Minibulk 1500 HP	Cód. 3000087 - Tanque 14 Toneladas
Cód. 3000373 - Mega Dewar	Cód. 3000244 - Grande-Cyl 3000VHP	Cód. 3000067 - Minibulk 1000 HP	
-	Cód. 3000060 - Grande-Cyl 2000 VHP	Cód. 3000987 - Minibulk 700 Litros	

GASES PARA CORTE Y SOLDADURA

Gases de protección para procesos de soldadura MIG y TIG **INFRA MIXX**

Argón

Muchos usuarios piensan que el argón es el mismo para las aplicaciones industriales, medicinales, farmacéuticas, químicas y de soldadura.

La respuesta es "NO", cada una de estas aplicaciones lleva un grado de pureza y humedad que se debe respetar.

Pureza: Es la calidad y/o limpieza del producto (es todo aquello que está libre y exento de cualquier contaminante).

Humedad: Cantidad y/o porcentaje de agua, vapor de agua o cualquier otro líquido que está presente en la superficie o el interior de un sólido o gas.

PUREZA Y HUMEDAD
NO controladas

VÁLVULA
STD 58



AR MIXX® * (Argón grado soldadura)

Para que un gas sea adecuado para aplicaciones en soldadura debe:

- Proteger el metal fundido que se está depositando.
- Proteger el metal de aporte que pasa de sólido a líquido y de líquido a sólido.
- Proteger el metal que se está enfriando.
- Volverse un conductor eléctrico en el arco de soldadura.
- También tiene la característica de proporcionar aporte térmico (genera calor).

PUREZA Y HUMEDAD
Controlada
Válvula CGA 580

99.997%
Pureza mínima requerida

10 PPM
Máxima humedad permitida

Ventajas de usar mezclas para procesos de soldadura GMAW (MIG)

Dióxido de carbono

El más popular como gas de protección en soldadura. Se genera en la respiración, en las combustiones, en algunas fermentaciones y en la refinación del petróleo. Sus principales características son:

- Transforma la energía eléctrica a calorífica en forma no controlada.
- Incrementa las temperaturas de los metales por radiación calorífica.
- Cordones burdos y ásperos.

Los gases generados por el CO₂ en el arco de soldadura son ozono y monóxido de carbono que es tóxico para el usuario.

ARCO DE SOLDADURA
Inestable

80%
Eficiencia en proceso de soldadura

25%
Disminuye las propiedades mecánicas del depósito de soldadura



INFRA MIXX 200/25® *

En aplicaciones presenta beneficios y buena salud ocupacional:

- Excelente conductor de la energía eléctrica.
- Emite menor radiación calorífica.
- Mayor eficiencia del proceso de soldadura.
- Cordones lisos y tersos.
- Velocidad de avance de soldadura mayor.

Los gases y vapores generados por el arco de soldadura de la mezcla son 50% menos, reduciendo la emisión de ozono y monóxido de carbono, favoreciendo un ambiente laboral más confortable al usuario.

ARCO DE SOLDADURA
Estable

35%
Incrementa la productividad

40%
Disminuye el salpique al soldar

* Protección de arco de soldadura con base a las especificaciones de ASME / AWS (Sociedad Americana de Ingenieros Mecánicos / Sociedad Americana de Soldadura)

SparkLaser® Gases para corte y soldadura láser



Gases puros para resonador y mantenimiento				
Código	Descripción	Tipo de envase	Contenido	Válvula
Cód. 52961	SparkLaser He Resonador VPR	A	9 m ³	CGA-580
Cód. 53131	SparkLaser He Resonador VPR Rack 12 cil.	A	108 m ³	CGA-580
Cód. 3000114	AR SparkLaser Resonador	A	10 m ³	CGA-580
Cód. 51378	SparkLaser CO ₂ Resonador	-	25 m ³	CGA-320
Cód. 51377	SparkLaser N ₂ Resonador VPR	A	9 m ³	CGA-580
Cód. 51402	SparkLaser N ₂ Mantenimiento VPR-M	A	9 m ³	CGA-580

Gases puros de asistencia en corte

Suministro confiable de gases de alta pureza y control de impurezas que es la clave para obtener el máximo rendimiento de su inversión en cualquier sistema láser, ya sea para corte o soldadura, tecnología CO₂ / Fibra óptica / YAG.

Si requieres otra presentación, consulta con tu representante de ventas.



NITRÓGENO (N ₂) SparkLaser®				
Cilindros / Rack 12 cil.	Dewar / Mega dewar	Grande-Cyl	Minibulk	Tanque termo
Cód. 51321 - Cil. 8.5 m ³	Cód. 246 - Dewar 350 psi	Cód. 353 - Grande-Cyl 3000 I HP	Cód. 237 - Minibulk 1500 I VHP	Cód. 53515 - Tanque termo 1500 gal
	Cód. 51304 - Dewar 500 psi	Cód. 312 - Grande-Cyl 2000 I HP		Cód. 485 - Tanque termo 6000 gal
Cód. 53032 - Rack 12 Cil.	Cód. 3000371 - Mega dewar 350 psi	Cód. 357 - Grande-Cyl 3000 I VHP Cód. 3000061 - Grande-Cyl 5500 I VHP	Cód. 308 - Minibulk 2000 I VHP	Tanques termo se instalan con equipo TRIFECTA

OXÍGENO (O ₂) SparkLaser®				
Cilindros / Rack 12 cil.	Dewar / Mega dewar	Grande-Cyl	Minibulk	Tanque termo
Cód. 51132 - Cil. 8.5 m ³	Cód. 51306 - Dewar 500 psi	Cód. 355 - Grande-Cyl 1000 I HP	Cód. 318 - Minibulk 1000 I HP	Cód. 53514 - Tanque termo 1500 gal
		Cód. 356 - Grande-Cyl 2000 I HP		
		Cód. 390 - Grande-Cyl 3000 I HP	Cód. 319 - Minibulk 2000 I HP	Cód. 53513 - Tanque termo 6000 gal
Cód. 53033 - Rack 12 Cil.	Cód. 245 - Dewar 350 psi Cód. 389 - Mega dewar 350 psi	Cód. 3000027 - Grande-Cyl 2000 I VHP	Cód. 333 - Minibulk 3000 I HP	Tanques termo se instalan con equipo TRIFECTA
		Cód. 380 - Grande-Cyl 3000 I VHP		
		Cód. 3000062 - Grande-Cyl 5500 I VHP		



GASES PARA CORTE Y SOLDADURA

Reguladores para aplicaciones láser



	CONCOA: 622 3000-01-000	CONCOA: 67B 5502-01-000C	CONCOA: 623 7002-01-000	INFRA: DI-550-8F C Laser
Código	35606	35752	35607	47017
Presión entrada	0 a 600 PSI	0 a 1,000 PSI	500 a 3,000 PSI	400 a 3,000 PSI
Presión de trabajo	50 a 500 PSI	100 - 500 PSI	100 a 725 PSI	60 a 550 PSI
Flujo de salida	a 147 m³/h	a 680 m³/h	a 282 m³/h	a 566 m³/h
Medio suministro	Líquido	Líquido	Líquido / Gas	Líquido / Gas
Aplicación	AC / AS	AC / AS	AC / AS	AC / AS
Cuerpo	Latón	Latón	Latón	Latón
Equipo láser recomendado**	Hasta 20kW	Hasta 30 kW	Hasta 30 kW	Hasta 12 kW



	ROTAREX SL-800-50-N-EPDM-1	CONCOA: 67B 5302-01-000C	SH-1350-SLN	SH-1350-SLO
Código	1800130	35751	1500087	1500088
Presión entrada	500 a 4,350 PSI	500 a 4,000 PSI	125 a 3,000 PSI	125 a 3,000 PSI
Presión de trabajo	150 a 725 PSI	100 - 500 PSI	20 - 300 PSI	20-300 PSI
Flujo de salida	a 421 m³/h	a 680 m³/h	a 380 m³/h	a 380 m³/h
Medio suministro	Gas	Gas	Gas	Gas
Aplicación	AC / AS	AC / AS	AC / AS	AC / AS
Cuerpo	Latón cromado	Latón	Latón niquelado	Latón niquelado
Equipo láser recomendado**	Hasta 30 kW	Hasta 30 kW	Hasta 3 kW	Hasta 3 kW



** Potencia máxima recomendada de equipo láser para uso de los reguladores
Tipo de aplicación: (AC) Asistencia de corte, (AS) Asistencia de soldadura

Para mayor información contacta a reguladores@infra.com.mx

NOTA: Si requiere una conexión para el regulador consulte la página 110

Gases para resonador

Los gases para resonador SparkLaser® nitrógeno, helio y bióxido de carbono, pueden suministrarse por separado o premezclados (en algunos casos hay otros gases adicionales o sustitutos), fabricados bajo procedimientos de control de calidad para obtener la pureza requerida y eliminar impurezas tales como humedad e hidrocarburos.

Nuestro aporte en calidad y productividad con servicio integral

Para mayor información sobre SparkLaser® contacte a sparklaser@infra.com.mx



HELIO (He) SparkLaser®		
Cilindros / Rack 12 cil.	Tube trailer	Módulo
Cód. 52962 Helio Protect Cil. 9 m ³	Cód. 51373 Helio en Tube trailer	Cód. 3000084 Helio en módulo de 64 Cil.
Cód. 53081 Helio Protect Rack 12 Cil.		

PREMIX Ternarias							
Linea Premix Láser		Composición			Tipo de envase	Contenido	Tipo de válvula
Código	Descripción	CO ₂	He	N ₂			
51178	SparkLaser Premix I	5%	40%	55%	A	8.5 m ³	CGA-580
51179	SparkLaser Premix II	5%	34%	61%	A	8.5 m ³	CGA-580
51180	SparkLaser Premix III	3.14%	BAL	31.40%	A	8.5 m ³	CGA-580
51181	SparkLaser Premix IV	5%	60%	35%	A	8.5 m ³	CGA-580
51182	SparkLaser Premix IX	1.70%	BAL	23.40%	A	8.5 m ³	CGA-580
51183	SparkLaser Premix X	4.50%	82%	13.50%	A	8.5 m ³	CGA-580
51184	SparkLaser Premix XI	3.40%	BAL	15.60%	A	8.5 m ³	CGA-580
51185	SparkLaser Premix XII	5%	66%	29%	A	8.5 m ³	CGA-580
51203	SparkLaser Premix XIII	5%	BAL	35%	A	8.5 m ³	CGA-580
51737	SparkLaser Premix XIV	5.40%	BAL	27%	A	8.5 m ³	CGA-580
51969	SparkLaser Premix XV	1.70%	BAL	23.70%	A	8.5 m ³	CGA-580
52135	SparkLaser Premix XVII	2.50%	BAL	27.50%	A	8.5 m ³	CGA-580
52493	SparkLaser Premix XIX	5%	BAL	25%	A	8.5 m ³	CGA-580

Premix Binarias						
Linea Premix Láser		Composición		Tipo de envase	Contenido	Tipo de válvula
Código	Descripción	CO ₂	H ₂			
52374	INFRA SparkLaser Premix XVIII	99.60%	0.40%	A	2 m ³	CGA-350

Premix Multicomponentes											
Linea Premix Láser		Composición							Tipo de envase	Contenido	Tipo de válvula
Código	Descripción	CO ₂	He	N ₂	H ₂	Xe	O ₂	CO			
51738	SparkLaser Premix XVIII	8%	28%	BAL	-	-	-	4%	30 AL	4 m ³	CGA-350
51738	SparkLaser Premix XV	5.378%	BAL	27%	0.0216%	-	-	-	A	2.5 m ³	CGA-350
52295	INFRA SparkLaser Premix XV	5.378%	BAL	27%	0.0216%	-	-	-	A	2.5 m ³	CGA-350
52717	INFRA SparkLaser Premix XX	3.87%	BAL	15%	0.27%	-	-	-	A	8 m ³	CGA-350
51139	SparkLaser Premix VI Roffin Sinar DCO XX	4%	BAL	19%	-	3%	3%	6%	ROFIN	1 m ³	CGA-350



LLEVA TUS PROCESOS DE
SOLDADURA AL SIGUIENTE

NIVEL

Línea INFRA MIXX®

Incrementa la productividad,
calidad y velocidad de tus procesos
de soldadura, utilizando la línea
más completa en mezclas
y gases para soldar



Consulta todas las opciones
que tenemos para ti

GrupoInfraMX



SOLDADURA Y APORTES ELECTRODOS, ALAMBRES Y VARILLAS

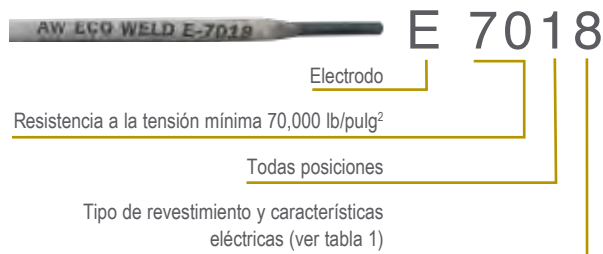
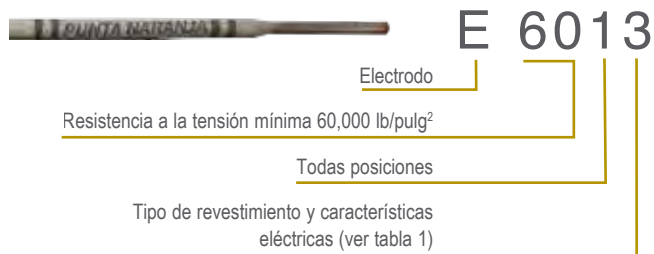
WWW.GRUPOINFRA.COM

	Página
Clasificación de electrodos revestidos según la AWS	38
Clasificación de alambres según la AWS	39
Electrodos para acero al carbono	40
Electrodos para acero de baja aleación	42
Alambres sólidos para acero al carbono	42
Alambres tubulares para acero al carbono	43
Varillas para proceso GTAW acero al carbono	44
Electrodos para acero inoxidable	44
Varillas para proceso GTAW acero inoxidable	45
Alambres sólidos para acero inoxidable (Proceso GMAW)	45
Alambres tubulares para acero inoxidable (Proceso FCAW)	46
Electrodo para hierros colados	46
Electrodo herramienta	46
Electrodo, alambre y varilla de aporte para aluminio y sus aleaciones	46
Electrodo, alambre y varilla de aporte para cobre y sus aleaciones	47
Fundentes	48
Varilla de aporte para plata y sus aleaciones	48
Electrodo para reconstrucción y recubrimiento duro	49
Alambres para arco sumergido	51
Fundentes para arco sumergido	51
Tabla general de amperajes	52

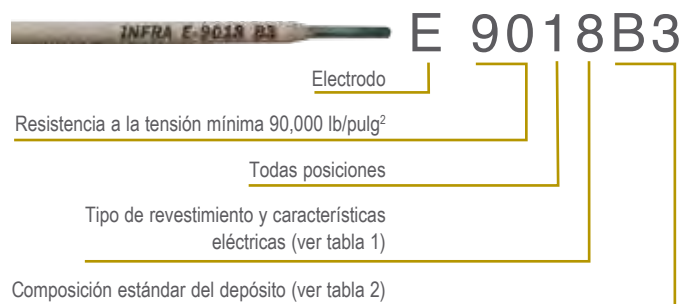
SOLDADURA Y APORTES ELECTRODOS, ALAMBRES Y VARILLAS

Clasificación de electrodos revestidos según AWS para proceso SMAW

Electrodos convencionales para aceros al carbono



Electrodos para acero de baja aleación



Electrodo para aluminio (Soldaduras Especiales – Arc Welding)

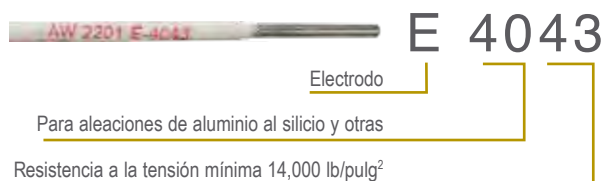


Tabla 1. Tipos de recubrimiento y corriente

Dígito	Tipo de recubrimiento	Corriente para soldar
0	Sodio celulosa	CDPI
1	Potasio celulosa	CA o CDPI
3	Potasio titanio	CA o CD ambas polaridades
4	Titanio polvo fierro	CA o CD ambas polaridades
8	Bajo hidrógeno polvo Fe	CA o CDPI

Posición
1. Toda posición
2. Plano y horizontal
4. Toda posición más vertical descendente

CA = Corriente alterna

CDPI = Corriente directa polaridad invertida (electrodo positivo)

CDPD = Corriente directa polaridad directa (electrodo negativo)

Tabla 2. Composición química de electrodos de acero de baja aleación para proceso SMAW (AWS A5.5) electrodo revestido

Electrodo	C Carbono	Mn Manganeso	Si Silicio	P Fósforo	S Azufre	Cr Cromo	Mo Molibdeno	Ni Níquel
9016 B3	0.05 a 0.12	0.9	0.6	0.03	0.03	2.00 a 2.50	0.90 a 1.20	----
9018 B3	0.05 a 0.12	0.9	0.8	0.03	0.03	2.00 a 2.50	0.90 a 1.20	----
7010 P1	0.20	1.20	0.60	0.03	0.03	0.30	0.50	1.00
7018 A1	0.12	0.9	0.8	0.03	0.03	----	0.40 a 0.65	----
8018 B2	0.05 a 0.12	0.9	0.8	0.03	0.03	1.00 a 1.50	0.40 a 0.65	----
8018 C3	0.12	0.40 a 1.25	0.80	0.03	0.03	0.15	0.35	0.80 a 1.10
8018 D3	0.12	1.0 a 1.8	0.8	0.03	0.03	----	0.40 a 0.65	0.9
8018 B6	0.05 a 0.10	1.0	0.9	0.03	0.03	4.0 a 6.0	0.45 a 0.65	0.40

A Electrodo para aceros al Carbono-Molibdeno.

B Electrodo para aceros al Cromo-Molibdeno.

C Electrodo para aceros al Níquel.

D Electrodo para aceros al Manganeso-Molibdeno.

NM Electrodo para aceros al Níquel-Molibdeno.

G Electrodo generales de acero de baja aleación.

M Electrodo similares a las especificaciones militares.

P1 Electrodo para líneas de tubería de petróleo y derivados.

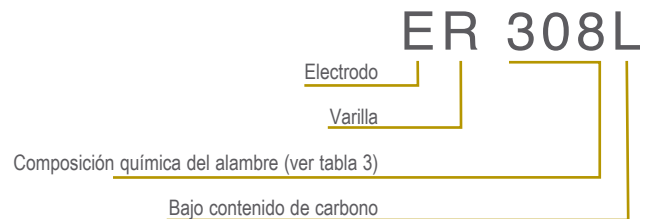
W Electrodo para aceros climatológicos.

Clasificación de alambres según AWS para procesos GMAW (MIG / MAG) y FCAW (Soldadura con alambre tubular)

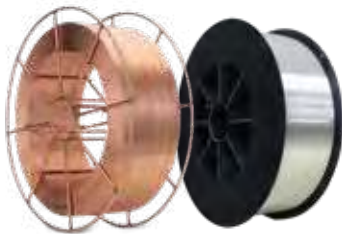
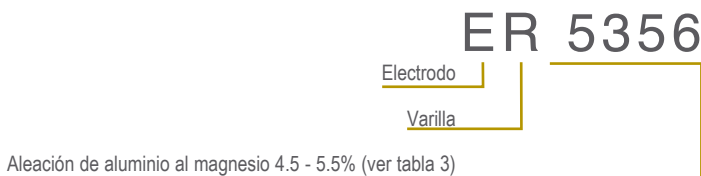
Alambre sólido para acero al carbono



Alambre sólido para acero inoxidable (austenítico)



Alambre sólido aleación de aluminio al magnesio



Alambre tubular para acero al carbono

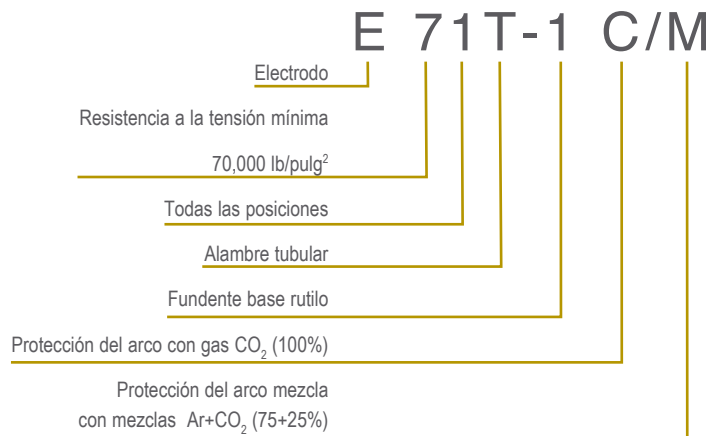


Tabla 3. Composición química de alambres de aporte

Acero al carbono

Clasificación AWS	Composición química									
	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Otros
ER70S-3	0.06 – 0.15	0.90 – 1.40	0.45 – 0.75	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.5	---
ER70S-6	0.06 – 0.15	1.40 – 1.85	0.80 – 1.15	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.5	---

Acero inoxidable austenítico

Clasificación AWS	C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
ER 308L	0.03	19.5 - 22.0	9.0 – 11.0	0.75	1.0 – 2.5	0.30 – 0.65	0.03	0.03	0.75
ER 309L	0.03	23.0 – 25.0	12.0 – 14.0	0.75	1.0 – 2.5	0.30 – 0.65	0.03	0.03	0.75
ER 316L	0.03	18.0 - 20.0	11.0 – 14.0	2.0 – 3.0	1.0 – 2.5	0.30 – 0.65	0.03	0.03	0.75

Aluminio y sus aleaciones

Clasificación AWS	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Al
ER 4043	4.5 – 6.0	0.8	0.3	0.05	0.05	---	0.1	0.2	Balance
ER 5356	0.25	0.4	0.1	0.05 – 0.20	4.5 – 5.5	0.05 – 0.20	0.1	0.06 – 0.20	Balance

SOLDADURA Y APORTES ELECTRODOS, ALAMBRES Y VARILLAS

Electrodos para acero al carbono Celulósicos

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	2083	INFRA 10-S E 6010	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Alta penetración, toda posición, poca escoria, calidad radiográfica y buena aplicación. Utilizar CD PI (+).	Trabajos de fondeo y/o de raíz. Fabricación de recipientes a presión, estructuras, oleoductos, carrocerías y pailería.
	2085		1/8"	3.2	14"			
	2095		5/32"	4	14"			
	2096*		3/16"	4.8	14"			
	2065*	INFRA 10-P E 6010	1/8"	3.2	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco fuerte y penetrante. Calidad radiográfica. Utilizar CD PI (+).	Astilleros, constructoras, líneas de conducción, pailería y plataformas marinas. Recomendado para aceros al carbono.
	2075*		5/32"	4	14"			
	2105	INFRA 11 E 6011	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Toda posición, buen acabado, calidad radiográfica y rendimiento dentro de su género. Utilizar CA / CD PI (+).	Fabricación de estructuras ligeras y pesadas, tanques, carrocerías, cobertizos, recipientes a presión, herrería y ventanería.
	2110		1/8"	3.2	14"			
	2115		5/32"	4	14"			

Rutílicos

	2145	INFRA 13 VD E 6013	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco suave y estable, toda posición, buen acabado, fácil desprendimiento de escoria. Ideal para posición vertical descendente. Utilizar CA / CD PI ó PD.	Balconería, herrería, fabricación de estructuras ligeras, carrocerías y herrería artesanal.
	2155		1/8"	3.2	14"			
	2165		5/32"	4	14"			
	2179*		3/16"	4.8	14"			
	2210	INFRA EXCEL ARC E 6013	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco suave, fácil encendido y reencendido y depósitos de buena apariencia. Utilizar CA / CD PI ó PD.	Balconería, herrería, fabricación de estructuras ligeras, punteo, industria agrícola y pailería ligera.
	2215		1/8"	3.2	14"			
	2176	INFRA PUNTA NARANJA E 6013	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco suave, reencendido instantáneo, buen acabado. Trabaja con cualquier máquina. Utilizar CA / CD PI ó PD.	Fabricación de carrocerías, cajas de volteo, depósitos de lámina, dispositivos agrícolas, estructuras ligeras, punteo y herrería en general.
	2178		1/8"	3.2	14"			
	2180		5/32"	4	14"			

Rutílicos con polvo de hierro

	2206	INFRA 724 E 7024	1/8"	3.2	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Arco suave, alto rendimiento al depósito, escoria de fácil desprendimiento y calidad radiográfica. Buenas propiedades mecánicas, similares al E 7018, sólo en posición plana y horizontal. Utilice CA / CD PD ó PI.	Fabricación de tanques, maquinaria, estructuras, vigas tipo "I" y "H". Reconstrucción de ejes y flechas, bases y cubiertas soldadas. Metal-mecánica ligera y pesada.
	2207*		5/32"	4	14"			

Básicos (Bajo Hidrógeno)

	2190	INFRA 718 E 7018	3/32"	2.4	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)**	Buen encendido y reencendido, calidad radiográfica, depósitos de alta calidad metalúrgica. Utilizan CD PI (+)	Fabricación de maquinaria y de estructuras pesadas sujetas a cargas dinámicas. En la industria petrolera, petroquímica, cementera, pailería y astilleros.
	2195		1/8"	3.2	18"			
	2197		5/32"	4	18"			
	2205		3/16"	4.8	18"			
	2333*	INFRA 718 H4 E 7018 H4	1/8"	3.2	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)**	Bajo contenido de hidrógeno en el depósito, logrando así trabajos con calidad radiográfica. Su tenacidad supera las marcadas por la normatividad en probetas Charpy V – Notch, es de muy fácil operación con mínimo chisporroteo y escasas salpicaduras, arco estable y de fácil manipulación. Utilizan CD PI (+)	En uniones donde la calidad radiográfica es requisito, materiales sometidos a esfuerzos estáticos y dinámicos, tales como edificios, puentes, grúas, barcos, ferrocarriles, tuberías de conducción, tanques de almacenamiento, recipientes sometidos a alta presión, varillas de construcción, piezas de maquinaria pesada, minería e ingenios azucareros.
	2331*		5/32"	4	14"			
	2334*		3/16"	4.8	14"			
	1200079*	INFRA 718 H4R E 7018-H4R	3/32"	2.4	14"	Lata metálica de 18 kg	Electrodo de acero al carbono bajo contenido de H. El depósito presenta alta resistencia a la fragilización por Hidrógeno y garantiza un máximo de 4 ml de H2/100 de metal depositado. Logrando trabajos con excelente calidad radiográfica. Utilizan CD PI (+)	Especial resistencia a la absorción de humedad, adecuado para piezas sometidas a esfuerzos estáticos y dinámicos, tales como edificios, puentes, tuberías de conducción, tanques de almacenamiento, etc. Aplicaciones de taller, campo o costa afuera (offshore) en condiciones ambientales extremas.
	1200080*		1/8"	3.2	14"			
	1200081*		5/32"	4	14"			
	2196	INFRA 718 OPTIMUS E 7018	1/8"	3.2	14"	Lata metálica de 18 kg	Depósito de calidad radiográfica y altas propiedades mecánicas. Utilizan CD PI (+)	Fabricación de estructuras pesadas, maquinaria, recipientes y tuberías a presión. En la industria cementera, minera, petrolera y de plataformas marinas
	2198		5/32"	4	14"			
	6768*	AW 7018 A1 E 7018-A1	1/8"	3.2	14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Electrodo de bajo Hidrógeno al medio Molibdeno con adiciones de polvo de Hierro para incrementar su rendimiento. Recomendado para soldar en todas posiciones con propiedades mecánicas elevadas y adecuado para trabajar en altas temperaturas (hasta 500°C). Utilizan CD PI (+)	Para la industria cementera en secciones gruesas y pesadas como mullas y placas de soporte de hornos. En la industria de la construcción para estructuras sometidas a esfuerzos mecánicos severos. En la industria petrolera en tuberías de conducción sujetas a presión. En el sector metal-mecánico, en grúas, contenedores, cajas de volteo, carrocerías y maquinaria de aceros tipo 1030 y 1060.
	6769*		5/32"	4	14"			

* Sobre pedido

**Producto disponible en presentación de lata de lámina de 22.68 kg

Imágenes solamente ilustrativas



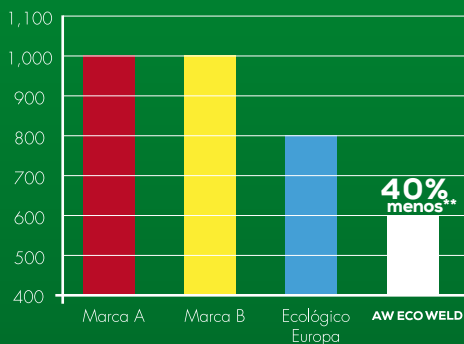
AW ECO WELD®
electrodo ecológico

1er Electrodo ecológico en México

Electrodos convencionales con cumplimiento cabal de propiedades mecánicas y composición química conforme a norma.

INFRA ofrece su línea de electrodos ecológicos reduciendo las emisiones de CO₂ con respecto a los electrodos convencionales que existen en el mercado, contribuyendo a la disminución de la generación de gases efecto invernadero hacia la atmósfera.

Emisiones CO₂ (ppm)*



- **AW ECO WELD 6013**
**reducción del 40% en emisiones de CO₂.
- **AW ECO WELD 7018**
reducción del 20% en emisiones de CO₂.

Sé parte de este esfuerzo para que juntos cuidemos nuestro planeta

ppm* partes por millón.

Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
		Pulg.	mm				
2255 2256	AW ECO WELD E 6013	3/32" 1/8"	2.4 3.2	14" 14"	Caja con 20 kg (8 cajas de 2.5 kg c/u)	Único electrodo ecológico en México, cuidado del medio ambiente y menor emisión de CO ₂ ; excelente encendido, magnífica apariencia y estabilidad de arco. Utilizar CA / CD PI ó PD.	Fabricación de estructuras ligeras, trabajos de mantenimiento en aceros al carbono, herrería, láminas, cualquier corriente y polaridad.
2320 2321*	AW ECO WELD E 7018 •	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Caja con 20 kg (8 cajas de 2.5 kg c/u)	Baja emisión de CO ₂ contribuyendo a la reducción de emisiones de gases efecto invernadero a la atmósfera. Electrodo de bajo hidrógeno con excelentes propiedades mecánicas, depósitos de calidad radiográfica. Utilizar CD PI (+).	Montajes de estructuras de acero, plantas de potencia, plantas petroquímicas, equipos de minería, soldadura en ambientes de baja temperatura donde las propiedades de impacto son importantes, construcción de vagones de trenes, rieles, equipos pesados.

Si requieres más información técnica consulta nuestra página web

SOLDADURA Y APORTES ELECTRODOS, ALAMBRES Y VARILLAS

Electrodos para acero de baja aleación

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	2218 2219 2220*	INFRA 918-B3 E 9018 B3	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14" 14" 14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Alta resistencia a la tracción y calidad radiográfica. Su composición química y bajo contenido de hidrógeno permiten aplicarlo con mayor seguridad y confianza en diversos tipos de acero. Utilizar CD PI (+).	Soldadura de aceros de baja aleación. Fundiciones de forja, calderas de mediana aleación y tuberías de Cromo-Molibdeno. Temperatura de servicio de hasta 600 °C.
	1200076* 6142* 6143*	AW 8018 B2 E 8018 B2	3/32" 1/8" 5/32"	2.4 3.2 4	14" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo al Cr/Mo para piezas y equipos sometidos a grandes esfuerzos y por su bajo contenido de hidrógeno, ideal en piezas susceptibles al agrietamiento. Utilizar CD PI (+).	Dentro de los sectores metal mecánico, calderas e intercambiadores de calor hasta 500 °C, petrolera en tuberías de mediana y alta presión, en la construcción en piezas sujetas a altos esfuerzos mecánicos.
	2259* 2260*	INFRA 7010 P E 7010P-P1	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	Electrodo celulósico de arco fuerte y de alta penetración, con propiedades mecánicas sobresalientes. Toda posición. Utiliza CD PI (+).	Sector petrolero, tendido de líneas de conducción, tubería API 5L X52, gas LP, gas amargo, petróleo y derivados.
	6195* 6205*	AW 90 E 9016 B3	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Arco suave y estable, poco chisporroteo, mediana penetración, escoria de fácil desprendimiento, aleado con cromo-molibdeno. Calidad radiográfica. Utilizar CD PI (+).	Mantenimiento de fluxes, espejos y cuerpos de calderas. Construcción de implementos agrícolas y tuberías de alta presión. En la industria eléctrica, petrolera, petroquímica y agroindustrial. Temperatura de servicio de hasta 600 °C.
	6094* 6098*	AW 8018 D3 E 8018-D3	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo de bajo Hidrógeno al Molibdeno, resistente en materiales sujetos a altos esfuerzos mecánicos. Utiliza CD PI (+)	Se utiliza para uniones de y protección de maquinaria pesada, en intercambiadores de calor, aceros fundidos y como material base en aceros de baja y mediana aleación.
	6092* 6093*	AW 8018 B6 E 8018-B6	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo de baja aleación y bajo contenido de Hidrógeno, ideal por su elevada resistencia al calor y a la corrosión en ambientes sulfurosos. Utiliza CD PI (+)	Sector petrolero, tendido de líneas de conducción, tuberías API-5L-X52, gas LP, gas amargo, petróleo y sus derivados.
	1200077* 1200078*	AW INFRA 818 B8 E 8018-B8	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo de baja aleación para aceros aleados al Cr-Mo empleado para temperaturas de servicio hasta 600°C. Por ser un electrodo de bajo H, se reducen al mínimo las posibilidades de agrietamiento en la soldadura. Utiliza CD PI (+)	Usado en ambientes sulfurosos, tales como tuberías de conducción de gas amargo y semiamargo, industrias químicas, petroquímicas, fabricación y reparación de calderas, recipientes a presión tuberías y conexiones de tanques-cisterna de ferrocarril y autotanques.

NOTA: El electrodo 9018 puede ser soldado con corriente alterna siempre que se cuente con una máquina de voltaje de circuito abierto mínimo de 80 volts.



Más soluciones en electrodos para aceros de baja aleación. Consulta a tu asesor.

Alambres sólidos para acero al carbono (Proceso GMAW)







Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm			
	2046* 2048	INFRA WELDING WIRE ER 70S-6 AWS A5.18	0.023" 0.030"	0.6 0.8	Carrete con 1 kg	Alta productividad, mejor calidad metalúrgica del depósito por su mayor contenido de manganeso. atmósfera protectora de mezclas o CO ₂ . Utilizar CD PI (+).	Procesos MIG/MAG para aceros al carbono. Para uso en máquinas portátiles de potencial constante modelos MM-140, MM-180 y Trilogía 200i. Fabricación de carrocerías, muebles metálicos y herrería. Construcción en general. Acorde a especificación SFA 5.18 M.
	2047 2049 2010*		0.023" 0.030" 0.035"	0.6 0.8 0.9	Carrete con 5 kg		
	2025 2035 2058*		0.035" 0.045" 0.052"	0.9 1.1 1.3	Carrete con 15 kg		
	20161 20171	WELDMIXX BY INFRA (IMPORTADO) ER 70S-6 AWS A5.18	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 15 kg	Alta productividad, alta calidad metalúrgica del depósito por su mayor contenido de manganeso. Atmósfera protectora de mezclas o CO ₂ . Utilizar CD PI (+). Encarretado hilo a hilo.	Procesos MIG/MAG para aceros al carbono. Construcción en general, herrería, automotriz, carrocería, estructuras, pailería, muebles metálicos, tuberías y tanques. Acorde a especificación SFA 5.18 M.
	2016 2017	WELDMIXX WELDING WIRE ER 70S-6 AWS A5.18	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 15 kg		

* Sobre pedido

Alambres sólidos para acero al carbono (Proceso GMAW)

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm			
	2020	INFRAPACK ER 70S-6 AWS A5.18	0.035"	0.9	Tambo con 250 kg	Sistema de alimentación continua de microalambre INFRA ER70S-6. Permite un gran ahorro de tiempos muertos, evitando los cambios de carretes estándar de 15 kg. Requiere, por cada estación de soldadura, un cono y una línea. Utilizar CD PI (+).	Ideal para incrementar la productividad en general en plantas que cuentan con múltiples estaciones de soldadura en producción continua con proceso MIG/MAG, al proporcionar una fuente centralizada de suministro constante de microalambre sólido de aporte. Evita la acumulación de carretes en desperdicio y permite racionalizar el espacio en fábrica.
	2030		0.045"	1.1			
	2021*		0.052"	1.3			
	1200059		0.037"	1.0	Tambo con 250 kg (Herrajes de sujeción)		
	1200071*		0.062"	1.6			
	2154*		0.047"	1.2	Tambo con 300 kg		
	1200104		0.035"	0.9	Tambo con 408 kg		
2168*	0.047"	1.2					
2019	0.035"	0.9	Tambo con 250 kg	Alambre sólido para proceso GMAW, ventaja alta productividad, se utiliza con gas de protección, mezclas o CO ₂ . Se obtienen propiedades mecánicas iguales a un bajo hidrógeno. Utilizan CD PI (+).	Trabaja eficientemente con transferencia por corto circuito, se utiliza en carrocerías, industria automotriz, metalmecánica, etc. Libre de defectos y gran calidad radiográfica.		
2022	0.045"	1.1					
2130*	0.052"	1.3					
2050*	0.035"	0.9	Tambo con 408 kg				
2051*	0.045"	1.1					
2167*	0.035"	0.9					
	2044	WELDMIXX ER 70S-6 AWS A5.18	0.035"	0.9	Tambo con 250 kg	Sistema de alimentación continua de alambre INFRA ER70S-6. Utilizar CD PI (+).	Diseñado para optimizar la eficiencia operativa en procesos de soldadura MIG/MAG de producción continua. Su implementación permite una reducción significativa de tiempos improductivos asociados al reemplazo frecuente de carretes estándar (pequeños)
	2059		0.045"	1.1			



Alambres tubulares para acero al carbono (Proceso FCAW)

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm			
	6002	ALAMBRE TUBULAR AUTOPROTEGIDO E71T-GS AWS A5.20	0.030"	0.8	Carrete con 4.53 kg	Alto volumen de depósito. Toda posición. Permite su aplicación a la intemperie. Menos costos al combinar el ahorro de gas, la alta eficiencia y velocidad. Atmósfera autoprotectora. Utilizar CD PD.	Pailería, Herrería y reparaciones ligeras en campo
	6657		0.030"	0.8	Carrete con 0.907 kg		
	6658		0.035"	0.9	Carrete con 0.907 kg		
	1200064*	DW-50 E71T-1C/M H8 AWS A5.20	0.045"	1.1	Carrete con 20 kg	Alambre Flux-Cored con excelente soldabilidad, alta tasa de deposición y apariencia del cordón brillante usando Ar+CO ₂ o 100% CO ₂ como gas protector. Certificación D1.8 (grado sísmico) lo convierten en la elección superior para la industria de acero estructural. Utilizar CD PI (+).	Alambre tubular ideal para toda posición, alta resistencia mecánica, resistencia a grietas. En astilleros, maquinaria industrial, construcciones estructurales, incluyendo tanques de almacenamiento y tuberías.
	1200065*	AWS A5.36 - ASME	0.052"	1.3			
	1200066*		1/16"	1.6			
	6665*	FRONTIARC 711 E71T-1C1/1M H8 AWS A5.20	0.045"	1.1	Carrete con 20 kg	Para toda posición. Aplicable con proceso FCAW. En pasos múltiples en cualquier espesor de aceros al carbono. Muy buena soldabilidad y apariencia; suelda en posición vertical ascendente. Fácil aplicación prácticamente sin salpicaduras y mínima escoria. Certificación D1.8 (grado sísmico) lo convierten en la elección superior para la industria de acero estructural. Utilizar CD PI (+).	Alambre tubular ideal para aplicación en toda posición por el proceso FCAW. En construcciones y estructuras de acero bajo carbono, como barcos, puentes, vasijas, maquinaria y edificios. Con protección de mezclas Argón-CO ₂ (se recomienda mezcla INFRA MIXX® 200/25) o CO ₂ . Alta resistencia mecánica, ductilidad, resistencia a grietas y acabado final.
	6660*	AWS A5.36 - ASME SFA-5.36/SFA-5.36M	1/16"	1.6			
	6960	WELDMIXX TUBULAR WIRE E71T-1C1A2-CS1	0.045"	1.1	Carrete con 15 kg	Para toda posición y vertical descendente. Aplicable con proceso FCAW. En pasos múltiples en cualquier espesor de aceros al carbono. Muy buena soldabilidad y apariencia. Fácil aplicación prácticamente sin salpicaduras y mínima escoria. Utilizar CD PI (+).	Alambre tubular ideal para aplicación en toda posición por el proceso FCAW. En construcciones y estructuras de acero bajo carbono, como barcos, puentes, vasijas, maquinaria y edificios. Con protección de mezclas Argón-CO ₂ (se recomienda mezcla INFRA MIXX® 200/25) o CO ₂ . Alta resistencia mecánica, ductilidad, resistencia a grietas y acabado final.
	6965	E71T-1M21A2-CS1 AWS A5.20 AWS A5.36 - ASME	1/16"	1.6			
	1200067*	DW-50AY E70T-1C/9C H8 AWS A5.20 AWS A5.36 - ASME	3/32"	2.4	Carrete con 22.7 kg	Alambre Flux-Cored de diámetro 2.4 mm, alta tasa de deposición, excelente apariencia de cordón (plana), mínima generación de salpicadura y humos, Certificación D1.8 (grado sísmico) lo convierten en la elección superior para la industria de acero estructural. Utilizar CD PI (+).	Alambre tubular ideal para posición de filete, plana y horizontal, alta resistencia mecánica. En la industria del acero estructural, resistencia a grietas. En astilleros, maquinaria industrial, construcciones estructurales.
	1200101*	MX-A70C6LF E70C-6M	0.045"	1.1	Carrete con 20 kg	Alambre tipo Metal Cored de 70 ksi, diseñado para tener una tasa de deposición altamente eficiente e aplicaciones de industria pesada. Para uso con mezcla 75-95% Ar+CO ₂ Utilizar CD PI (+).	Alambre tubular ideal para posición plana y horizontal, produce altas tasas de deposición adecuadas para aplicaciones industriales pesadas, alta resistencia mecánica, resistencia a grietas.
	1200069*	AWS A5.18	0.052"	1.3			
	1200070*		1/16"	1.6			







Imágenes solamente ilustrativas

SOLDADURA Y APORTES ELECTRODOS, ALAMBRES Y VARILLAS

Varillas para proceso GTAW acero al carbono

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	1200082* 6770 6771*	TIG WELD ER 70S-3	1/16" 3/32" 1/8"	1.6 2.4 3.2	36"	Tubo de cartón de 5 kg	Varilla cobrizada, calibrada y con identificación de golpe para su mejor rastreabilidad, composición química con % de Mn y Si conforme a norma. Utilizar CD PD.	Uniones de tubería y placa que requieran acabado limpio y con suministro de calor que garantice sanidad y uniones de alta calidad, industria petroquímica, conducción de petróleo y derivados, intercambiadores de calor, etc.
	1200083* 6773 6774	TIG WELD ER 70S-6	1/16" 3/32" 1/8"	1.6 2.4 3.2	36"	Tubo de cartón de 5 kg	Varilla cobrizada, calibrada y con identificación de golpe para su mejor rastreabilidad, composición química con % de Mn y Si que proveen propiedades mecánicas sobresalientes y composición química conforme a norma. Utilizar CD PD.	Uniones de tubería y placa que requieran acabado limpio y con suministro de calor que garantice sanidad y uniones de alta calidad, industria petrolera, química, metalmeccánica, etc.








Electrodos para acero inoxidable

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6236 6230 6245*	AW IL E 308L-16	3/32" 1/8" 5/32"	2.4 3.2 4	12" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Buena resistencia a la corrosión intergranular, obteniendo una zona afectada por el calor (ZAC) muy reducida, mínima precipitación de carburos. Fácil encendido, reencendido y remoción de escoria. Deja un cordón liso y fino, sin socavación. Utilizar CD PI (+).	Para aceros inoxidables tipo 302, 308, 304 y grado "L". Industria alimentaria, vitivinícola y siderúrgica. Aplicaciones generales, estructuras de acero inoxidable 304. Utilizado también para inoxidables de la serie 200.
	6226 6215 6216*	AW I MoL E 316L-16	3/32" 1/8" 5/32"	2.4 3.2 4	12" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Mayor resistencia a la corrosión activa por su contenido de Molibdeno. Soporta temperaturas mayores de trabajo sin cambio en su estructura cristalina. Utilizar CD PI (+).	Para aceros inoxidables tipo 316, 321 y 316 L. Partes de turbinas, quemadores, evaporadores y cámaras de combustión. En la industria química, petroquímica, papelera y pailería especializada.
	6385	AW INOX WELD 309 E 309-16	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Fácil encendido, reencendido y mínimo chisporroteo. Deja cordones de apariencia lisa y fina sin socavación. Resiste temperaturas de trabajo hasta 900°C. Utilizar CD PI (+).	Para uniones y revestimientos en aceros disímiles 25/20 Cr.Ni. Une los aceros tipo 405, 420 y 430. En la industria cementera, de fertilizantes, fabricación de hornos, válvulas y reparaciones en general.
	6265	AW II E 310-16	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Fácil encendido y reencendido, mínimo salpique. Deja cordones de apariencia lisa y fino acabado sin socavación. Resiste temperaturas de trabajo hasta 1200 °C. Utilizar CD PI (+).	Para piezas que vayan a estar sometidas a desgastes por corrosión producidos por altas temperaturas. Fabricación de válvulas, catalizadores, intercambiadores de calor y reactores. En la industria petrolera, alimentaria y química.
	6156 6165 6175 6185*	AW 880 E 312-16	3/32" 1/8" 5/32" 3/16"	2.4 3.2 4 4.8	12" 14" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Facilita la liga con varios tipos de acero, alta resistencia mecánica y resistencia a la corrosión. Temperatura de servicio hasta 450°C. Utilizar CD PI (+).	Liga universal entre aceros inoxidables y aceros al carbono, incluyendo los de mediana y baja aleación. Para cualquier industria que repare piezas automotrices, engranes, flechas, muelles y matrices.
	6128* 6129* 6131*	AW 608 NORMA AWS A5.4 E 347-16	3/32" 1/8" 5/32"	2.4 3.2 4	12" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	La presencia de Columbio en este electrodo actúa como estabilizador, reduciendo la posibilidad de precipitación intergranular de carburos de cromo lo que trae como ventaja el aumento a la resistencia a la corrosión. Utilizar CD PI (+).	Este electrodo se aplica para soldar aleaciones de cromo-níquel en equipos que involucren alta temperatura de servicio (370 °C) en donde el desarrollo de ferrita alta no es deseable. Procesos industriales, aplicaciones en refinerías, generación de energía.





Más soluciones en electrodos para aceros inoxidables. Consulta a tu asesor.

* Sobre pedido

Varillas para proceso GTAW acero inoxidable

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	608311 608411	WELDMIXX BY INFRA TIG ER308L ER 308L	1/16" 3/32"	1.6 2.4	36" 36"	Empaque con 5 kg	En láminas delgadas se controla eficientemente la entrada de calor evitando daño metalúrgico y corrosión. Utilizar CD PD. Gas recomendado Ar MIXX®.	Buena liga en soldadura de aceros inoxidables tipo 302, 304 y 308. Para piezas donde existe corrosión activa por sustancias orgánicas, reactivos y fermentos.
	6083* 6084*	TIG WELD 308L ER 308L	1/16" 3/32"	1.6 2.4	36" 36"	Empaque con 4.536 kg		
	608611*	WELDMIXX BY INFRA TIG 309L ER 309L	3/32"	2.4	36"	Empaque con 5 kg	Varilla calibrada desnuda y limpia, ideal para la corrosión, activa a bajas temperaturas, resistencia a la precipitación y corrosión. Intergranular aún en metales disímiles. Utilizar CD PD. Gas recomendado Ar MIXX®.	Para reconstrucción de partes de máquinas sometidas a corrosión y temperaturas, como turbinas, compresoras, molinos, tuberías, tanques de proceso e intercambiadores de calor.
	6086*	TIG WELD 309L ER 309L	3/32"	2.4	36"			
	608711* 608811* 608911*	WELDMIXX BY INFRA TIG 316L ER 316L	1/16" 1/8" 3/32"	1.6 3.2 2.4	36" 36" 36"	Empaque con 5 kg	Resistente a la corrosión activa por su contenido de molibdeno. Soporta temperaturas de trabajo mayores sin cambio en su estructura cristalina. Utilizar CD PD. Gas recomendado Ar MIXX®.	Para trabajos de soldadura en unión y revestimiento. Fabricación de reactores, intercambiadores de calor, tuberías, digestores y recipientes. Alta y baja presión en aceros inoxidables 316, 318, 319 y grados L.
	6087* 6088* 6089*	TIG WELD 316L ER 316L	1/16" 1/8" 3/32"	1.6 3.2 2.4	36" 36" 36"	Empaque con 4.536 kg		
	6997* 6998*	TIG ER308L ER 308L	1/16" 3/32"	1.6 2.4	36" 36"	Empaque con 4.536 kg		

Alambres sólidos para acero inoxidable (Proceso GMAW)




Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm			
	607111 607811	WELDMIXX BY INFRA MIG WELD 308L ER 308L	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 14.968 kg	Carretes con orificio central estandarizado. Su encarretado es limpio y perfectamente calibrado conforme a normas. Utilizar CD PI (+).	Proceso MIG para fabricación de alta producción en aceros inoxidables similares de cualquier espesor. En la industria alimentaria, petroquímica y destilación.
	6071* 6078*	MIG WELD 308L ER 308L	0.035" 0.045"	0.9 1.1			
	644611 6072	WELDMIXX BY INFRA MIG WELD 308LSi ER 308LSi	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 14.968 kg	Encarretado hilo-hilo, tiene una clasificación igual al 308L, excepto por su alto contenido de silicio, con el que se mejora la aplicación del depósito, logrando cordones más limpios, mayor velocidad de aplicación. R.T.: 75,000 lb/pulg ² Elongación: 35% utilizar: CD PI (+) Gases de protección: mezclas argón - oxígeno, argón-CO ₂ , mezcla He-Ar-CO ₂ y Ar MIXX® (argón grado soldadura).	Soldadura de espesores 1/8" (3.2 mm) y mayores. Espesores delgados, pueden ser soldados usando una placa de cobre como respaldo. Fabricación de alta producción de aceros inoxidables similares. Industria alimentaria, petroquímica, destilación. Soldadura de metales similares como: AISI-301, 302, 304, 304L, 305, 308, 308L y 347.
	6446*	MIG WELD 308LSi ER 308LSi	0.035"	0.9			
	607711 607911	WELDMIXX BY INFRA MIG WELD 309L ER 309L	0.035" 0.045"	0.9 1.1	Carrete con 14.968 kg	Carretes con orificio central estandarizado. Su encarretado es limpio y perfectamente calibrado conforme a normas. Utilizar CD PI (+). Mezcla He-Ar-CO ₂ y Ar MIXX® (argón grado soldadura).	Proceso MIG para fabricación de alta producción en aceros inoxidables similares de cualquier espesor. Para fabricación de autopartes. Liga universal entre inoxidables de análisis desconocidos.
	6077* 6079*	MIG WELD 309L ER 309L	0.035" 0.045"	0.9 1.1			
	608111	WELDMIXX BY INFRA MIG WELD 316 LSi ER 316LSi Sólido	0.035"	0.9	Carrete con 14.968 kg	Encarretado hilo-hilo, tiene una clasificación igual al 316L excepto por su alto contenido de silicio, con el que se mejora la aplicación del depósito, logrando cordones más limpios, mayor velocidad de aplicación. R.T.: 75 000 lb/pulg ² Elongación: 30% Utilizar: CD PI (+) Gases de protección: mezclas argón - oxígeno, argón-CO ₂ , mezcla He-Ar-CO ₂ y Ar MIXX® (argón grado soldadura).	Soldadura de espesores 1/8" (3.2 mm) y mayores. Espesores delgados, pueden ser soldados usando una placa de cobre como respaldo. Fabricación de alta producción de aceros inoxidables similares. Industria alimentaria, petroquímica, destilación. Soldadura de aceros inoxidables similares, aceros de baja aleación con aceros inoxidables austeníticos.
	6081*	MIG WELD 316 LSi ER 316LSi Sólido	0.035"	0.9			

Imágenes solamente ilustrativas

Más soluciones en alambres sólidos para acero inoxidable. Consulta a tu asesor.




SOLDADURA Y APORTES ELECTRODOS, ALAMBRES Y VARILLAS

Alambres tubulares para acero inoxidable (Proceso FCAW)


Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm			
	6790*	DW 309 LP AWS A 5.22 E309LT1-1/4	0.045"	1.1	Carrete con 12.7 kg	Alambre tubular para soldadura en aceros inoxidables con mayor contenido de ferrita. Buena soldabilidad y acabado, resistente a altas temperaturas y corrosión alta. Es aplicable a la soldadura de diversos aceros inoxidables disímiles y de análisis desconocidos en toda posición. Utilizar CD PI.	Aplicable con proceso FCAW, con protección de gas CO ₂ . Aplicable a revestimientos múltiples tipo "cladding" como cordón de fondo. Resistente al agrietamiento.
	6781*	DW 308L AWS A5.22 E308LT0-1/4	0.045"	1.1	Carrete con 12.7 kg	Alambre tubular para soldadura en aceros inoxidables. Bajo contenido de carbono, alta resistencia a la corrosión intergranular. Para soldar en posición plana y horizontal. Utilizar CD PI.	Aplicable con proceso FCAW, con protección de gas CO ₂ . Para aceros inoxidables tipo 304 en industrias alimenticia, farmacéutica, química, petrolera y en general.
	6783*	DW 309L AWS A5.22 E309LT0-1/4	0.045"	1.1	Carrete con 12.7 kg	Alambre tubular para soldadura en aceros inoxidables. Adecuado para uniones de metales diferentes y capas subyacentes sobre aceros ferríticos, produciendo superficies de cordón de soldadura suaves y brillantes. Utilizar CD PI.	Aplicable con proceso FCAW, con protección de gas CO ₂ . Está diseñado para soldaduras diferentes como soldadura de acero inoxidable. Hasta acero dulce o acero de baja aleación.

Más soluciones en alambres tubulares para acero inoxidable. Consulta a tu asesor.





Electrodos para hierros colados

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6506*	AW NILOX E Ni-CI	3/32"	2.4	12"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Utiliza un mínimo de amperaje de trabajo, sin porosidad ni socavaciones. Su gran elongación permite absorber las tensiones residuales que quedan en el interior de la pieza. Utilizar CA / CD PD.	Para soldar hierros colados (gris, maleable y nodular). Reparación de motores, cuerpos o impulsores de bombas, cajas de engranes, coronas, levas, dientes desgastados de engranes, maza cañera, válvulas y carcazas. Maquinable.
	6510		1/8"	3.2	14"			
	6515*		5/32"	4.0	14"			
	6340	AW FERRONILOX 60 E NiFe-CI	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Coeficiente de expansión menor, mayor resistencia y ductibilidad, menor tendencia a fracturar. Depósito 60% Ni. Se puede combinar con NILOX o AW 127 en uniones críticas, como material antifriccional. Utilizar CD PI (+).	Para unir hierro colado, gris, maleable y nodular. Reparación de motores, cuerpos o impulsores de bombas, cajas de engranes, coronas, levas, dientes desgastados de engranes, maza cañera, válvulas y carcazas. Maquinable.
	6345*		5/32"	4.0	14"			
	6040	AW 127 E St	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	No maquinable. Utilizar CD PI (+). Sella las paredes del bisel, permitiendo uniones libres de poros en hierros colados.	Para soldar hierro colado maleable y nodular. Ideal para usarse como aporte de material sano en fundiciones viejas, requemadas o extremadamente sucias y contaminadas.

Electrodo herramienta




	6325	AW CUT WELD	1/8"	3.2	14"	Caja con 15 kg (3 bolsas de 5 kg c/u)	Arco de alta potencia calorífica, rápido desprendimiento de partículas que permiten fundir y separar limpiamente el material de la zona de corte, permitiendo una ranura limpia de impurezas. Utilizar CD PI (+).	Cualquier industria que requiera cortar, biselar, achaflanar y ranurar. Todo tipo de aceros de estructura ferrítica o austenítica, así como acero fundido, hierro colado y todos los metales no ferrosos.
	6330		5/32"	4	14"			

Electrodos, alambre y varillas de aporte para aluminio y sus aleaciones





	1200183	AW 2201 E 4043 Aluminio al silicio Electrodo revestido	3/32"	2.4	36"	Bote de 3 kg	Buena soldabilidad, encendido y reencendido rápido, poco salpique, remoción de óxidos, características de uniones sobresalientes. Puede aplicarse con soplete, utilizando una flama ligeramente carburante. Buenas propiedades de liga y fluidez capilar. Utilizar CD PI (+).	Para uniones y revestimientos en aleaciones y fundición de los tipos Al-Si. Pailería en aluminio, estructuras arquitectónicas, fabricación y reparación de moldes, corrección de defectos de fundición, tanques y recipientes para la industria papelera y aceitera.
	6043		1/8"	3.2	14"			
	6060*		5/32"	4	14"			
	6125*	WELDMIXX BY INFRA TIG 4043 ER 4043 Aluminio al silicio	1/16"	1.6	36"	Caja de 4.536 kg	Alta fluidez del metal de aporte y facilidad de liga con varias aleaciones comunes. Utilizar CA AF continua. Gas recomendado Ar MIXX®.	Proceso TIG/TAG. Construcción de tuberías, válvulas, coples y conexiones, intercambiadores de calor.
	6710		3/32"	2.4	36"			
	6715		1/8"	3.2	36"			
	6765	MIG AW 5356 ER 5356 Aluminio al magnesio	0.035"	0.9	N/A	Carrete con 7.257 kg	Se puede anodizar después de aplicada la soldadura. Liga fácilmente con aluminos al manganeso. Utilizar CD PI (+). Gas recomendado Ar MIXX® o mezcla INFRA ALUMIXX®.	Proceso MIG/MAG. Construcción de tanques, tuberías, muebles, cabezas y cubiertas de motor, motores espirales, impulsores de bombas, válvulas y piezas ornamentales.
	6775		3/64"	1.2	N/A			
	676511 677511	WELDMIXX BY INFRA MIG AW 5356 ER 5356 Aluminio al magnesio	0.035"	0.9	N/A	Carrete con 7 kg		

* Sobre pedido

Electrodos, alambre y varillas de aporte para aluminio y sus aleaciones

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6760*	MIG AW 4043 ER 4043 Aluminio al silicio	3/64"	1.2	N/A	Carrete con 7.257 kg	Producción a alta velocidad, perfecta calibración, encarretado hilo a hilo, limpieza, facilidad de liga con aleaciones comerciales, gas recomendado Ar MIXX® o mezcla INFRA ALUMIXX®. Utilizar CD PI (+).	Proceso MIG/MAG. Construcción de tuberías, válvulas, coples y conexiones. Papelera, pailería aluminio, estructuras ornamentales y artísticas, automotriz, hulera y fundidora.
	676011	WELDMIXX BY INFRA MIG AW 4043 ER 4043 Aluminio al silicio	3/64"	1.2	N/A	Carrete con 7 kg		
	6464	MIG AW 4043 ER 4043 Aluminio al silicio	0.035"	0.9	N/A	Carrete con 0.454 kg		
	6977	WELDMIXX BY INFRA MIG AW 4043 ER 4043 Aluminio al silicio	3/64"	1.2	N/A	Carrete con 0.454 kg		



Electrodos, alambres y varillas de aporte para cobre y sus aleaciones

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6275 6285*	AW BRONSOMATIC A E CuAl-A2 Electrodo revestido	1/8" 5/32"	3.2 4.0	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo de bronce aluminico. Deja cordones finos con arco corto, facilidad de liga con fierros colados y aceros. Utilizar CD PI (+). Usado en posición plana.	Para unir y revestir bronces similares en alambiques, evaporadores, intercambiadores de calor, chumaceras y engranajes. En la industria alcoholera, perfumería, fábricas de explosivos, azucarera, cervecera y laboratorios farmacéuticos.
	6295	AW BRONSOMATIC B E Cu Sn-A Electrodo revestido	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo de bronce al estaño. Capacidad antifricción, realiza cordones finos con arco corto. Facilidad de liga con aceros y fierros colados. En espesores mayores de 1/4" precalentar a 250 °C min. Utilizar CD PI (+).	Para soldadura de unión de cobre y aleaciones de cobre, bronces fosforados y aleaciones al estaño, chumaceras, bujes, flechas, engranajes, reductores de velocidad, tubería y pailería. En la industria alcoholera, perfumería, azucarera, cervecera y farmacéutica.
	6152 6151	LOW FUMING BRONCE RF Varilla revestida de fundente RB CuZn-C	1/8" 3/32"	3.2 2.4	36"	Empaque con 5 kg o a granel	Alta resistencia mecánica, hasta 65,000 lbs/pulg ² , flujo capilar, para alta producción, facilidad de liga con cualquier metal ferroso, fundiciones y aceros templados y endurecidos. Flama neutra.	Para reparaciones en general, así como para trabajos de recuperación y ensamblado, siempre que pueda usarse el bronce. En tornería, artesanía, construcción de bicicletas, muebles metálicos y talleres de reparación automotriz.
	6149 6148 6150*	LOW FUMING BRONCE D Varilla desnuda RB CuZn-C	1/8" 3/32" 5/32"	3.2 2.4 4	36"	Empaque con 10 kg o a granel Usar fundente Flux Weld 246	Alta resistencia mecánica, hasta 65,000 lbs/pulg ² , flujo capilar, para alta producción, facilidad de liga con cualquier metal ferroso, fundiciones y aceros templados y endurecidos. Flama neutra más fundente.	Para reparaciones en general, así como para trabajos de recuperación y ensamblado, siempre que pueda usarse el bronce. En tornería, artesanía, construcción de bicicletas, muebles metálicos y talleres de reparación automotriz.
	6485*	MIG SILICON BRONZE Alambre sólido ER CuSi-A	0.035"	0.9	N/A	Carrete con 13.60 kg	Alta productividad para trabajos en serie en lámina galvanizada o en uniones y recubrimientos bronce a bronce. Gas de protección Ar MIXX® y mezcla INFRA ALUMIXX®. Utilizar CD PI (+).	Adecuado para la soldadura de cobre al silicio o cobre al zinc, o estos metales base entre sí. Lámina galvanizada o aluminizada. En la industria automotriz, azucarera, química, petroquímica, moldes, materiales de estampado y embutido.

Imágenes solamente ilustrativas

SOLDADURA Y APORTES ELECTRODOS, ALAMBRES Y VARILLAS

Fundentes

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
	6360	FLUX WELD 246 Bronce	Bote con 200 g	Especial para soldaduras de bronce y cobre con proceso oxiacetilénico. Efectiva labor de limpieza para facilitar el flujo capilar a bajas temperaturas.	En la industria eléctrica, máquinas-herramienta, artesanal, refrigeración y líneas de conducción.
	6365	FLUX WELD 800 Plata	Bote con 350 g	Especial para soldaduras de plata con proceso oxiacetilénico. De alta capilaridad y efectiva acción de limpieza.	En la industria eléctrica, máquinas-herramienta, artesanal, refrigeración, líneas de conducción, etc.

Varilla de aporte para plata y sus aleaciones

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6166* 6167*	AP-SIL 0 BCuP-2	1/8" 3/32"	3.2 2.4	36"	Empaque con 15 kg o a granel	Esta soldadura posee buena fluidez, adecuada para uniones de cobre y sus aleaciones, puede usarse sin fundente. Tiene amplia aplicación en la unión por soplete de oxigas en tuberías de refrigeración y sistemas de aire acondicionado. Puede aplicarse también sobre latones y bronce, pero en este caso, si es necesario el uso de un fundente. No es recomendable para soldar aceros, ya que produce compuestos fragilizantes que pueden conducir a la ruptura del componente.	
	6170* 6169*	5 SILVER BRAZE VARILLA DESNUDA BCuP-3 Plata al 5 %	1/16" 3/32"	1.6 2.4	18" 18"	Tubo plástico de 1 kg	Varilla con bajo contenido de plata para uniones de cobre y sus aleaciones, aplicable con proceso oxiacetilénico y oxigas. Para mejores resultados use utilice fundente Flux 800	Adecuado para la unión de láminas o tubos de cobre a cobre, o cobre a latón, bronce en soldadura de cables embobinados y conexiones eléctricas, refrigeración y aire acondicionado. Para barras de conducción en motores eléctricos y reparaciones de la industria en general
	6173* 6172* 6171*	15 SILVER BRAZE VARILLA DESNUDA BCuP-5 Plata al 15 %	1/16" 3/32" 1/8"	1.6 2.4 3.2	18" 18" 18"	Tubo plástico de 1 kg		Adecuado para la unión de láminas o tubos de cobre a cobre, o cobre a latón, bronce en soldadura de cables eléctricos, embobinados y conexiones eléctricas, refrigeración y aire acondicionado para barras de conducción en motores eléctricos y reparaciones de la industria, artesanal, alimenticia, perfumería, vinícola y alcoholera
	6520*	OXIWELD 600 BAg-2a Plata 30% Varilla desnuda	1/16"	1.6	18"	A granel Usar fundente Flux Weld 800	Aleación de liga universal para producción y mantenimiento; iguala el color del latón. Altos valores mecánicos y muy buena apariencia y flujo capilar.	Unión de metales diferentes, incluyendo carburos de tungsteno o vanadio, aceros aleados y aceros inoxidable. Para la fabricación de piezas ornamentales y muebles metálicos. En la industria de refrigeración, mantenimiento y arquitectónica.
	6528*	OXIWELD 800 BAg-1 Plata 45% Varilla desnuda	1/16"	1.6	18"	A granel Usar fundente Flux Weld 800	Altas propiedades mecánicas, magnífica conductividad térmica y eléctrica. Combinada con el fundente Flux Weld 800 fluye con gran facilidad a temperatura muy baja, "bañando" espacios capilares.	Unión de aceros con materiales de estructura fina, como el carburo de tungsteno, en herramientas. Ideal para producción en hornos y con sopletes o mantenimiento en la industria eléctrica. En las industrias naval, destilerías, aserraderos, marmolera y refrigeración.
	6529*	AU 50 BAg-1* Plata al 50% Varilla desnuda	1/16"	1.6	18"	A granel Usar fundente Flux Weld 800	Se emplea para soldar metales ferrosos y no ferrosos, como aceros y fundiciones de hierro maleables, aceros inoxidables, cobre, aleaciones de cobre, níquel, aleaciones de níquel, tungsteno y combinaciones entre estos metales.	En la producción de material eléctrico, aparatos electrodomésticos, refrigeración, aire acondicionado, aparatos odontológicos y médico-quirúrgicos, joyas, bisutería y aplicaciones industriales en general y para reparación.
	1200055* 1200056*	35 SILVER BRAZE Plata revestida al 35% Blanca Tipo AWS A5.8 B Ag-35	1/16" 3/32"	1.6 2.4	18" 18"	Tubo plástico de 1 kg		
	1200172*	45 SILVER BRAZE Plata revestida al 45% Blanca Tipo AWS A5.8 B Ag-5	1/16"	1.6	18"	Tubo plástico de 1 kg	Aleación de plata para brazing de baja temperatura con un rango medio de fusión. La varilla está recubierta de fundente (libre de bórax) que promueve la generación de uniones sanas, dejando la zona prácticamente libre de residuos.	Es recomendada para la unión de aceros, cobres y la mayoría de los bronce. Para uso en industria alimenticia, aplicaciones sanitarias, componentes de refrigeración.
	1200057* 1200058*	35 SILVER BRAZE Plata revestida al 35% Naranja Tipo AWS A5.8 B Ag-35	1/16" 3/32"	1.6 2.4	18" 18"	Tubo plástico de 1 kg		
	1200178* 1200179*	15 SB RINGS Plata al 15 % BCuP-5	1/2" 5/8"	12.7 15.8	- -	Paquete de 25 piezas	Anillos de plata al 15 %, utilizados para soldadura brazing de componentes tubulares de cobre y aleaciones disímiles. Su presentación preformada minimiza los residuos y facilita su uso en aplicaciones de producción en serie.	Para soldadura de tubos de cobre, garantizando uniones sin fugas y de gran hermeticidad. Recomendado para instalaciones de aire acondicionado, sistemas de refrigeración y componentes tubulares donde se busque optimizar la cantidad de soldadura aplicada.

* Sobre pedido

Electrodo para reconstrucción y revestimiento duro

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6005 6000	AW CONOMANG Alto manganeso	5/32" 3/16"	4 4.8	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Económico y de fácil aplicación en cordones múltiples sin agrietamiento. Altas propiedades mecánicas. Endurece al impacto. Dureza al depósito de 88-92 HRB. Utilizar CD PI (+).	En la reconstrucción de maquinaria y molinos de trituración, en aceros de alto manganeso. En las industrias cementera, azucarera y minera.
	6331* 6332*	AW NIQMANG Alto manganeso níquel	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo austenítico para soldadura de unión y revestimiento duro en aceros alto manganeso, aleados, inoxidables, etc. Puede usarse como capa intermedia para revestimientos que trabajen a abrasión y alto impacto. Para reconstrucción en múltiples capas. Se endurece al impacto, fácil aplicación. Dureza: 83-88 HRB al depositarse. Utilizar CD PI (+).	Para soldadura de unión y de revestimiento. Tipo Inoxidable para reconstrucción de piezas de tractor, bulldózer, palas mecánicas. Como colchón intermedio en recubrimientos duros, maquinaria de procesos alimentarios, molinos de granos, donde existe impacto fuerte y abrasión moderada. Para unir planchas de acero alto manganeso y alto carbono.
	6010	AW DURWELD 122-1 Build-up	5/32"	4	14"	Bote de plástico de 5 kg	Fácil aplicación y alto rendimiento, soporta cualquier número de capas sin riesgo de desprendimiento a altos impactos. Dureza de 35-40 HRC. Utilizar CD PI (+).	Reparación de ruedas de grúas viajeras, zapatas, catarinas y ruedas guía. En la industria cementera, azucarera y minera.
	6015 6020 6021*	AW DURMATIC H-10 Carburo de cromo	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14" 14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Resistencia a la alta abrasión y mediano impacto en aceros fundidos y aceros al manganeso. Dureza de 58-63 HRC, 3 capas como máximo. Utilizar CD PI (+).	Recubrimiento de piezas de maquinaria pesada que trabaja en movimiento de materiales y/o desgaste ocasionado por la presión del rozamiento y el calentamiento subsiguiente. En la industria cementera, minera, azucarera y textil.
	6334	AW DURWELD 6000 Carburo de cromo	1/8"	3.2	14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo tipo CrMoV de dureza media. Útil para revestimientos que deban soportar alta abrasión y alto impacto, como minerales y arenas. Arco estable y fácil aplicación. Soporta hasta tres cordones sobrepuestos mínimo agrietamiento. Dureza al depósito: 50-55 HRC. Utilizar CD PI (+).	Para severa abrasión e impactos combinados; en canchales, minas, mueve tierras (como bulldózer, alas y excavadoras). En cordones gruesos y como revestimiento final. En trituradoras, molinos, filos de transportadoras de mineral y maquinaria agrícola.
	6576* 6577*	AW THERMALLOY 400 Ni-Mo	1/8" 5/32"	3.2 4.0	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Alta resistencia al impacto combinado con calor y fricción. Dureza al depósito de 89-94 HRB. Utilizar CD PI (+).	Revestimiento de partes de maquinaria sometidas a esfuerzos de impacto, roce y presión. Recomendado para reconstruir dados y matrices, rodillos de laminación y cuchillas de corte. En la industria de la fundición y acerías.
	1200180* 6436*	AW MAZABLIN 99 Carburo de cromo	1/8" 5/32"	3.2 4	18" 18"	Caja con 20 kg (4 bolsas de 5 kg c/u)	No requiere una limpieza extrema, proporciona una transferencia globular y puede aplicarse en las mazas paradas o en movimiento. Dureza hasta 53 HRC. Utilizar CD PI (+).	Blindaje de maza de molinera en la industria azucarera. Contiene elementos que forman una estructura de alta resistencia a la abrasión en medios húmedos. Adherencia en los dientes proporcionando una superficie rugosa, la cual permite mejor arrastre de caña.
	6119*	AW DURWELD 3000 Build - up	5/32"	4	14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo tipo Build Up, electrodos con buena maquinabilidad, durezas 31 - 36 HRC. Utilizar CD PI (+).	Se aplica en piezas que requieren de depósitos de mediana dureza y resistente a la compresión, como es el caso de poleas, grúas viajeras.
	1200053* 1200054*	AW DURWELD MEGA 64	5/32" 3/16"	4 4.8	14" 14"	Bote de plástico de 5 kg	Electrodo con una aleación martensítica similar a un depósito de acero para herramienta de alta velocidad. Puede alcanzar una dureza de hasta 64 HRC. Utilizar CD PI (+).	En troqueles de punzonado, cuchillas de corte, piezas metálicas deslizantes, troqueles de corte, entre otros. Mantiene la dureza en caliente hasta completar 538 °C. Se puede utilizar para una combinación de desgastes abrasión-fricción con alta temperatura.
	6339*	DURWELD 6300 Carburo de cromo y tungsteno	5/32"	4	14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Depósito abrasivo expuestos al desgaste por partículas abrasivas. Resistente al calor y a la corrosión. Dureza al depósito de 52-60 HRC, 2 capas. Utilizar CD PI (+)	Recuperación y protección de piezas sujetas al desgaste combinado por abrasión, fricción y corrosión severas. En la industria cementera, minera, azucarera y textil.
	6011 6012	AW DUR WELD 601	5/32" 1/8"	4 3.2	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo para revestimientos duros, sobre piezas nuevas o gastadas sometidas a severa abrasión, presión y moderado impacto. Utilizar CD PI (+). Dureza de 55-60 HRC.	Maquinaria de trituración, movimiento de tierra y roca. Para uso de mezcladoras de arena o materiales abrasivos, gusanos, dientes, excavadoras, levas flechas y superficies de guías de deslizamiento y temperaturas hasta 200°C

Imágenes solamente ilustrativas

SOLDADURA Y APORTES ELECTRODOS, ALAMBRES Y VARILLAS

Electrodo para reconstrucción y revestimiento duro

Imagen	Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Diámetro		Long.	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
			Pulg.	mm				
	6013* 6014*	AW DUR WELD 6070	5/32" 3/16"	4 4.8	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo para revestimientos duros, sobre piezas nuevas o gastadas sometidas a severa abrasión, presión y moderado impacto. Utilizar CD PI (+). Dureza de 50-55 HRC.	En piezas de industria minera y cementera tales como poleas de cable, rodillos, piezas con superficies expuestas a rodamientos, cadenas de oruga, orillas de ruedas, molinos de rodillos, componentes de dragas, etc.
	6022* 6023*	AW DUR WELD 6020	5/32" 3/16"	4 4.8	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo para revestimientos duros, sobre piezas nuevas o gastadas sometidas a severa abrasión, presión y moderado impacto. Utilizar CD PI (+). Dureza de 50-55 HRC.	Para la reconstrucción de piezas de tractores de pala, catarinas, rodillos, ruedas guía, engranes de molinos bolas y carros mineros, reconstrucción de engranes de molinos cañeros, hornos rotatorios, cremalleras, etc.
	6024* 6025*	AW DUR WELD 7180	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo para blinzaje de maza de molienda en la industria cañera con elementos que forman depósito de alta resistencia a la abrasión y corrosión en medios húmedos en forma de glóbulos pequeños. Utilizar CD PI (+). Dureza de 54.57 HRC	Depósito utilizado en los laterales de los dientes de la maza cañera, ya sea detenida y/o en movimiento (4-6 rpm). Su acabado es rugoso, el cual permite un mejor arrastre de caña y mayor productividad.
	6101* 6102* 6103*	AW DUR WELD 7020 Alto Mn Adición Ni	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo de revestimiento básico resistente al impacto y presión, se suelda fácilmente en posición plana y horizontal, el baño de fusión se controla sin problemas y la escoria se elimina fácilmente. Dureza al depósito de 84 HRB hasta 45 HRC. Utilizar CD PI (+).	Industria de la construcción que maneja equipos para movimiento de tierra. Útil en la reconstrucción de piezas gastadas de acero al manganeso, como dientes de dragas y excavadoras, cucharones, martillos de molinos, muelas y conos de quebradora.
	6104* 6106*	AW DUR WELD 7020 A Alto manganeso	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodos para aceros al manganeso, resistente al impacto, fácil de aplicar en posición plana y horizontal. Dureza al depósito 81 HRB hasta 45 HRC. Utilizar CD PI (+).	Se utiliza en equipo para movimiento de tierra, la reconstrucción de dientes de dragas y excavadoras, equipos para la construcción.
	6108* 6109*	AW DURWELD 70200 Alto Manganeso Austenítico	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo que produce depósitos austeníticos los cuales hacen al depósito resistente a la fisuración. Endurece al trabajo (impacto), recomendado para revestir piezas sujetas a severo impacto y presión. Dureza al depósito 88 HRB hasta 39 HRC. Utilizar CD PI (+).	Su principal campo de aplicación es la industria del cemento, equipo pesado que maneja grava, arena y minerales, la aplicación debe efectuarse con la temperatura lo mas baja posible.
	6111* 6112* 6113*	AW DURWELD 7100 Carburo de cromo	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo que produce depósitos a base de carburos de cromo, se utiliza donde existe fuerte desgaste por abrasión, siendo medianamente resistente al impacto y a la presión. Produce depósitos entre 55-58 HRC. Utilizar CD PI (+).	Se utiliza para revestir superficies de guías de deslizamiento, dientes de excavadoras, cucharones, gusanos transportadores y diversas partes de maquinaria. Se debe depositar con cordones largos, con arco corto y sin oscilación.
	6121* 6122*	AW DURWELD 660 Cr-Mn	1/8" 5/32"	3.2 4	14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo básico que produce depósitos resistentes a la presión, temperatura, impacto y abrasión, se recomienda como depósitos de bajo costo de una sola capa. Dureza de 55-58 HRC. Utilizar CD PI (+).	Su aplicación es en superficies de rodamientos, cilindros de laminación, molinos de rodillos, gusanos y quebradoras. Cuando el material sea sensible al agrietamiento, se recomienda un precalentamiento entre 200-250°C.
	6124* 6126* 6127*	AW DURWELD 6021 Cr-Mo	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo recomendado para revestir partes sujetas a fuertes desgastes por abrasión e impacto, es un electrodo de alto rendimiento. Dureza de 52-57 HRC. Utilizar CD PI (+).	Electrodo recomendado para revestir cadenas y zapatas de tractores, palas mecánicas, reconstrucción de martillos, muelas y rodillos de quebradoras, en piezas gruesas, se recomienda un precalentamiento para atenuar tensiones internas.
	6114* 6116* 6117*	AW DURWELD 605 Carburo de cromo Carburo de tungsteno	1/8" 5/32" 3/16"	3.2 4 4.8	14" 14" 14"	Bote de plástico con bolsa de 5 kg	Electrodo básico que produce depósitos muy resistentes a la alta abrasión, resistente al calor hasta 500°C. Propiedades de dureza al trabajo también denominada dureza en caliente. Dureza 60-64 HRC. Utilizar CD PI (+)	Se aplica en piezas de máquinas como gusanos transportadores, trituradoras, mezcladoras, amasadoras etc. Abrasión severa.

* Sobre pedido

Alambres para arco sumergido

Código	Nombre comercial	Diámetro		Presentación	Características	Usos y aplicaciones
		Pulg.	mm			
2063*	SAW 8K (EL 8K)	3/32"	2.4	Bobinas de 30 kg	Alambre en carrete hilo a hilo excelente apariencia y alto rendimiento. Utilizar CD PI.	Proceso de arco sumergido para aceros estructurales, tubería, tanques de almacenamiento se recomienda fundente EIF 60 y EIA 72.
2064*		1/8"	3.2			
2066*		5/32"	4.0			
2067*		3/16"	4.8			
2103*	SAW 12K (EM 12K)	5/64"	2.0	Bobinas de 30 kg	Gran versatilidad, alta productividad, menores tiempos de paro, alambre excepcionalmente limpio y de alta calidad. Utilizar CD PI.	Fabricación de recipientes a presión, estructuras de edificios, puentes, calderas, etc. Se recomienda fundente EIA 72 y EIA 76.
2072		3/32"	2.4			
2073		1/8"	3.2			
2074*		5/32"	4.0			
2077*	3/16"	4.8				
2087	SAW 13K (EM 13K)	3/32"	2.4	Bobinas de 30 kg	Gran poder desoxidante y excelentes propiedades mecánicas, alta productividad en pasos sencillos o múltiples. Utilizar CD PI.	Empleado ampliamente en estructuras, puentes, calderas, recipientes a presión, vagones de ferrocarril, etc. Se recomienda fundente EIA 72 y EIA 76.
2094		1/8"	3.2			
2097*		5/32"	4.0			
2098*		3/16"	4.8			
2100*	SAW 13K (EM 13K)	1/8"	3.2	Tambos de 300 kg		
2159*	SAW 308L (ER 308L)	1/8"	3.2	Bobinas de 30 kg	Alambre en carrete hilo a hilo con excelente acabado y apariencia, sus niveles balanceados de Cromo y Níquel, le proporcionan el contenido suficiente de ferrita en el metal depositado para una alta resistencia a las fisuras por calentamiento. Utilizar CD PI.	Para unión de los grados más comunes de aceros inoxidables austeníticos, comúnmente utilizado en la industria alimenticia.

El alambre para arco sumergido está disponible en presentación de 300 kg.

Fundentes para arco sumergido

Código	Nombre comercial Clasificación AWS	Presentación	Características	Usos y aplicaciones
6160	EIA 72 (F7A2)	Sacos de 25 kg (Bolsa interna plástica, saco externo de papel)	Fundente básico con magníficas propiedades mecánicas y buena apariencia, alta productividad.	Fabricación de estructuras, puentes, edificios, tubería de agua, tanques, etc. alambre SAW 8K, SAW 12K y SAW 13K
6161*	EIA 76 (F7A6)		Fundente básico para aplicaciones de altas propiedades mecánicas mejoradas al impacto, alto rendimiento y magnífica apariencia.	Estructuras de acero con cargas estáticas o dinámicas, puentes, plataformas, maquinaria pesada, vagones, etc. Alambre SAW 12K y SAW 13K.
2261*	EIF 72 (F7A2)		Fundente fundido que no requiere codiciones especiales de almacenaje o reacondicionamiento, depósitos de buen acabado propiedades mecánicas notables.	Industria metalmecánica y de la construcción, tanques de gas, vigas, vagones, columnas, etc., aceros al carbono comunes y comerciales.



Imágenes solamente ilustrativas

SOLDADURA Y APORTES ELECTRODOS, ALAMBRES Y VARILLAS

Tabla general de amperajes para electrodos revestidos

ACEROS AL CARBONO	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
INFRA 10 - S	60 - 80	80 - 120	110 - 160	140 - 190
INFRA 10 - P	N/A	75 - 115	110 - 155	140 - 185
INFRA 11	50 - 85	80 - 125	120 - 165	145 - 190
INFRA 13 VD	55 - 90	85 - 130	125 - 165	150 - 190
INFRA EXCEL ARC	55 - 90	90 - 130	N/A	N/A
INFRA PUNTA NARANJA	55 - 90	85 - 130	125 - 165	N/A
AW ECO WELD 6013	55 - 90	85 - 130	125 - 165	N/A
INFRA 724	N/A	100 - 150	140 - 190	190 - 230
INFRA 718	70 - 100	90 - 140	130 - 170	160 - 200
AW ECO WELD 7018	70 - 100	90 - 140	130 - 170	160 - 200
ACEROS DE BAJA ALEACIÓN	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
INFRA 918-B3	70 - 110	90 - 135	125 - 170	165 - 200
AW 90	N/A	90 - 130	125 - 165	N/A
AW 8018 B2	N/A	90 - 135	125 - 170	N/A
AW 7018 A1	N/A	95 - 145	130 - 170	N/A
AW 8018 D3	N/A	90 - 135	125 - 170	N/A
AW 8018 B6	N/A	95 - 145	130 - 170	N/A
INFRA 7010- P1	60 - 95	80 - 120	115 - 155	140 - 185
ACEROS INOXIDABLES	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
AW IL	50 - 75	70 - 100	95 - 130	130 - 180
AW ImoL	50 - 80	75 - 105	100 - 135	130 - 165
AW II	60 - 85	80 - 105	95 - 135	130 - 165
AW 880	50 - 75	75 - 105	95 - 130	125 - 160
AW INOX WELD 309	55 - 80	80 - 100	95 - 130	N/A
AW INOX 608	50 - 80	75 - 105	100 - 135	130 - 165
AW INOX 3008	50 - 75	70 - 100	95 - 130	125 - 160
AW INOX 3016	50 - 80	75 - 105	100 - 135	130 - 165
AW INOX 3017 LC	50 - 75	70 - 100	95 - 130	N/A
AW INOX 6053	50 - 80	70 - 105	N/A	N/A
AW INOX 68024 Cb	50 - 75	70 - 100	N/A	N/A
HIERROS COLADOS	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
AW NILOX	70 - 90	85 - 105	110 - 140	N/A
AW FERROILOX 60	65 - 90	80 - 105	110 - 150	N/A
AW 127	70 - 90	80 - 120	110 - 150	N/A
ELECTRODO HERRAMIENTA	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
AW CUT WELD	N/A	150 - 250	200 - 300	220 - 350
ALUMINIO	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
AW 2201	N/A	70 - 100	90 - 125	N/A
COBRE Y ALEACIONES	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
AW BRONSOMATIC A	N/A	90 - 130	125 - 165	N/A
AW BRONSOMATIC B	N/A	90 - 130	120 - 165	N/A
RECUBRIMIENTOS DUROS	2.4 mm (3/32")	3.2 mm (1/8")	4.0 mm (5/32")	4.8 mm (3/16")
AW CONOMANG	N/A	110 - 150	140 - 175	170 - 200
AW DURWELD 122 -1	N/A	N/A	140 - 170	N/A
AW DURMATIC H-10	N/A	100 - 140	130 - 180	170 - 210
AW THERMALLOY 400	N/A	110 - 140	120 - 170	N/A
AW DURWELD 6000	N/A	90 - 140	120 - 160	150 - 200
AW DURWELD 6300	N/A	N/A	140 - 190	160 - 220
AW NIQMANG	N/A	90 - 130	130 - 180	N/A
AW MAZABLIN 99	N/A	120 - 160	150 - 180	N/A
AW DURWELD 7020	N/A	90 - 130	120 - 160	150 - 190
AW DURWELD 7020 A	N/A	100 - 130	120 - 160	150 - 190
AW DURWELD 70200	N/A	90 - 130	120 - 160	145 - 190
AW DURWELD 7100	N/A	100 - 140	130 - 170	160 - 200
AW DURWELD 605	N/A	110 - 150	140 - 190	180 - 230
AW DURWELD 3000	N/A	90 - 130	140 - 180	160 - 210
AW DURWELD 660	N/A	90 - 140	130 - 180	170 - 210
AW DURWELD 6021	N/A	100 - 150	140 - 190	180 - 230
AW DURWELD 601	N/A	100 - 140	130 - 170	N/A
AW DURWELD 6070	N/A	N/A	130 - 170	160 - 200
AW DURWELD 6020	N/A	N/A	140 - 190	180 - 230
AW DURWELD 7180	N/A	140 - 190	190 - 240	N/A
AW DURWELD MEGA 64	N/A	100 - 130	120 - 150	140 - 170

Tabla de amperajes y voltaje sugeridos para alambres sólidos

Diámetro de alambre en pulgadas	Rango de amperaje	Rango de voltaje
0.023"	30 - 120	13 - 17
0.030"	40 - 150	15 - 19
0.035"	60 - 120	16 - 26
0.045"	140 - 360	18 - 29

Estos valores son para aplicaciones en aceros al carbono y son aproximados, pues no se consideran tipo de unión, posición de soldadura y condiciones de la fuente de poder.

Tabla de amperajes y voltaje sugeridos para alambres tubulares

Diámetro de alambre en pulgadas	Amperaje	Voltaje
0.045"	170	23
	185	24
	200	25
	220	26
	260	27
1/16"	280	28
	215	24
	245	25
	265	26
	280	27
3/32"	360	28
	370	29
	350	27
	400	30
	450	32
	470	34

Estos valores son para aplicaciones en aceros al carbono y son aproximados, pues no se consideran tipo de unión, posición de soldadura y condiciones de la fuente de poder.

Tabla de velocidad de avance típica GTAW (TIG) Manual

Tipo de aplicación TIG manual		Velocidad de avance gas argón (grado soldadura) en IPM
Arco estándar	Transformador	4 - 6
	Inversor	5 - 6
Arco pulsado	Transformador	5 - 6
	Inversor	6 - 8



Oxford[®]
ALLOYS, Inc.

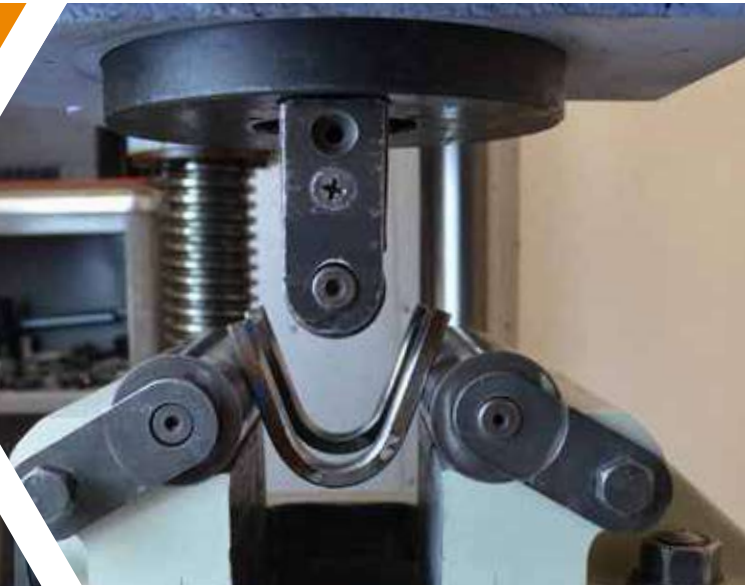
**SOLDADURA
MIG Y TIG**
Acero inoxidable, aluminio y níquel

www.oxfordalloys.com

Somos un laboratorio que brinda soluciones para la industria metalmecánica, ofreciendo servicios integrales en ensayos para calificaciones de procedimientos de soldadura, calificación de soldadores, análisis químicos, físicos y metalográficos.



Consulta nuestro catálogo de ensayos escaneando el código QR.



ALGUNOS SERVICIOS QUE OFRECEMOS SON:

Pruebas mecánicas*

- Ensayos de Tensión.
- Ensayos de Impacto Charpy.
- Ensayos Dureza Rockwell y Vickers.
- Ensayos de Doblez Guiado.
- Ensayos de Nick Break.

Análisis metalográficos

- Tamaño de grano.
- Inclusiones no metálicas.
- Formación de carburos.
- Análisis de falla.

Análisis químico

- Por absorción atómica.
- Identificación positiva de materiales (PMI).
- Determinación de carbono y azufre*.
- Determinación de silicio gravimétrico.

*Ensayos acreditados ante:



Contacto

Jefe de Laboratorios



-  laboratorioeisa.electrodosinfra.com
-  labquim@electrodosinfra.com.mx
-  +52 (55) 5870 1500 ext. 119
-  (55) 7455 8478

MÁQUINAS PARA **SOLDAR**

WWW.GRUPOINFRA.COM

	Página
Tabla general de máquinas soldadoras	56
Soldadoras láser	58
Proceso SMAW	60
Proceso MIG	63
Multiprocesos	65
Proceso TIG	67
Corte por plasma	68
Tipo generador a gasolina	69
Tipo generador a diesel	70
Accesorios para máquinas TIG	73
Alimentadores para alambres	74
Rodillos para alimentadores INFRA®	74
Accesorios	75
Soldadoras ESAB	78
Soldadoras AX Tech	80
Soldadoras Fronius	82
Soldadoras Lincoln	84
Antorchas y consumibles para proceso MIG	85
Antorchas y consumibles para proceso TIG	86
Antorchas y consumibles para corte por plasma	87
Productos Binzel	92
Centros de servicio autorizados	94



MÁQUINAS PARA SOLDAR

Tabla general de máquinas soldadoras
Máquinas soldadoras estáticas tipo Transformador - Rectificador

GRUPO	MODELO	SMAW MANUAL ELECT. REV.	GTAW TIG/TAG	GMAW			FCAW		SAW		PUNTOS MIG			Amperaje NOMINAL			VOLTS CA PRIMARIO	CICLO DE TRABAJO	KVA POTENCIA APARENTE	KW POTENCIA REAL			
				TIPO DE TRANSFERENCIA DE MET.			MIG C / GAS	OAAW S / GAS	AUTOMÁTICO	MANUAL	PACIA PLASMA CORTE /AIRE	CAAC CARBÓN CORTE /AIRE	SW PERNOS	FCAW	TIG	CONTROL DE SALIDA					CA	CD	Amperaje MÁXIMO
				C. CIRC.	GLOB.	ROCÍO																	
CA 1F	TH 250	•L												Mecánico	250		250	127/220	18%	12.8	8.3		
CA/CD 1F	TH 320 CA/CD	•	oUaf.											Mecánico	300	200		127/220	20%	15.4	10.5		
	MI 2-350 CA/CD	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.						Mecánico	300	300		220/440	50%	18.4	12		
CD, CC Y 1F	Arctron 130	•	•											Electrónico		130	130	127	20%	2.9	2.9		
	Arctron 160 LCD	•	•											Electrónico		160		127/220	40%	5.3	3.9		
	Arctron 200 LCD	•	•													220	220	127/220	40%	4.9	3.4		
	Arctron 210 HF	•	•											Electrónico					30%	7.9	5.3		
	MI 265 L-CD	•	oUaf.											Mecánico		250		220	30%	18.4	12.0		
	MI 2-300 CD	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.						Mecánico		275	300	220/440	50%	18.4	12		
	Arctron 251 L CD	•	oUaf.											Electrónico		250	250	220/440	30%	8.4	8.2		
CD CC VC 3F	Trilogia 200 i	•	•				•							Electrónico		185	210	127/220	100%	33	4.20		
	Fortis 355	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•						Electrónico		300	400		60%	12.5	12		
	Fortis 400	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•						Electrónico		450	500		60%	23.7	17		
	Fortis 450	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•						Electrónico		450	500		60%	23.7	17		
	Fortis 600	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•						Electrónico		525	600		60%	28	19.2		
	Multiarc 452	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•				Electrónico		450		220/440	100%	35.8	23.7		
	Multiarc 652	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•				Electrónico		650		220/440	100%	19	21.1		
CD CC 3F	MI -3-400 M	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBMP	oBMP	oBMS	•	oPSP	oArv/Tim	Mecánico		450	450	220/440	60%		14.0	
	MI -3-500 M	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBMP	oBMP	oBMS	•	oPSP	oArv/Tim	Mecánico		500	500	220/440	60%		21.2	
	MI -3-600 M	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBMP	oBMP	oBMS	•	oPSP	oArv/Tim	Mecánico		600	600	220/440	60%		28.6	
	SRH 444 arco de oro	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBMP	oBMP	oBMS	•	oPSP	oArv/Tim	Eléctrico		400	550	220/440	60%	32.0	21.6	
CA/CD A.F. 1F Doble proceso	MI 2-300 CA/CD/AF	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•		Mecánico	250	250		220/440	50%	18.4	12.0		
	AlphaTig 230 D	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•		TIM/B	Electrónico	150	150	220	40%	13.5	6.8		
	AlphaTig 252 DP	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•		TIM/B	Electrónico	250	250	220/440	50%	30.8	20		
	AlphaTig 352 DP	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•		TIM/B	Electrónico	350	350	220/440	70%	30.8	20.8		
CD VC 1F	MM 252			•	•	•	•	•						10 Taps		250	250	220	40%	11.5	10.3		
	MM 261			•	•	oPsa	•	•					•TIM/B	10 Taps		250	250	220/440	60%	11.5	10.3		
	MM 300 ESX													Electrónico		300	300	220/440	60%				
CD VC 3F	CP 303			•	•	•	•	•				•	oTIM/B	Mecánico		300		220/440	100%	13.7	12.3		
	Deltamig 300			•	•	•	•	•				•	oTIM/B	Electrónico		300		220/440	60%	20.5	14.4		
	Deltamig 355			•	•	•	•	•				•	oTIM/B	Electrónico		350		220/440	100%	20.5	14.4		
	Deltamig 455			•	•	•	•	•				•	oTIM/B	Electrónico		450		220/440	100%	27.8	22.2		
	Deltamig 655			•	•	•	•	•				•	oTIM/B	Electrónico		650		220/440	100%	44.8	36.2		
PLASMA	Hot point i45 1F											•		Electrónico		45		220	60%	5.4	5.6		
	Hot point i65 1F											•		Electrónico		65		220	50%	13.7	10.6		
	Hot point 1125 1F											•		Rangos		65		220/440	60%	16.7	11		
	Hot point 1500 3F											•		Electrónico		80		220/440	100%	25	13		

NOTA: Ver abreviaturas en la página siguiente

Máquinas soldadoras rotativas con motor de combustión interna

Grupo	Modelo	SMAW MANUAL ELECT. REV.	GTAW TIG/TAG	GMAW			FCAW		CAAC CARBÓN CORTE/AIRE	ARRANQUE MANUAL O ELÉCTRICO	Amperaje NOMINAL		SALIDA AUX. KW-CA	H.P. MOTOR =	CICLO DE TRABAJO	R.P.M. MOTOR
				TIPO DE TRANSF DE MET.			MIG C/GAS	OAAW S/GAS			CA	CD				
				C.CIRC.	GLOB.	ROCÍO										
CA/CD Gasolina 1 Cil. Gasolina 2 Cil.	Bronco 3700 K	•	oUaf.						Manual		140	4	14	60%	3600	
	Sintesis 185	•							Manual y eléctrico		185	6.5	14	30%	3600	
	Bronco 5500 K	•	oUaf.						Manual y eléctrico		200	5.5	14	20%	3600	
	Bronco 260 K XD	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.					Eléctrico	260	250	11	23	100%	3600
	Bronco 320 K XD	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.				•	Eléctrico	300	275	11.5	25	100%	3600
Diesel 3 y 4 Cil. Perkins	Abacus 320 KB	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.		oArv.	oArv.	•	Eléctrico	300	300	11.5	24.8	100%	3600
	Latitud 325 i	•	oUaf.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		325	4KW	24.8	100%	3600
	Insignia 504 JD CC/CV	•	oUaf.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		400	4KW	32.6	100%	1800
	Géminis 600 JD CC/CV															
	1 operador	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		550	4.0	47	40%	1800
	2 operadores	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		275	4.0	47	40%	1800
	Géminis 500i CC								Eléctrico		500	4 KW	36.6	100%	1800	

CC / CV Su diseño permite usar un control electrónico de corriente y se puede convertir a potencial constante para aplicar soldadura MIG. Electrónico/Tradicional

Claves y signos para la interpretación de abreviaturas

Claves para interpretación de abreviaturas

CA	Corriente alterna.	MEC.	Control mecánico de voltaje o Amperaje.
CD	Corriente directa.	ELEC.	Control eléctrico.
A.F.	Alta frecuencia integrada.	BM/P	Bancada múltiple en paralelo.
M.F.	Monofásicas.	BMS	Bancada múltiple en serie.
3 F	Trifásicas.	MIXTO	Control mixto, derivaciones más ajuste fino mecánico o eléctrico.
CONT CC	Control de corriente constante.	HP	Caballos de potencia.
VC	Voltaje constante.	KVA	Kilo Volts Amperes.
TIM	Control de tiempo (timer).	KW	KiloWatts.
L	Limitada a electrodos para CA	C.T.	Ciclo de trabajo en %.
PLAS.	Plasma.	RB/RA	Rango bajo/rango alto.
CONT.	Arranque de arco por contacto.	PSA	Pistola alimentadora para aluminio.
PULS.	Aditamento de arco pulsante.	AVC	Alimentador de velocidad constante.
ARV.	Alimentador de respuesta por voltaje.	UAF	Arranque de arco con unidad de alta frecuencia.
P.SP.	Pistola y control especial para pernos.		
B	Boquilla especial.		

Procesos

SMAW	Electrodo revestido manual.
GTAW	Proceso TIG/TAG.
GMAW	Proceso MIG/MAG.
FCAW	Alambre con núcleo de fundente.
SAW	Arco sumergido.
PAC/A	Corte con plasma-aire.
CAA-C	Corte con arco-aire.
SW	Soldadura de pernos.
PAW	Soldadura por arco plasma.

Signos

- Punto lleno diseño básico C/equipo integrado.
- Es necesario un aditamento o control externo opcional.

Significado de los íconos utilizados en esta sección

	Electrodo revestido (SMAW)		Alimentadores		Salida de corriente alterna
	MIG (GMAW Y FCAW)		Accesorios		Salida de corriente directa
	Proceso de corte a plasma		Soldadoras láser		Salida de corriente alterna y directa
	GTAW (TIG)		Alta frecuencia		Máquina de corriente constante
	Multiprocesos		Unidad que requiere conexión monofásica		Máquina de voltaje constante
	Rotativas		Unidad que requiere conexión trifásica		Máquina de corriente y voltaje constantes



MÁQUINAS PARA SOLDAR



NUEVA LÍNEA SOLDADORAS LÁSER PRECISIÓN Y EFICIENCIA

LASER 1200 AR

Cód. 1300198*



Peso neto 54 kg

Dimensiones
Alto: 550 mm
Ancho: 400 mm
Largo: 730 mm



Enfriada por aire

Alimentación	Potencia	Espesores máximos
220 Volts. 23.2 Amps. Una fase, 50/60 Hertz.	1,200 Watts	Acero al carbono hasta 4 mm
		Acero inoxidable hasta 4 mm
		Aluminio hasta 3 mm

Incluye

- Alimentador AL4R-S (para un carrete), kit de accesorios compuesto por: boquillas para soldar, boquilla de limpieza, soporte para antorcha, lentes de protección para antorcha, kit de limpieza para lentes de protección, kit de rodillos impulsores, manguera para gas, careta y lentes de protección personal.

LASER 800 AR

Cód. 1300199*



Peso neto 49 kg

Dimensiones
Alto: 495 mm
Ancho: 400 mm
Largo: 675 mm



Enfriada por aire

Alimentación	Potencia	Espesores máximos
220 Volts. 17 Amps. Una fase, 50/60 Hertz	800 Watts	Acero al carbono hasta 3 mm
		Acero inoxidable hasta 3 mm
		Aluminio hasta 3 mm

Incluye

- Alimentador AL4R-S (para un carrete), kit de accesorios compuesto por: boquillas para soldar, boquilla de limpieza, soporte para antorcha, lentes de protección para antorcha, kit de limpieza para lentes de protección, kit de rodillos impulsores, manguera para gas, careta y lentes de protección personal.

* Sobre pedido

LASER 2000 AG

Cód. 1300200*

Cód. 1300201*



Peso neto 152 kg (con agua)

Dimensiones
Alto: 850 mm
Ancho: 755 mm
Largo: 915 mm



Enfriada por agua

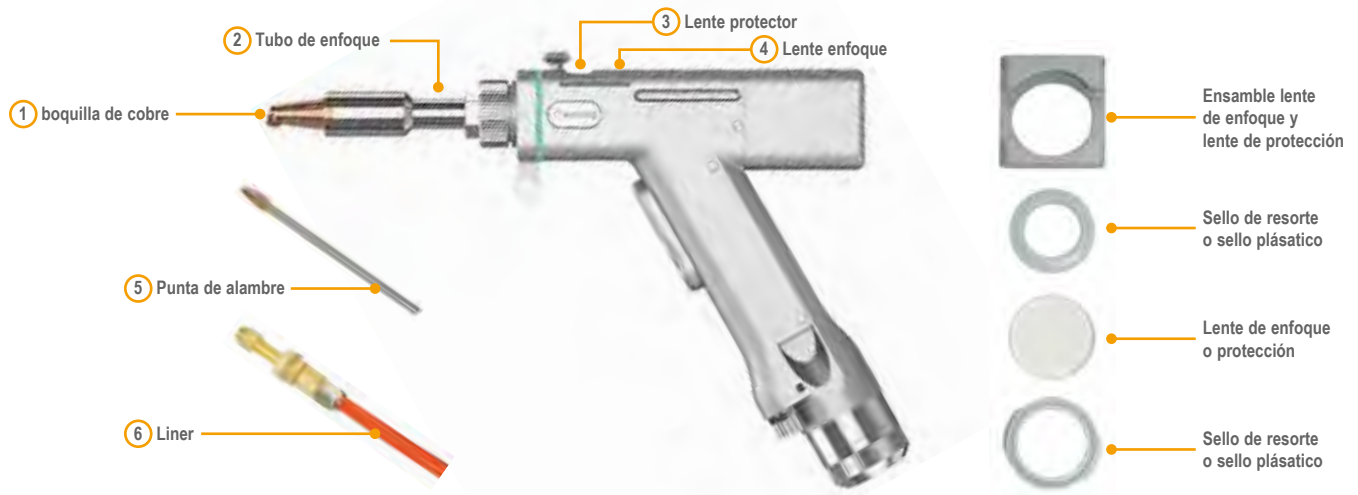
Alimentación	Potencia	Espesores máximos
220 Volts. 58 Amps. Una fase, 50/60 Hertz	2,000 Watts	Acero al carbono hasta 6mm
		Acero inoxidable hasta 6 mm
		Aluminio hasta 5 mm

Incluye

- Alimentador AL4R-S (para un carrete), kit de accesorios compuesto por: boquillas para soldar, boquilla de limpieza, soporte para antorcha, lentes de protección para antorcha, kit de limpieza para lentes de protección, kit de rodillos impulsores, manguera para gas, careta y lentes de protección personal.

- Código 1300201 incluye alimentador doble AL4R-D (para dos carretes).

Consumibles



	Parte	Código	Descripción
1	Boquillas	1300227*	Boquillas láser paquete (7 pz)
		1300228*	Boquillas limpieza AG láser paquete (5 pz)
2	Tubo de enfoque	1300229*	Tubo graduado láser ft80
		1300230*	Tubo graduado láser ft125
3	Ensamble lente de protección	1300231*	Ensamble lente de protección para máquina AR láser
		1300232*	Ensamble lente de protección para máquina AG láser
	Lente de protección	1300233*	Paquete lentes protección AR/AG láser (5 pz)
	Sello resorte	1300234*	Resorte para lente protección láser
	Sello plástico	1300235*	Plástico para lente protección láser
4	Lente de enfoque	1300236*	Lente de enfoque láser 30mm AR/AG
		1300237*	Lente de enfoque láser 60mm AG
		1300238*	Lente de enfoque láser 120mm AG
	Ensamble lente de enfoque	1300239*	Ensamble enfoque 30mm AR láser
		1300240*	Ensamble enfoque 30mm AG láser
		1300241*	Ensamble enfoque 60mm AG láser
		1300242*	Ensamble enfoque 120mm AG láser
5	Punta de alambre	1300243*	Rodillos tipo v .030" .040" láser (2 pz)
		1300244*	Rodillos tipo v .045" 1/16" láser (2 pz)
		1300245*	Rodillos tipo u .030"/.040" láser (2pz)
		1300215*	Rodillo tipo u .045"/1/16" (2pz) láser
		1300246*	Liner acero 5m láser
6	Liner para aluminio	1300214*	Liner grafito para aluminio 1/16" 3m láser
	Liner para acero	1300247*	Paquete puntas alambre .035" láser (5 pz)
	Rodillos de acero	1300248*	Set puntas alambre .040" láser (5 pz)
		1300249*	Set puntas alambre .045" láser (5 pz)
	Rodillos para aluminio	1300250*	Paquete puntas alambre 1/16" láser (5 pz)
	Manguera para gas	1300251*	Kit de manguera para gas láser

Imágenes solamente ilustrativas.



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Proceso SMAW

TH 250

Cód. 3033



Peso neto: 42 kg

Dimensiones:

Alto: 490 mm

Alto: 850 mm (c/rodaja y manubrio)

Ancho: 320 mm

Largo: 350 mm

Incluye: Cable de alimentación, juego de cables para soldar con portaelectrodo, sujeta cables y alojamiento de electrodos para soldar.



TH 320 CA/CD

Cód. 3034



Peso neto: 63 kg

Dimensiones:

Alto: 490 mm

Alto: 850 mm (c/rodaja y manubrio)

Ancho: 320 mm

Largo: 350 mm

Incluye: Sujeta cables y alojamiento de electrodos para soldar.



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
110 Volts. 60 Amps. Una fase, 60 Hertz.	100 Amps. @ 22 Volts CA 30% ciclo de trabajo.	30 a 100 Amps. CA
220 Volts. 64 Amps. Una fase, 60 Hertz.	225 Amps. @ 27 Volts. CA 20% ciclo de trabajo.	30 a 225 Amps. CA

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Diámetros: 3/32" (2.3 mm), 1/8" (3.2 mm), ocasionalmente 5/32" (4.0 mm). Tipos: INFRA 11 (E-6011), INFRA 13VD (E-6013).

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
110 Volts. 59 Amps. Una fase, 60 Hertz.	100 Amps. @ 22 Volts. CA 75 Amps. @ 21 Volts. CD 30% ciclo de trabajo.	35 a 100 Amps. CA 25 a 75 Amps. CD
220 Volts. 80 Amps. Una fase, 60 Hertz.	270 Amps. @ 28.8 Volts. CA, 185 Amps. @ 25 Volts. CD, 20% ciclo de trabajo.	Bajo 35 a 270 Amps. CA Alto 45 a 300 Amps. CA Un solo rango 30 a 200 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW). Corriente alterna (CA). Diámetros: 1.6 a 4.8 mm (1/16" a 3/16"). Corriente directa (CD). Diámetros: 1.6 a 4.0 mm (1/16" a 5/32"). E-6013, E-6011, E-6010 y E-7018.

MI 2-350 CA/CD

Cód. 3632*



Peso neto: 138 kg

Dimensiones:

Alto: 534 mm

Alto: 686 mm (c/rodaja)

Ancho: 483 mm

Largo: 705 mm



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 84/42 Amps. Una fase 60 Hertz.	250 Amps. @ 30 Volts. CA/CD de carga 50% ciclo de trabajo.	Bajo 30 a 150 Amps. CA Alto 90 a 300 Amps. CA Alto 85 a 300 Amps. CD Bajo 25 a 150 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD). Diámetros: 1/16" (1.6 mm) a 1/4" (6.3 mm). Tipos: Todos los disponibles en catálogo.
- Soldadura TIG (GTAW) CD en aceros inoxidables, aleados, etc., con arranque por contacto. CA/CD, para soldadura de aluminio y arranque por A.F. (opcional) modelo HFU 252.

MI 265 L CD

Cód. 3630



Peso neto: 100 kg

Dimensiones:

Alto: 534 mm

Alto: 686 mm (c/rodaja)

Ancho: 483 mm

Largo: 705 mm



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 84 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 30 Volts. CD de carga 30% ciclo de trabajo.	Bajo 25 a 150 Amps. CD Alto 45 a 250 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente directa. Diámetros: 1/16" (1.6 mm) a 1/4" (6.4 mm).
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa con unidad separada de alta frecuencia (opcional) para el arranque del arco hasta un espesor de 1/8" (3.2 mm).

* Sobre pedido

Proceso SMAW

MI 2-300 CD

Cód. 3631



Peso neto: 130 kg

Dimensiones:
Alto: 534 mm
Alto: 686 mm (c/rodaja)
Ancho: 483 mm
Largo: 705 mm



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 84/42 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 30 Volts CD de carga 50% ciclo de trabajo.	Bajo 25 a 150 Amps. CD Alto 85 a 300 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD. Diámetros: 1/16" (1.6 mm) a 1/4" (6.3 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo.
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252.

MI 3-400 M

Cód. 3638*



Peso neto: 136 kg

Dimensiones:
Alto: 762 mm
Ancho: 610 mm
Largo: 724 mm



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 58/29 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	300 Amps. @ 32 Volts. CD de carga 60% ciclo de trabajo.	50 a 450 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD. Diámetros: 1/16" (1.6 mm) a 1/4" (6.4 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo y para corte cut-weld.
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252. Corte y escopleo CAC-A hasta 5/16" (7.9 mm).

MI 3-500 M

Cód. 3639*



Peso neto: 195 kg

Dimensiones:
Alto: 762 mm
Ancho: 610 mm
Largo: 724 mm



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 80/40 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	400 Amps. @ 36 Volts CD de carga 60% ciclo de trabajo.	60 a 520 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD. Diámetros: 1/16" (1.6 mm) a 1/4" (6.4 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo.
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252. Corte y escopleo CAC-A hasta 3/8" (9.5 mm).
- Soldadura FCAW con alimentador opcional S 512 P.

MI 3-600 M

Cód. 3644*



Peso neto: 205 kg

Dimensiones:
Alto: 762 mm
Ancho: 610 mm
Largo: 724 mm



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 110/55 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	500 Amps. @ 40 Volts. CD de carga 60% ciclo de trabajo.	80 a 600 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD. Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.4 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo.
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252. Corte y escopleo CAC-A hasta 3/8" (9.5 mm).
- Soldadura FCAW con alimentador opcional S 512 P.

Imágenes solamente ilustrativas.



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Proceso SMAW

SRH 444 ARCO DE ORO

Cód. 3654*



Peso neto: 316 kg

Dimensiones:
Alto: 790 mm
Ancho: 570 mm
Largo: 930 mm



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 92/46 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	400 Amps. @ 36 Volts. CD de carga 60% ciclo de trabajo.	Rango bajo 60 a 345 Amps. CD Rango alto 80 a 550 Amps. CD

Procesos

- Para soldar electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD. Recubrimientos duros en electrodo revestido 1/16" (1.6 mm) a 1/4" (6 mm). Para reconstrucción y protección de piezas pesadas sometidas a desgaste de 3/32" a 1/4". Corte y ranurado con electrodo herramienta Cut Weld. Para corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire hasta un diámetro de electrodo de 9.5 mm (3/8").
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco.

ARCTRON 130

Cód. 1300075



Peso neto: 3 kg

Dimensiones:
Alto: 185 mm (con asa)
Ancho: 110 mm
Largo: 310 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Incluye: Cable porta electrodo, porta electrodo, pinza de trabajo, conectores rápidos y cable de alimentación

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts, 33 Amps. 50/60 Hertz Una fase	Stick 110 Amps. @ 22.4 Volts., 20% ciclo de trabajo	20 a 130 Amps.
127 Volts, 22 Amps. 50/60 Hertz Una fase	TIG 110 Amps. @ 14.4 Volts., 20% ciclo de trabajo	20 a 130 Amps.

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 mm hasta 3.2 mm (1/16" a 1/8") en electrodo tipo E6010, E6011, E6013, E7018 y E308L y puede soldar electrodo de aluminio.
- TIG (GTAW) principalmente para soldadura de acero inoxidable, con arranque de arco controlado con sistema "CONTACT-TIG" con electrodo de tungsteno en diámetros de 1 mm a 1.6 mm (0.040" a 1/16").

ARCTRON 160 LCD

Cód. 1300202



Peso neto: 5.6 kg

Dimensiones:
Alto: 253 mm (con asa)
Ancho: 146 mm
Largo: 378 mm



NUEVO PRODUCTO

TECNOLOGÍA INVERSORA

Incluye: Cable porta electrodo, porta electrodo, pinza de trabajo, conectores rápidos y cable de alimentación sin clavija.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts, 33.6 Amps. 60 Hertz, Una fase	120 Amps. @ 22.8 Volts, 40% ciclo de trabajo	15 a 120 Amps.
220 Volts, 38.4 Amps. 60 Hertz, Una fase	160 Amps. @ 24.4 Volts, 40% ciclo de trabajo	15 a 160 Amps.

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 hasta 4.0 mm (1/16" a 5/32") en electrodos E7018, E6013, E6011, E6010 acero inoxidable y puede soldar aluminio.
- TIG (GTAW) principalmente para soldadura de acero inoxidable, con arranque de arco controlado con sistema "CONTACT-TIG" con electrodo de tungsteno en diámetros de 1mm y 3 mm (0.040" y 1/8").

ARCTRON 200 LCD

Cód. 1300189



Peso neto: 6.6 kg

Dimensiones:
Alto: 253 mm (con asa)
Ancho: 146 mm
Largo: 404 mm



NUEVO PRODUCTO

TECNOLOGÍA INVERSORA

Incluye: Cable porta electrodo, porta electrodo, pinza de trabajo, conectores rápidos y cable de alimentación sin clavija.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts, 43 Amps. 60 Hertz, Una fase	130 Amps. @ 23 Volts, 40% ciclo de trabajo	30 a 130 Amps.
220 Volts, 48 Amps. 60 Hertz, Una fase	200 Amps. @ 26 Volts, 40% ciclo de trabajo	30 a 200 Amps.

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 4.7 mm (3/16").
- TIG (GTAW) principalmente para soldadura de acero inoxidable, con arranque de arco controlado con sistema "CONTACT-TIG" con electrodo de tungsteno en diámetros de 1mm y 3 mm (0.040" y 1/8").

* Sobre pedido

Proceso SMAW

ARCTRON 251 LCD

Cód. 30189



TECNOLOGÍA INVERSORA



NUEVO PRODUCTO

Peso neto: 11.6 kg

Dimensiones:
Alto: 435 mm
Ancho: 240 mm
Largo: 415 mm

Incluye: Juego de cables para soldar (con pinza de tierra, porta electrodo y conectores rápidos).

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts, 65 Amps. 60 Hertz. Una fase	162 Amps @ 26 Volts, CD 60 % ciclo de trabajo	30 a 250 Amps, CD
440 Volts, 14 Amps. 60 Hertz. Tres fases	177 Amps @ 27 Volts, CD 60 % ciclo de trabajo	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 hasta 4.8 mm (1/16" a 3/16") en electrodos E7018 / E6013 / E6011, acero inoxidable y puede soldar aluminio.
- Soldadura TIG principalmente para soldadura de acero inoxidable, con arranque de arco controlado en diámetros de 1 mm y 3 mm (0.040" y 1/8")

Proceso MIG

MM 252

Cód. 3590



Peso neto: 108 kg

Dimensiones:
Alto: 770 mm
Ancho: 489 mm
Largo: 961 mm

Incluye: Cable con tenaza de tierra, y manguera para gas, portacilindro y rodajas. La antorcha se vende por separado.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 48 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 26.5 Volts. CD, 40% ciclo de trabajo.	30 a 260 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW). Diámetro: 0.6 a 1.2 mm (0.023" a 0.045") con transferencia de corto circuito. En acero inoxidable, diámetro: 0.6 a 0.9 mm (0.023" a 0.035").
- Tubular con núcleo de fundente (FCAW). Diámetro: 0.9 a 1.2 mm (0.035" a 0.045").
- Aluminio en diámetros de: 0.9 y 1.2 mm. (0.035" y 0.045").

MM 261

Cód. 3591*



Peso neto: 120 kg

Dimensiones:
Alto: 794 mm
Ancho: 362 mm
Largo: 965 mm

Incluye: Cable, tenaza de tierra, manguera para gas, portacilindro y rodajas. La antorcha se vende por separado.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje / voltaje de soldadura
220/440 Volts. 52/26 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 26.5 Volts. CD 60% ciclo de trabajo.	12 a 30 Volts CD 30 a 250 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW). Diámetro: 0.6 a 1.2 mm (0.023" a 0.045") con transferencia de corto circuito.
- Acero inoxidable, diámetro: 0.6 a 0.9 mm (0.023" a 0.035"). Tubular con núcleo de fundente (FCAW). Diámetro: 0.8 a 1.2 mm (0.030" a 0.045").
- Aluminio en diámetros de: 0.9 mm (0.035").

MM 300 ESX

Cód. 1300252



Peso neto: 120 kg

Dimensiones:
Alto: 794 mm
Ancho: 362 mm
Largo: 965 mm

Incluye: Soporte lateral para cables y antorcha, cable con pinza de tierra de 3mts / 2 AWG, carro porta cilindros, ruedas y jaladeras, manguera para gas, juego de rodillos de doble ranura de 0.9 y 1.2 mm (0.035" y 0.045").

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje / voltaje de soldadura
220/440 Volts. 55/22.5 Amps. Una fase, 60 Hertz	250 Amps @ 26.5 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo	30 a 300 Amps, CD 10 - 28 Volts. CD

Procesos

- Soldadura MIG (GMAW) en diámetros desde 0.6 hasta 1.2 mm (0.023" a 0.045").
- Soldadura tubular con núcleo de fundente (FCAW) con o sin gas en diámetros desde 0.9 hasta 1.2 mm (0.035" a 0.045").
- Soldadura MIG (GMAW) en aluminio en diámetro de 0.9 mm hasta 1.2 mm (0.035" a 0.045").

Imágenes solamente ilustrativas.



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Proceso MIG

CP 303

Cód. 3008*



Peso neto: 124 kg

Dimensiones:

Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1232 mm



Incluye: Portacilindro, rodajas, cable con pinza de tierra y cable interconexión. La antorcha se vende por separado.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje / voltaje de soldadura
220/440 Volts. 36/18 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	300 Amps. @ 32 Volts. de carga, 100% ciclo de trabajo.	20 a 400 Amps. CD 13 a 36 Volts. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidable y aluminio 0.035" a 1/16"
- Para soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 1.6 mm (1/16")

DELTAMIG 300

Cód. 3491*



Peso neto: 135 kg

Dimensiones:

Alto: 762 mm
Ancho: 432 mm
Largo: 965 mm



Incluye: Cable con pinza de tierra, portacilindros, cadena de seguridad y manubrio, juego de rodillos de doble ranura de 0.9 y 1.2 mm (0.035" y 0.045")

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje / voltaje de soldadura
220/440 Volts. 32/16 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	300 Amps. @ 30 Volts. CD 60% Ciclo de trabajo	30 a 300 Amps. CD 16 a 30 Volts. CD

Procesos

- Soldadura MIG (GMAW) en diámetros desde 0.6 a 1.2 mm (0.023" a 0.045")
- Soldadura tubular y núcleo de fundente (FCAW) con o sin gas en diámetros desde 0.9 a 1.2 mm (0.035" a 0.045")
- Soldadura MIG (GMAW) en aluminio en diámetro de 0.9 mm (0.035")

DELTAMIG 355

Cód. 3002*



Peso neto: 213 kg

Dimensiones:

Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1232 mm



Incluye: Portacilindro y rodajas.
La antorcha se vende por separado.

Alimentación	Salida nominal	Rango de voltaje / corriente de soldadura
220/440 Volts. 54/27 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	350 Amps. @ 32 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.	10 a 32 Volts. CD 20 a 350 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidable y aluminio 0.035" a 1/16"
- Para soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 1.6 mm (1/16")
- Aluminio MIG 0.035" a 1/16"

DELTAMIG 455

Cód. 3003*



Peso neto: 228 kg

Dimensiones:

Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1232 mm



Incluye: Portacilindro y rodajas.
La antorcha se vende por separado.

Alimentación	Salida nominal	Rango de voltaje / corriente de soldadura
220/440 Volts. 73/36,5 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 38 Volts. CD 20 a 450 Amps. CD

Procesos

- Para hacer soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil, inoxidable y aluminio 0.045" a 3/32"
- Para soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 2.4 mm (3/32") hasta 6.3 mm (1/4")
- Para corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire hasta un diámetro de 1/4"

* Sobre pedido

Para selección antorchas MIG / TIG consulte las pág. 85 y 86

Proceso MIG

DELTAMIG 655

Cód. 3004*



Peso neto: 248 kg

Dimensiones:

Alto: 838 mm

Ancho: 571 mm

Largo: 1,232 mm

Incluye: Portacilindro, rodajas, cable con pinza de tierra y cable interconexión. La antorcha se vende por separado.



Alimentación	Salida nominal	Rango de voltaje / corriente de soldadura
220/440 Volts. 117/58.7 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	650 Amps. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo. 800 Amps. @ 44 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.	10 a 44 Volts. CD 20 a 800 Amps. CD

Procesos

- Para hacer soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidable y aluminio.
- Para soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 0.035" a 2.4 mm (3/32")
- Para corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 9.5 mm (3/8").
- Aluminio en diámetros de 0.9, 1.3 y 1.6 mm (0.035", 0.052" y 1/16").

Multiprocesos

MULTIARC 452

Cód. 3603*



Peso neto: 247 kg

Dimensiones:

Alto: 861 mm

Ancho: 571 mm

Largo: 1,282 mm

Incluye: Portacilindro y rodajas. La antorcha, el alimentador y juego de cables se venden por separado.



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje / volts de soldadura
220 Volts. 88 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	20 a 515 Amps., CD (CC) 10 a 38 Volts., CD (VC)
440 Volts, 44 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 36 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	20 a 515 Amps., CD (CC) 10 a 38 Volts., CD (VC)

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), de (1/16" a 1/4")
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa.
- Soldadura con microalambre (GMAW) de (0.023" a 5/64") transferencia de corto circuito.
- Soldadura con microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.045") en acero inoxidable
- Soldadura con alambre tubular y núcleo de fundente (FCAW), con o sin protección de gas de (0.035" a 3/32").
- Corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire a (AAC), con electrodo de (3/8").

MULTIARC 652

Cód. 3608*



Peso neto: 247 kg

Dimensiones:

Alto: 861 mm

Ancho: 571 mm

Largo: 1,282 mm

La antorcha, el alimentador y juego de cables se venden por separado.



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje / volts de soldadura
220 Volts. 118 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	650 Amps. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	15 a 660 Amps., CD (CC) 10 a 44 Volts, CD (VC)
440 Volts, 59 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	660 Amps. @ 44 Volts. CD, 90% ciclo de trabajo	15 a 660 Amps., CD (CC) 10 a 44 Volts, CD (VC)

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), de (1/16" a 1/4")
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa.
- Soldadura con microalambre (GMAW) de (0.045" a 3/32") transferencia de corto circuito.
- Soldadura con microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.045") en acero inoxidable
- Soldadura con alambre tubular y núcleo de fundente (FCAW), con o sin protección de gas de (0.035" a 1/8").
- Corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire a (AAC), con electrodo de (3/8").

TRILOGIA 200 i

Cód. 30143



Peso neto: 15 kg

Dimensiones:

Alto: 345 mm (sin asa)

Alto: 385 mm (con asa)

Ancho: 210 mm

Largo: 490 mm

Incluye: Antorcha MIG 220, 3 m de longitud (Entrada tipo americano), manguera para gas, rodillo motriz de doble ranura de 0.6 mm y 0.9 mm (0.023" y 0.035"), rodillo plano de ajuste, juego de cables de soldar INFRA 250 A con conector rápido macho de 50 mm, portaelectrodo y pinza de tierra, cable de alimentación para 220 V C.A.



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127/220 Volts. 33/38 Amps. Una fase, 60 Hertz.	185 Amps. @ 23.3 Volts. CD, 35% ciclo de trabajo (MIG)	35 a 210 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 3.2 mm (1/8").
- Para soldadura con proceso TIG (GTAW) de CD con electrodos de tungsteno de 0.040" y 1/16".
- MIG (GMAW) y (FCAW) en diámetros desde 0.6 mm a 0.9 mm (0.023" a 0.035").

Imágenes solamente ilustrativas.



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Multiprocesos

FORTIS 355

Cód. 1300406*



Peso neto: 38 kg
Dimensiones:
Alto: 447 mm
Ancho: 349 mm
Largo: 610 mm



Antorcha y alimentador se venden por separado

Alimentación	Salida nominal	Rango de voltaje / corriente de soldadura
220/440 Volts. 50/26 Amps. Una fase, 60 Hertz	225 Amps. @ 29 Volts CD, 60% ciclo de trabajo	10 a 35 Volts. CD (VC) 5 a 400 Amps. CD (CC)
220/440 Volts. 32/20 Amps. Tres fases, 60 Hertz	300 Amps. @ 32 Volts CD, 60% ciclo de trabajo	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm a 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Soldadura TIG (GTAW) de CD con sistema especial de arranque del arco tipo CONTACT-TIG.
- Soldadura con electrodo tubular y núcleo de fundente (FCAW) con diámetros desde 0.9 hasta 1.2 mm (0.035" a 1/16").
- Soldadura MIG (GMAW) con electrodo micro alambre y MIG pulsado (GMAW-P) con pulsador MIG opcional en diámetros desde 0.9 hasta 1.6 mm (0.035" a 1/16").
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) hasta un diámetro de electrodo (6.3mm 1/4").

FORTIS 400

Cód. 30194*



Peso neto: 54.5 kg
Dimensiones:
Alto: 457 mm
Ancho: 368 mm
Largo: 660 mm



Alimentación	Salida nominal	Rango de voltaje / corriente de soldadura
220 Volts. 47.4 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	400 Amps. @ 36 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.	10 a 37 Volts. CD (VC) 5 a 500 Amps. CD (CC)
440 Volts. 23.7 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 38 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm a 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Soldadura TIG (GTAW) de CD con sistema especial de arranque del arco tipo CONTACT-TIG.
- TIG (GTAW-P) para realizar soldaduras con TIG pulsado opcional.
- Soldadura MIG (GMAW) con electrodo micro alambre y MIG pulsado (GMAW-P) con pulsador MIG opcional en diámetros desde 0.9 hasta 1.6 mm (0.035" a 1/16").
- MIG (FCAW) Soldadura con electrodo tubular y núcleo de fundente diámetros desde 0.9 mm hasta 2.4 mm (0.035" a 3/32").
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) hasta un diámetro de electrodo (9.52 mm 3/8").

FORTIS 450

Cód. 1300140*



Peso neto: 70 kg
Peso neto: 65 kg (sin carro)
Dimensiones:
Alto: 635 mm
Ancho: 440 mm
Largo: 683 mm
Alimentador de alambre y pulsador integrado



1300119*
Carro remolque no incluido

Alimentación	Salida nominal	Rango de voltaje / corriente de soldadura
220 Volts. 47.4 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	400 Amps. @ 36 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.	10 a 37 Volts. CD (VC) 5 a 500 Amps. CD (CC)
440 Volts. 23.7 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 38 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm a 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Soldadura TIG (GTAW) de CD con sistema especial de arranque del arco tipo CONTACT-TIG.
- TIG (GTAW-P) para realizar soldaduras con TIG pulsado.
- Soldadura MIG (GMAW) con electrodo micro alambre y MIG pulsado (GMAW-P) con pulsador MIG integrado en diámetros desde 0.9 hasta 1.6 mm (0.035" a 1/16").
- MIG (FCAW) Soldadura con electrodo tubular y núcleo de fundente diámetros desde 0.9 mm hasta 2.4 mm (0.035" a 3/32").
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) hasta un diámetro de electrodo (9.52 mm 3/8").

FORTIS 600

Cód. 1300168*



Peso neto: 54.5 kg
Dimensiones:
Alto: 457 mm
Ancho: 368 mm
Largo: 660 mm



Alimentación	Salida nominal	Rango de voltaje / corriente de soldadura
220 Volts. 53 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.	10 a 38 Volts. CD (VC) 5 a 600 Amps. CD (CC)
440 Volts. 28 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	525 Amps. @ 41 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo.	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm a 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Soldadura TIG (GTAW) de CD con sistema especial de arranque del arco tipo CONTACT-TIG.
- TIG (GTAW-P) para realizar soldaduras con TIG pulsado.
- Soldadura MIG (GMAW) con electrodo micro alambre y MIG pulsado (GMAW-P) con pulsador MIG opcional en diámetros desde 0.9 hasta 1.6 mm (0.035" a 1/16").
- MIG (FCAW) Soldadura con electrodo tubular y núcleo de fundente diámetros desde 0.9 mm hasta 2.4 mm (0.035" a 3/32").
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) hasta un diámetro de electrodo (9.52 mm 3/8").

* Sobre pedido

Para selección antorchas MIG / TIG consulte las pág. 85 y 86

Proceso TIG

ARCTRON 210 HF AC/DC

Cód. 1300205*



Peso neto: 12 kg

Dimensiones:
Alto: 342 mm
Ancho: 184 mm
Largo: 440 mm



TECNOLOGÍA
INVERSORA

NUEVO
PRODUCTO

Incluye: Control remoto manual RHS-2 para el arranque de la alta frecuencia, manguera para gas con conexiones, manguera para adaptador de antorcha, juego de cables para soldar, con conector rápido (Se incluye un conector para antorcha).

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 29 Amps (CD)/ 21 Amps (CA) Una fase, 60 Hertz	1180 Amps @ 17.2 Volts CD, 30% ciclo de trabajo 180 Amps @ 17.2 Volts CA, 5% ciclo de trabajo	10 a 205 Amps. CA/CD

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 hasta 4.0 mm (1/16" a 5/32") en todo tipo de electrodo. (Excepto electrodo revestido de aluminio). Soldadura TIG (GTAW) de CD, electrodos de Tungsteno de 0.040" hasta 1/8" para soldar en aceros al carbón e inoxidable. Soldadura TIG (GTAW) CA, electrodos de Tungsteno de 0.040" hasta 3/32" para soldar en aluminio en diferentes aleaciones y soldadura TIG pulsado (GTAW-P) de CA y CD.

ALPHATIG 230 D

Cód. 3548*



Peso neto: 156 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 490 mm
Largo: 1,085 mm



Incluye: Control remoto de mano para contactor y corriente MFTC-14, manguera para gas con conexiones.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje / volts de soldadura
220 Volts, 61.4 Amps. Una fase, 60 Hertz.	150 Amps. @ 26 Volts. CA/CD 40% ciclo de trabajo.	5 a 230 Amps. CA/CD

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CA/CD en diámetros desde 1.6 hasta 4.8 mm (1/16" a 3/16") en todo tipo de electrodo.
- Soldadura TIG (GTAW) CA/CD.
- Soldadura TIG pulsado (GTAW-P) de CA/CD con pulsador opcional PULSTIG (Cód:3351)

ALPHA TIG 252 DP

Cód. 3381*



Peso neto: 186 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1,232 mm



Incluye: Portacilindros, rodajas, unidad de alta frecuencia, control de arranque de arco, control de onda cuadrada (balanceada) y Control remoto MFTC14

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 100/50 Amps. Una fase, 60 Hertz.	(60) 250 Amps. @ 30 Volts, CA/ CD, de carga 60% ciclo de trabajo	5 a 310 Amps. CA/CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa de (1/16" a 1/4")
- TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, con unidad de alta frecuencia integrada para el arranque de arco.
- Pulsador de arco integrado en la máquina.
- Corte y escopleo CAC-A (3/16").

ALPHA TIG 352 DP

Cód. 3396*



Peso neto: 156 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 490 mm
Largo: 1,232 mm



Incluye: Portacilindros, rodajas, unidad de alta frecuencia, control de arranque de arco, control de onda cuadrada (balanceada) y Control remoto MFTC14

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 140/70 Amps. Una fase, 60 Hertz.	(70) 350 Amps. @ 34 Volts, CA/CD, de carga 50% ciclo de trabajo.	3 a 400 Amps. CA/CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa de (1/16" a 1/4")
- TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, con unidad de alta frecuencia integrada para el arranque de arco.
- Pulsador de arco integrado en la máquina.
- Corte y escopleo CAC-A (1/4").

Imágenes solamente ilustrativas.



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Corte por plasma

HOT POINT i45

Cód. 3175*



Peso neto: 19.5 kg

Dimensiones:
Alto: 330 mm
Ancho: 216 mm
Largo: 483 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Incluye: Cable de alimentación, cable de conexión al trabajo de 3 m. con pinza de tierra, kit de accesorios consumibles (3 toberas, 3 electrodos, guía de arrastre) y antorcha de corte a plasma de 6 m.

Alimentación	Corte nominal	Escopleo
220 Volts. CA 36 Amps. 60 Hz. Una fase.	12.7 mm (1/2") acero al carbono 9.5 mm (3/8") aluminio	3.2 mm (1/8") de profundidad de ranurado

Procesos

- Este equipo ofrece capacidad de corte nominal de espesores de 12.7 mm (1/2") en placa de acero al carbono y 9.5 mm (3/8") en aluminio, cortando 19 mm (3/4") sobre cualquier material base.

HOT POINT i65

Cód. 3784*



Peso neto: 25 kg

Dimensiones:
Alto: 390 mm
Ancho: 230 mm
Largo: 500 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Incluye: Cable de alimentación, cable de conexión al trabajo de 3 m. con pinza de tierra, kit de accesorios consumibles (3 toberas, 3 electrodos, guía de arrastre) y antorcha de corte a plasma de 6 m.

Alimentación	Corte nominal	Escopleo
220 Volts. 36 Amps. 60 Hertz. Tres fases.	19 mm (3/4") acero al carbono 12.7 mm (1/2") aluminio	3.2 mm (1/8") de profundidad de ranurado

Procesos

- Este equipo ofrece capacidad de corte nominal de espesores de 19 mm (3/4") en placa de acero al carbono y 12 mm (1/2") en aluminio, cortando 25.4 mm (1") sobre cualquier material base.

HOT POINT 1500

Cód. 3586*



Peso neto: 170 kg

Dimensiones:
Alto: 1,130 mm
Ancho: 572 mm
Largo: 661 mm



Incluye: Antorcha y pinza de tierra, filtro de aire (integrado) con regulador separador de agua y purga automática.

Alimentación	Corte nominal	Escopleo
220/440 Volts. 69/34 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	32 mm (1-1/4") acero dúctil e inox. 25 mm. (1") en aluminio	6.4 mm (1/4") de profundidad de ranurado

Procesos

- Para cortar espesores de hasta un máximo de 38 mm (1-1/2") en acero al carbono y 38 mm (1-1/2") en acero inoxidable y 32 mm (1 1/4") en aluminio usando aire comprimido.
- Escopleo (ranurado) hasta de 6.4 mm (1/4") de profundidad.

HOT POINT 1125

Cód. 3582*



Peso neto: 120 kg

Dimensiones:
Alto: 1023 mm
Ancho: 520 mm
Largo: 483 mm



Incluye: Antorcha y pinza de tierra, filtro de aire (integrado) con regulador separador de agua y purga automática.

Alimentación	Corte nominal	Escopleo
220/440 Volts. 80/40 Amps. Una fase, 60 Hertz.	1" aceros dúctil e inoxidable 3/4" en aluminio	6 mm (1/4") de profundidad de ranurado

Procesos

- Para cortar espesores de hasta 25 mm (1") en placa de acero al carbono e inoxidable y 19 mm (3/4") en aluminio usando aire comprimido.
- Escopleo (ranurado) hasta 6 mm (1/4") de profundidad.

* Sobre pedido

Para selección antorchas para corte por plasma consulte la pág. 87

Tipo generador a gasolina

BRONCO 3700 K

Cód. 3511*



Peso neto: 105 kg

Dimensiones:
Alto: 720 mm
Ancho: 723 mm
Largo: 860 mm



Salida auxiliar
4,000
Watts pico

Incluye: Juego de cables con pinza de tierra, ruedas, manubrio y cable portaelectrodo

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza auxiliar
140 Amps. @ 25 Volts CD, 60% ciclo de trabajo	60 a 140 Amps. CD	120/220 Volts. 31/15.5 Amps. CA, una fase, 60 Hz., 3700 watts.

Procesos

- Para aplicar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD en diámetros de 1.6 a 3.2 mm (1/16" a 1/8").
- Opera como soldadora o planta auxiliar de fuerza.

SINTESIS 185

Cód. 1300259*



Peso neto: 120 kg

Dimensiones:
Alto: 640 mm
Ancho: 660 mm
Largo: 830 mm



Salida auxiliar
6,500
Watts pico

Incluye: Juego de cables para soldar (con pinza de tierra, porta electrodo y conectores rápidos), cable de alimentación para conexión eléctrica externa con clavija de 220V, adaptador para cable de alimentación de 220 a 127V.

Salida nominal		Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza auxiliar
Motor generador	125 Amps. @ 23 Volts CD, 30% ciclo de trabajo	15 a 160 Amps. CD	120/240 Volts. Una fase, 60 Hz., 6200 W continuos. 6500 W pico
Externa 127 Volts	110 Amps. @ 22.4 Volts CD, 30% ciclo de trabajo	30 a 110 Amps. CD	
Externa 220 Volts	185 Amps. @ 25.4 Volts CD 30% ciclo de trabajo	30 a 185 Amps. CD	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 mm hasta 4.0 mm (1/16" a 5/32") en electrodos E7018, E6013, E6011, acero INOXIDABLE y se puede soldar aluminio.
- Soldadura TIG (GTAW) c.d., principalmente para soldadura de acero inoxidable, con arranque de arco controlado con sistema "CONTACT-TIG", con electrodo de tungsteno en diámetros de 1 mm a 1.6 mm (0.040" y 1/16").
- Opera como soldadora o planta de fuerza auxiliar de 120 o 240 V, 1 fase, 60 Hz, 6500 W pico.

BRONCO 5500 K

Cód. 3492*



Peso neto: 198 kg

Dimensiones:
Alto: 584 mm
Alto: 711 mm (c/mofle)
Ancho: 495 mm
Largo: 941 mm



Salida auxiliar
6,500
Watts pico

Incluye: juego de cables para soldar

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza auxiliar
200 Amps. @ 25 Volts. CD, 20% ciclo de trabajo 150 Amps. @ 25 Volts CD, 100% ciclo de trabajo	45 a 200 Amps. CD	120/240 Volts. 46/23 Amps. Una fase, 60 Hertz, 5,500 watts continuos.

Procesos

- Para soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 hasta 4.0 mm (1/16" hasta 5/32").
- Opera como: Soldadora o planta de fuerza auxiliar de 6,500 Watts pico, 120/240 VCA, Una fase, 60 Hertz.

BRONCO 260 K XD

Cód. 1300253*



Peso neto: 266 kg

Dimensiones:
Alto: 800 mm
Ancho: 495 mm
Largo: 1120 mm



Salida auxiliar
11,000
Watts pico

NUEVO PRODUCTO

Salida nominal 100% ciclo de trabajo	Salida máxima	Rango de corriente / voltage	Voltage máx. de circuito abierto	Salida de fuerza auxiliar 1 fase, 60 Hz.
260 A @ 25 V CC / CD	260 A @ 25 V	45 A - 260 A	72 V, CC/CD	10000 W Continuos 11000 W Pico 120 / 240 V ca 83 / 42 A
260 A @ 28 V VC / CD	260 A @ 28 V	17 V - 28 V	41 V, VC/CD	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 mm hasta 4.8 mm (1/16" a 3/16").
- Soldadura TIG (GTAW) de CD con unidad de alta frecuencia (opcional).
- Soldadura MIG (GMAW) con electrodo de micro alambre con alimentador de alambre modelo S 512 P (opcional).
- Corte con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) con electrodo de hasta 5mm (3/16").

Imágenes solamente ilustrativas.



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Tipo generador a gasolina

BRONCO 320 K XD

Cód. 3043*



Peso neto: 337 kg

Dimensiones:
Alto: 1,127 mm (c/mofle y ruedas)
Ancho: 705 mm (c/ruedas)
Largo: 1,168 mm (c/manubrio)



Salida auxiliar
11,500
Watts,píco

Salida nominal 100% ciclo de trabajo	Salida máxima	Rango de corriente / voltage	Voltage máx. de circuito abierto	Salida de fuerza auxiliar 1 fase, 60 Hz.
300 A @ 25 V CC/CA	320 A @ 25 V	50 - 320 A	80 V, CA	11.5 KVA / Kw Pico
300 A @ 25 V CC/CD	320 A @ 25 V	50 - 320 A	72 V, CD	10.5 KVA / Kw Continuo
300 A @ 25 V CC/VC	320 A @ 25 V	17 - 28 V	41 V, VC	120/240 V, 60 Hz.-1fase

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) CA y CD, de (1/16" a 3/16")
- TIG (GTAW) CA y CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco. (opcional)
- MIG (GMAW) en diámetro de (0.030" a 0.045") con transferencia de corto circuito.
- MIG (FCAW) con alimentador S-302T o S-512P (opcionales), de (0.030" a 1/16")
- Aluminio MIG en diámetro de (0.035" a 1/16") requiere el uso de la antorcha Push Pull (opcional)
- Corte con electrodo de carbón y chorro de aire CAC-A 1/4"

CARRO REMOLQUE 2R

Cód. 3813*

Peso neto: 220 kg

Dimensiones:
Alto: 794 mm
Ancho: 1,778 mm
Largo: 3,251 mm



Incluye: Llantas y salpicaderas para ensamblar por el usuario.

Capacidad de carga máx. del eje	Llantas	"Sistema de En-ganche (Tirón recto)"	Máx. Velocidad
1,600 kg	215 / 75 - R14	Bola de 2" Ø clase II	70 km/hr

Procesos

- Para remolcar en carretera maquinas generadoras o soldadoras:
- Máquinas de línea INSIGNIA (INSIGNIA 504 P CC, INSIGNIA P CC/CV)
 - Máquinas de línea GEMINIS (GEMINIS 500i CC, GEMINIS 600 P CC/CV)
 - Generadores PW S hasta 60 kW

Tipo generador a diesel

ABACUS 320 KB

Cód. 3553*



Peso neto: 409 kg

Dimensiones:
Alto: 1336 mm (c/mofle)
Ancho: 498 mm
Largo: 1288 mm

Salida nominal (100% Ciclo de trabajo)	Rango de amperaje / voltage de soldadura	Salida de fuerza auxiliar
300 Amps. @ 25 Volts., CC/CA	50 a 320 Amps. CA	11,500 watts pico
300 Amps. @ 25 Volts., CC/CD	50 a 320 Amps. CA	10,500 watts continuos
300 Amps. @ 25 Volts., CD/VC	17 - 28 Volts. CD	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Soldadura TIG (GTAW) de CA o CD con unidad de alta frecuencia (opcional).
- Soldadura MIG (GMAW) con micro alambre con alimentador de alambre modelo S-302T o S-512P.
- Corte con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) con electrodo de 4.7 mm (3/16").



Todos los modelos tienen salida auxiliar de 4 KW

* Sobre pedido

Tipo generador a diesel

Latitud 325i

Cód. 1300254*



Peso neto: 359.5 kg

Dimensiones:

Alto: 1,005 mm

Ancho: 498 mm

Largo: 1,340 mm

Incluye: dos conectores macho universales de 1/2"

Salida nominal (100% ciclo de trabajo)	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza auxiliar
230 A @ 32 Volts CC/CD 230 A @ 25 Volts CD/VC	5 a 325 Amps. 10 a 35 Volts.	4kW, 120/240 V CA, 1 fase Soldando
		10kW, 120/240 V, 1 fase 12kW, 220 V, 3 fases Sin soldar

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- Soldadura TIG (GTAW) de CD con sistema especial de arranque del arco tipo CONTACT-TIG.
- Soldadura tubular (FCAW) en diámetros desde 0.9 hasta 1.6 mm (0.035" a 1/16").
- Soldadura MIG (GMAW) con electrodo micro alambre y MIG pulsado (GMAW-P) con pulsador MIG opcional en diámetros desde 0.9 a 1.6 mm (0.035" a 1/16").
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) hasta un diámetro de electrodo de 6.3 mm (1/4").



GEMINIS 600 P CC/CV

Cód. 3538*



Peso neto: 985 kg

Dimensiones:

Alto: 1899 mm (c/mofle)

Ancho: 878 mm

Largo: 1,940 mm

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza auxiliar
600 Amps. @ 30 Volts., CD (CC) Sencilla 300 Amps. @ 31 Volts., CD (CC) Dual 40% ciclo de trabajo	Sencilla 30 a 600 Amps. CA (CC) 10 a 32 Volts., CD (VC) Dual 15 a 300 Amps	4.0 Kw 120/240 Volts., 1 fase, 60 Hertz

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD, en diámetros desde 1.6 hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- TIG (GTAW) de CD y unidad de alta frecuencia para el arranque del arco de soldadura (opcional).
- MIG (GMAW) en diámetro de (0.030" a 0.045") con transferencia de corto circuito. Con alimentadores S-302T o S-512P (opcionales).
- MIG (FCAW) con o sin protección de gas, en diámetros desde 0.8 hasta 2.0 mm (0.030" a 5/64"). Con alimentador S-604T (opcional).
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) en diámetros de 4.8 mm (3/16").



Imágenes solamente ilustrativas.



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Tipo generador a diesel

GEMINIS 500i CC

Cód. 30195*



Peso neto: 740 kg

Dimensiones:

Alto: 1,687 mm (c/mofle)

Ancho: 800 mm

Largo: 1,559 mm

Salida nominal (100% ciclo de trabajo)	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza auxiliar
Sencilla 500 Amps. @ 28 Volts., CD (CC)	20 a 500 Amps.	20 kW, 240 Volts, 3 fases, 60 Hz, sin soldar
Dual 230 Amps. @ 28 Volts., CD CD (CC)	10 a 230 Amps. cada lado 10 a 300 Amps. solo un lado	4.0 kW, 120/240 Volts, 1 fase, 60 Hz, soldando

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) de C.D. en diámetros desde 1.6 hasta 6.4mm (1/16" a 1/4") tipo suave para unir, duro para revestir o para corte (Cut-Arc)
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador sensible al voltaje, transferencia por spray, en diámetros desde 0.8 hasta 1.6 mm (0.030" a 1/16") con o sin protección de gas. Usando alimentador S 512 P.
- Soldadura TIG (GTAW) de C.D. con unidad opcional de alta frecuencia para el arranque de arco de soldadura
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire CAC-A) hasta un diámetro de electrodo de 8mm (5/16"). Con salida única



Insignia 504 P CC - Control eléctrico

Cód. 3549



Peso neto: 740 kg

Dimensiones:

Alto: 1,687 mm (c/mofle)

Ancho: 800 mm

Largo: 1,559 mm

Proceso en CD Electrodo MIG / TIG

Salida nominal (100% ciclo de trabajo)	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza auxiliar
400 A @ 36 Volts CD/CC	20 a 550 Amps. 14 - 40 Volts.	4kW, 120/240 V CA, 1 fase Soldando
		12 kW, 120/240 V CA, 1 fase 15 kW, 240 V CA, 3 fases Sin soldar

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 mm hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4") tipo suave para unir, duro para revestir o para corte (Cut-Arc).
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador sensible al voltaje, transferencia por spray, en diámetros desde 0.8 hasta 1.6 mm (0.030" a 1/16") con o sin protección de gas. Usando alimentador S 512 P (opcional).
- Soldadura TIG (GTAW) de CD con unidad de alta frecuencia opcional para el arranque de arco de soldadura.
- Para corte y escolpeo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) hasta un diámetro de electrodo de 8 mm (5/16").



* Sobre pedido

Tipo generador a diesel

Insignia 504 P CC/CV Control electrónico

Cód. 1300118*



Proceso en CD Electrodo MIG / TIG

Salida nominal	Rango de salida	Motor
500 Amps. @ 30 Volts., 60% CD/CC 400 Amps. @ 36 Volts., 100% CD/VC	20 a 550 Amps. 14 - 40 Volts.	4 CIL., 32.6 HP., Perkins 1800 RPM 3 CIL., 47 HP., John Deere 1800 RPM

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD, en diámetros desde 1.6 a 6.4 mm (1/6" a 1/4") o para corte (CUT-WELD).
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en diámetros de 0.6 a 1.2 mm (0.023 a 0.045") para la unión de perfiles, lámina y placas de acero dúctil. Con alimentadores S-302T o S-512P (opcionales).
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en acero inoxidable en diámetros de 0.8 a 1.2 mm (0.030" a 0.045") para la unión de perfiles estructurales, lámina y placa de acero inoxidable. Con alimentadores S-302T o S-512P (opcionales).
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador de velocidad constante en diámetros de 0.8 a 1.6 mm (0.030" a 1/16"). Con alimentadores S-302T o S-512P (opcionales).
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador, sensible al voltaje, en diámetros de 0.8 a 1.6 mm (0.030" a 1/16").
- Aluminio MIG en diámetros de 0.8 a 1.6 mm (0.030" a 1/16").
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa CD, con unidad de alta frecuencia para arranque del arco (opcional) modelo HFU-252.
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (AAC) hasta un diámetro del electrodo de 8 mm (5/16").



3813* Carro remolque

Para selección antorchas MIG / TIG consulte las pág. 84 y 86

Accesorios para máquinas TIG

ENFRIADOR EFA 255

Cód. 3802*



Dimensiones:
Alto: 330 mm
Ancho: 266 mm
Largo: 552 mm

Incluye manguera con conexiones

Alimentación	Características
120 Volts, 3 Amp., 11600 Btu/hr Una fase y 60 Hertz	Conexiones de 16 mm. cuerda izquierda, (5/8" LH) con asiento de uva, (picha) a la entrada y salida del agua

Aplicaciones

Sistema enfriador de agua, desarrollado para la refrigeración de la antorcha TIG (GTAW), de 5 litros de capacidad

Control remoto RFC-14

Cód. 3353*



Peso neto: 4.8 Kg

Dimensiones:
Alto: 19.5 cm
Ancho: 16.0 cm
Largo: 27.5 cm

Descripción

- Control remoto de pie, para regular corriente y arranque del arco en máquinas de proceso TIG (ALPHATIG, MULTIARC y OPUS). Incluye cordón eléctrico y clavija de terminales.
- Amphenol 14 pin.

UNIDAD HFU 252

Cód. 3801*



Peso neto: 15 Kg

Dimensiones:
Alto: 310 mm
Ancho: 305 mm
Largo: 390 mm

Alimentación	Adapta con soldadoras
127 Volts. 1.2 A Una fase, 60 Hertz.	TH 300, MI 2 350 CA/CD, MI 3 400 / 500 / 600, SRH 444, MOS 250-4/6, familia BRONCO e INSIGNIA

Características

Potencia aparente: 0.144 kVA. Capacidad máxima: 300 Amps. CA/CD @ 60% ciclo de trabajo. Completa con: control de postflujos (timer), cable de alimentación con clavija de tres alfileres, cables de conexión, interruptor de A.F., arranque o continua, válvula para gas.

Imágenes solamente ilustrativas.



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Alimentadores para alambres

ALIMENTADOR S 302 MT
Cód. 3005*

Peso neto: 16 kg
Incluye: manguera de gas de 1.5m

Dimensiones:
Alto: 346 mm
Ancho: 278 mm
Largo: 646 mm



Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 3.5 Amps. CA Una fase, 60 Hertz.	0.6 a 2.0 mm (0.023" a 5/64")	1.9 a 23 metros x min. (75 a 900 pulg. x min.)
Adapta con soldadoras		
- DELTAMIG 355, FORTIS 355, FORTIS 400		

ALIMENTADOR S 604 MT
Cód. 3010*

Peso neto: 19.5 kg
Incluye: manguera de gas de 1.5m

Dimensiones:
Alto: 346 mm
Ancho: 278 mm
Largo: 646 mm



Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 10 Amps. CA Una fase, 60 Hertz.	0.6 a 3.2 mm (0.023" a 1/8")	1.9 a 23 metros x min. (75 a 900 pulg. x min.)
Adapta con soldadoras		
- DELTAMIG 355, DELTAMIG 455, DELTAMIG 655, FORTIS 600, MULTIARC 652		

ALIMENTADOR S 302 T
Cód. 3085*

Peso neto: 16 kg
Incluye: manguera de gas de 1.5m

Dimensiones:
Alto: 346 mm
Ancho: 278 mm
Largo: 646 mm



Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 3.5 Amps. CA Una fase, 60 Hertz.	0.6 a 2.0 mm (0.023" a 5/64")	1.9 a 23 metros x min. (75 a 900 pulg. x min.)
Adapta con soldadoras		
- CP 303, DELTAMIG 355, FORTIS 355		

ALIMENTADOR S 604 T
Cód. 3095*

Peso neto: 19.5 kg
Incluye: manguera de gas de 1.5m

Dimensiones:
Alto: 346 mm
Ancho: 278 mm
Largo: 646 mm



Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 10.0 Amps. CA Una fase, 60 Hertz.	0.6 a 3.2 mm (0.023" a 1/8")	1.9 a 25.4 metros x min. (75 a 1000 pulg. x min.)
Adapta con soldadoras		
- CP 303, DELTAMIG 355, DELTAMIG 455, DELTAMIG 655, FORTIS 355, FORTIS 400, MULTIARC 452 y MULTIARC 652		

ALIMENTADOR S 512 P
Cód. 3542*

Peso neto: 15 kg
Incluye: manguera de gas de 1.5m y sensor de tierra

Dimensiones:
Alto: 432 mm
Ancho: 216 mm
Largo: 546 mm



Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
14 - 48 VCD 100 Máx. OCV	0.6 a 2.0 mm (0.023" a 5/64")	1.52 a 21.6 metros x min. (60 a 850 pulg. x min.)
Adapta con soldadoras		
- GEMINIS 500i CC, INSIGNIA 504 P CC		

ALIMENTADOR S 512 P CV
Cód. 30148*

Peso neto: 15.5 kg
Incluye: manguera de gas de 1.5m


Dimensiones:
Alto: 432 mm
Ancho: 216 mm
Largo: 546 mm



Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 3 Amps. CA Una fase, 60 Hertz.	0.6 a 2.0 mm (0.023" a 5/64")	1.9 a 23 metros x min. (75 a 900 pulg. x min.)
Adapta con soldadoras		
- BRONCO 255K XD, BRONCO 260K XD, BRONCO 320K XD, ABACUS 320 KB, LATITUD 325i INSIGNIA 504 P CC/CV, GEMINIS 600 P CC/CV		

Rodillos para alimentadores INFRA

Material de aporte	Código	Descripción
Aceero al carbono	1600166*	Rodillo en "v" para alambre sólido diámetros de 0.035" y 0.045" (2 pzs)
Aluminio	1300256*	Rodillo en "u" para alambre sólido diámetro de 0.035" (1 pz)
	1300257*	Rodillo en "u" para alambre sólido diámetro de 0.045" (1 pz)
Tubular	1300258*	Rodillo estriado para alambre tubular diámetro de 0.045" (2 pzs)
	1300600*	Rodillo estriado para alambre tubular diámetro de 1/16" (2 pzs)
	1300211*	Rodillo estriado para alambre tubular diámetro de 3/32" (2 pzs)



Refaccionamiento

Código	Descripción
1600164*	Socket 35-50 para máquinas Arctron 160 y 200
1600165*	Socket conector rápido 35-50 para máquinas INFRA




* Sobre pedido

Accesorios

CARRO UNIVERSAL PARA SOLDAR

Cód. 3817*

Dimensiones:
Alto: 813 mm
Ancho: 533 mm
Largo: 1378 mm



Peso neto: 29.5 kg

Uso	Se surte con
Para remolcar máquinas soldadoras y alimentadores. Línea Opus y línea de alimentadores	Instructivo de ensamble, lista de partes y póliza de garantía Llantas y salpicaderas para ensamblar por el usuario

Zapatatas

300 Amps.

Cód. 8295
5-ZAP-300



500 Amps.

Cód. 8300
5-ZAP-500

Descripción

- Fabricadas en fundición de cobre-zinc con diseño funcional para que se ajuste perfectamente a las terminales de las máquinas de soldar. Prácticas y de fácil conexión a los extremos de los cables para portaelectrodos o pinzas de tierra, disponibles en 300 y 500 Amps., para cables hasta 1/0 y 2/0. Para utilizarse tanto en pinzas de tierra como en terminales de la máquina de soldar.

Zapata para Cable 1/0 – 2/0

Cód. 8599
5-ZAP-500



Descripción

- Fabricadas con precisión con tubo de cobre, entrada extra grande para facilitar el acceso del cable, puede soldarse o poncharse logrando un agarre firme y con excelente conductividad. Barreno para el borne de 9/16".

Portaelectrodos

250 Amps.

Cód. 8330
5PE250

300 Amps.

Cód. 8320
5PE300

500 Amps.

Cód. 8325
5PE500



Descripción

- La mejor conductividad eléctrica. Aislantes moldeados con plásticos termofijos resistentes a la flama y al uso rudo. Probado exitosamente bajo condiciones de trabajo extremas con amperaje mayor que el recomendado. Útil para cualquier electrodo de mediana intensidad en cualquier diámetro. Ciclo de trabajo del 100%. Cumplen con la norma NMX-J038/11-ANCE

250 Amps.

Cód. 81100
5M250A

Marca Mundial

300 Amps.

Cód. 1600478
5S300A



Descripción

- Aleación con alto contenido de cobre que ofrece excelente conductividad eléctrica. Fabricados con compuestos de fibra de vidrio que provee alta resistencia a los efectos de temperatura y al trabajo duro. Ciclo de trabajo del 60%. Cumplen la Norma NMX-J038/11-ANCE

Bornes para soldadoras

Kit de 2 piezas

Cód. 30112

Para soldadoras modelos MM, MI, CP, MULTIARC, BRONCO y SRH



Kit de 3 piezas

Cód. 30120*

Para soldadoras modelos TH, MI 80, MI 130 y MI 225 L



Pinzas de tierra

300 Amps.

Cód. 8305
5-PT-300



500 Amps.

Cód. 8315
5-PT-500

Descripción

- Diseñado en cobre-zinc fundido para alta conductividad en superficies de contacto grandes y planas. Quijadas de presión para mantener siempre buen contacto.
- Para trabajo pesado continuo, para cables 1/0 y 2/0 y 300 y 500 Amps. respectivamente.

Tenazas de tierra

250 Amps.

Cód. 8280
5-T-250

300 Amps.

Cód. 8285
5-T-300

500 Amps.

Cód. 8290
5-T-500



Descripción

- Para 250 y 300 Amps. Nuevo diseño. Resistentes al medio ambiente, prácticas y económicas.
- Para 500 Amps. Nuevo diseño con mejor agarre y conductividad, resistentes al medio ambiente, reforzadas con trenzado de cobre entre sus mordazas, versátiles para trabajo continuo y trabajo con humedad.

Cables PAS

250 Amps.

Cód. 3495*



Ensamble del cable portaelectrodos

- Cable P.E. calibre WG del No. 2
- Longitud 6 m
- Ø Zapata 13.0 mm 1/2"

Ensamble del cable a tierra

- Cable P.E. calibre WG del No. 2
- Longitud 4 m
- Ø Zapata 13.0 mm 1/2"
- Incluye tenaza de tierra 5T-300

Imágenes solamente ilustrativas.



Cursos de soldadura

Contamos con personal altamente capacitado, con vasta experiencia en formación para desarrollar a los mejores profesionales. Nuestros cursos son impartidos por inspectores de soldadura certificados por la Sociedad Americana de Soldadura (AWS).



Presenciales



Online



Para empresas



Certificaciones para soldador

Tenemos la misión de otorgarte los conocimientos y habilidades necesarias para que mejores tus ingresos y accedas a mejores oportunidades laborales, en un mundo cada vez más competitivo.

Mayores informes al 55 5329 3007
centrodeformacion@infra.com.mx

Conoce más
Escanea este código





LA HISTORIA DE ESAB ES LA HISTORIA DE LA SOLDADURA

Desde 1904 ESAB ha establecido los estándares en soldadura y corte, ganándose su reputación como líder mundial en la industria. Tanto por nuestro compromiso con la calidad como por nuestra inigualable gama de productos, ESAB sigue ofreciendo soluciones confiables diseñadas para rendir en los entornos más exigentes. Como innovadores, seguimos superando los límites con tecnología de vanguardia como la **Renegade Volt™**, diseñada para satisfacer las necesidades cambiantes de los soldadores de hoy y del futuro.

POWERED BY DEWALT FLEXVOLT	MAX OUTPUT 150 AMPS	MAX OUTPUT 200 AMPS	HYBRID MODE Amp+	WELD CAPACITY 30 ELECTRODES	HOT WORK	POWER SOURCE 22 lb.	BATTERY BOX 28 lb. WITH 2 BATTERIES
---	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------	--	----------	-------------------------------	--



LAS MARCAS DE LA FAMILIA ESAB



CONSUMIBLES DE SOLDADURA

ROBÓTICA Y SOLUCIONES DIGITALES

EQUIPOS DE SOLDADURA



ESAB / esab.com



¿Requieres alguna otra solución ESAB?

Consulta a tu asesor INFRA o visita nuestras tiendas oficiales



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Soldadoras ESAB

Origo Arc 3001i

Cód. 1300402*



Peso neto: 22.5 kg

Dimensiones:

Alto: 397 mm

Ancho: 241 mm

Largo: 493 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Incluye fuente de poder y pinza de trabajo

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. 31 Amps. Una fase, 60 Hertz.	110 Amps @24.4 Volts. CD 60% ciclo de trabajo	10 a 110 Amps., CD
220 Volts. 31 Amps. Una/Tres fases, 60 Hertz.	200 Amps @ 28 Volts. CD 60% ciclo de trabajo	10 a 200 Amps., CD
440 Volts. 15 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	300 Amps @ 32 Volts. CD 40% ciclo de trabajo	10 a 300 Amps., CD

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 mm hasta 4.8 mm (1/16" a 3/16")
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa, TIG Lift.

Rogue ET201i P PRO

Cód. 1300223*



Peso neto: 9.6 kg

Dimensiones:

Alto: 264 mm

Ancho: 153 mm

Largo: 403 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Incluye Antorcha TIG 4, Pinza de trabajo y cable portaelectrodo

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. 24 Amps. Una Fase, 60 Hertz.	140 Amps @15.6 Volts. CD 25% ciclo de trabajo	10 a 140 Amps., CD
220 Volts. 19.5 Amps. Una Fase, 60 Hertz.	200 Amps @ 18 Volts. CD 25% ciclo de trabajo	10 a 200 Amps., CD

Procesos

- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa, Alta frecuencia.
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa, Alta frecuencia, Pulsado.
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa, TIG Lift.
- Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa.

Rustler 300i

Cód. 1300388*



Peso neto: 47 kg

Dimensiones:

Alto: 716 mm

Ancho: 450 mm

Largo: 946 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Incluye Antorcha MIG TWECO, Regulador Victor y pinza de tierra

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 35 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps @ 26.5 Volts. CD 40% ciclo de trabajo	30 a 250 Amps., CD
220 Volts. 22 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	250 Amps @ 26.5 Volts. CD 40% ciclo de trabajo	30 a 250 Amps., CD

Procesos

- Soldadura con Microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.035").
- Soldadura con Alambre tubular (FCAW), con o sin protección de gas hasta 0.035".
- Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa.

Renegade VOLT ES 200i

Cód. 1300409*



Peso neto: 24.5 kg

Dimensiones:

Alto: 485 mm

Ancho: 220 mm

Largo: 480 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Incluye pinza de trabajo, cable portaelectrodo y 4 baterías Ah

EQUIPO DE BATERÍAS

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
80 Volts. 4 baterías DeWALT (Modo Batería)	150 Amps@16 Volts. 18% ciclo de trabajo	10 a 150 Amps
120 Volts. Modo híbrido (Batería+Red Eléctrica)	180 Amps@17.2 Volts. 25% ciclo de Trabajo	10 a 180 Amps.
220 Volts. Modo híbrido (Batería+Red Eléctrica)	200 Amps @ 18 Volts. CD 25% ciclo de trabajo	10 a 200 Amps.

Procesos

- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa, TIG Lift.
- Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa, hasta diámetros 3.2 mm(1/8).
- Versatilidad para operar con batería, red eléctrica (120/220) o en modo híbrido AMP+ (batería + red eléctrica).

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas.

Warrior

Cód. 1300461* - Warrior 500i CC/CV
Cód. 1300224* - Warrior 750i CC/CV



Peso neto W 500i: 59 kg
Peso neto W 750i: 103 kg
Dimensiones:
W 500i: 712 X 325 X 470 mm
W 750i: 850 X 415 X 637 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Incluye fuente de poder con cable de alimentación y pinza de tierra de 500 Amps.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
Warrior 500i CC/CV		
440 Volts. 38 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	500 Amps @ 39 Volts. CD 60% ciclo de trabajo	5 a 500 Amps., CD
Warrior 750i CC/CV		
440 Volts. 57 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	820 Amps @ 44 Volts. CD 60% ciclo de trabajo	8 a 820 Amps., CD
Procesos		
<ul style="list-style-type: none"> - Soldadura con Microalambre (GMAW) de 0.035" a 1/16" - Soldadura con alambre tubular y núcleo fundente (FCAW) con o sin protección de gas (0.035" a 3/32") - Soldadura TIG (GTAW) corriente directa, TIG Lift. - Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa. - Aplicación de Arco Aire para carbones de 5/32 a 1/4" (Warrior 500i) - Aplicación de Arco Aire para carbones de 5/32 a 3/8" (Warrior 750i) 		

Alimentador de alambre

Robust FEED PRO

Cód. 1300444*

Peso neto: 16.8 kg

Dimensiones:
Alto: 430 mm
Ancho: 250 mm
Largo: 595 mm



Incluye: Alimentador, rodillos sólidos 035" y 045"
*Se requiere agregar antorcha MIG SUPRA Cod. 1300464

Alimentación	Salida nominal
PRO 42 V CA	Sistema de alimentación avanzado, preparado para refrigeración por agua, con entradas Tweco. Adaptables a Equipos ESAB WARRIOR. Soldadura con Alambre tubular de hasta 2.0 mm y núcleo fundente (FCAW) de 2.4 mm
- Para su conexión con las fuentes de poder de la familia Warrior, se requiere agregar el cable de interconexión código 1300462*	

Carro portacilindro

Cód: 1300463* Warrior 400i/500i
Cód: 1300225* Warrior 750i

Peso neto: 28 kg

Dimensiones:
Alto: 110 mm
Ancho: 55 mm
Largo: 80 mm



Se surte con	Uso
Instructivo de ensamble, lista de partes y llantas.	Para remolcar máquinas de soldar de la familia Warrior de ESAB, adaptable con alimentador Robust Feed PRO y Robust Feed AVS

Unidad Multivoltaje TUA

Cód: 1300226*

Peso neto: 80 kg

Dimensiones:
Alto: 266 mm
Ancho: 389 mm
Largo: 621 mm



Alimentación	Salida	Características
220 V. 77 Amps, Tres Fases, 60 Hertz	440 V. 38 Amps. Tres Fases, 60 Hertz	Los autotransformadores TUA pueden utilizarse con la mayoría de las unidades de alimentación para soldadura ESAB

Parte	Medida del alambre	Antorcha MIG TWECO V250 Cód. 1600493	Antorcha MIG SUPRA XT Cód. 1300464
Puntas de contacto	0.035"	1300446*	1300466*
	0.045"	1600459*	1300467*
	1/16	-	1300468*
Toberas	-	1300449*	1300472*
Guías de acero	.035" - .045"	1300448*	-
	.023" - 1/16"	-	1600494*
Rodillos alambres sólidos	0.035"	1600495*	-
	0.035"/.045"	-	1300469*
Rodillos alambres tubulares	0.045"	-	1300470*
	1/16	-	1300471*



¿Requieres alguna otra solución ESAB?
Consulta a tu asesor INFRA o visita nuestras tiendas oficiales



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Proceso SMAW

147 LED

Cód. 1300473



Peso con caja: 7kg

Dimensiones:
Alto: 250 mm
Ancho: 310 mm
Largo: 440 mm



Incluye: maletín, cables con porta electrodo y cable con pinza tierra.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
110 Volts. 60 Hertz	SMAW : 120 amps 20% ciclo de trabajo 24.8 Volts. TIG: 120 Amps. 20% ciclo de trabajo	SMAW: 10-120 Amps. TIG: 10-120 Amps.
220 Volts. 60 Hertz	SMAW : 140 amps 20% ciclo de trabajo 25.6 Volts. TIG: 140 Amps. 20% ciclo de trabajo	SMAW: 20-300 Amps. TIG LIFT: 20-300 Amps.

Procesos

- SMAW: (STICK) con electrodos celulósicos, bajo hidrógeno, aceros inoxidable.
- Soldadura TIG Lift: (GTAW) corriente directa

202 LCD

Cód. 1300124



Peso con caja: 7kg

Dimensiones:
Alto: 250 mm
Ancho: 310 mm
Largo: 440 mm



Incluye: maletín, cables con porta electrodo y cable con pinza tierra.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
110 Volts. 60 Hertz	SMAW : 120 amps 50% ciclo de trabajo 22.8 Volts. TIG: 140 Amps. 50% ciclo de trabajo	SMAW: 20-120 Amps. TIG: 20-120 Amps.
220 Volts. 60 Hertz	SMAW : 200 amps 40% ciclo de trabajo 26 Volts. TIG: 200 Amps. 40% ciclo de trabajo	SMAW: 20-200 Amps. TIG: 20-200 Amps.

Procesos

- SMAW: (STICK) con electrodos celulósicos, bajo hidrógeno, aceros inoxidable y aluminio hasta 3/16" (5 mm)
- Soldadura TIG Lift: (GTAW) corriente directa

307 MF

Cód. 1300452*



Peso con caja: 16kg

Dimensiones:
Alto: 370 mm
Ancho: 310 mm
Largo: 560 mm



Incluye: cables con portaelectrodo y cable con pinza tierra.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. Una fase, 60 Hertz	SMAW : 250 amp 60% ciclo de trabajo TIG: 250 amp 60% ciclo de trabajo	SMAW: 20-250 Amps. TIG: 20-250 Amps.
440 Volts. Una fase, 60 Hertz	SMAW : 300 amp 40% ciclo de trabajo TIG LIFT: 300 amp 40% ciclo de trabajo	SMAW: 20-300 Amps. TIG LIFT: 20-300 Amps.
220/440 Volts Tres fases, 60 Hertz	SMAW : 300 amp 40% ciclo de trabajo TIG LIFT: 300 amp 40% ciclo de trabajo	SMAW: 20-300 Amps. TIG LIFT: 20-300 Amps.

Procesos

- SMAW: (STICK) con electrodos celulósicos, bajo hidrógeno, aceros inoxidable y aluminio hasta 3/16" (5 mm)
- Soldadura TIG Lift: (GTAW) corriente directa

TH 200 LCD

Cód. 1300126*



Peso con caja: 7kg

Dimensiones:
Alto: 250 mm
Ancho: 310 mm
Largo: 440 mm



Incluye: antorcha TIG, porta electrodo, cable con pinza tierra y juego de boquillas y mordazas

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
110 Volts. 60 Hertz	TIG HF: 145 Amps. 60% ciclo de trabajo, 15.8 V	TIG: 10-145 Amps.
	SMAW : 120 Amps. 60% ciclo de trabajo	SMWA: 10-120 Amps.
220 Volts. 60 Hertz	TIG HF: 200 Amps. 25% ciclo de trabajo, 18 V	TIG: 10-200 Amps.
	SMAW : 200 Amps. 25% ciclo de trabajo	SMWA: 10-200 Amps.

Procesos

- Equipo especializado para trabajar proceso TIG (GTAW) en aceros inoxidables, aceros al carbón y titanio
- SMAW: (STICK) con electrodos celulósicos, bajo hidrogeno, aceros inoxidable.

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas.

Proceso MIG

Máquinas AX TECH

MIG 252

Cód. 1300130*



Peso total: 48 kg

Alto: 510 mm
Ancho: 720 mm
Largo: 880 mm



Incluye: antorcha mig y consumibles, cable con pinza tierra.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 60 Hertz	MIG 250 Amps. 35% ciclo de trabajo, 26.5 volts.	50 a 250 Amps.
	SMAW 190 Amps. 50% ciclo de trabajo, 27.6 Volts.	30 a 190 Amps.
	TIG 190 Amps. 50% ciclo de trabajo, 17.6 Volts.	30 a 190 Amps.

Procesos

- Soldadura con micro alambre (GMAW) de (0.030" a 0.045")
- Soldadura con micro alambre tubular y nucleo fundente (FCAW) con o sin protección de gas (0.030" a 0.045")
- Soldadura TIG Lift (GTAW) corriente directa
- Soldadura SMAW con electrodos celulósicos, bajo hidrogeno, aceros inoxidable

PULSEMIG 255 LCD

Cód. 1300133*



Peso total: 51 kg

Dimensiones:
Máquina Alto: 680 mm Ancho: 320 mm Largo: 680 mm
Carrito Alto: 150 mm Ancho: 500 mm Largo: 1,040 mm



Incluye: antorcha mig y consumibles, cable con pinza tierra.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. Una fase, 60 Hertz	GMAW/FCAW: 250 Amps. 60% ciclo de trabajo 26.5 volts	50 a 250 Amps.
	TIG LIFT: 250 amps. 60% ciclo de trabajo	10 a 230 Amps.
	SMAW: 230 amps. 60 % ciclo de trabajo	10 a 250 Amps.

Procesos

- Soldadura con micro alambre (GMAW) de (0.030" a 0.045")
- Soldadura con micro alambre tubular y nucleo fundente (FCAW) con o sin protección de gas (0.035" a 0.045")
- Soldadura TIG Lift (GTAW) corriente directa
- Soldadura aluminio con proceso MIG, pulsado, pulsado doble y pulsado frio.

SUPERMIG 500 LCD

Cód. 1300404*



Peso total: 90 kg

Dimensiones:

Alto: 1,100 mm Ancho: 770 mm Largo: 1,170 mm

Incluye: antorcha mig y consumibles, cable con pinza tierra tipo mordaza



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 V, 2F, 60 Hertz	MIG: 250 Amps. 60% ciclo de trabajo 25.5 V	50 a 250 Amps.
440 V, 2F, 60 Hertz	MIG: 400 Amps. 60% ciclo de trabajo 34 V	50 a 400 Amps.
220 V, 3F, 60 Hertz	MIG: 350 Amps. 60% ciclo de trabajo 31.5 V	50 a 350 Amps.
	MIG: 500 Amps. 60% ciclo de trabajo 39 V	50 a 500 Amps.
	TIG Lift: 350 amps. 60% ciclo de trabajo	10 a 500 Amps.
SMAW: 300 amps. 60 % ciclo de trabajo		

Procesos

- Soldadura con micro alambre (GMAW) de (0.040" a 1.6)
- Soldadura con micro alambre tubular y nucleo fundente (FCAW) con o sin protección de gas (0.040" a 1.6)
- Soldadura TIG Lift (GTAW) corriente directa
- Soldadura SMAW con electrodos celulósicos, bajo hidrógeno, aceros inoxidable

Corte por plasma

P 1245 LCD

Cód. 1300172*



Peso con caja: 7 kg

Dimensiones:

Alto: 315 mm

Ancho: 225 mm

Largo: 520 mm

Incluye: antorcha tipo trafimer AXT-IPT40, pinta tierra y regulador de aire integrado.



Alimentación	Corte	Presión de aire
110 Volts. 60 Hertz, 45 Amps.	Corte máximo 1" (25 mm) Corte limpio 11/16" (17 mm) Corte productivo 9/16" (14 mm)	Presión 50-70 psi Flujo 120L/min
220 Volts.		
60 Hertz, 36 Amps.		

Procesos

- Equipo para trabajar procesos de corte (PAC) en aceros al carbón, aceros inoxidables y metales no ferrosos con las siguientes funciones: Arco piloto (Encendido rápido)
- Función de Pre gas Función de Grid (Corte en reja) Botón de test de electro válvula
- Regulador integrado

¿Requieres alguna otra solución AX Tech?

Consulta a tu asesor INFRA
o visita nuestras tiendas oficiales





MÁQUINAS PARA SOLDAR



Soldadoras Fronius

Transsteel 2700 MV

Set básico gas
Cód. 1300034* Set básico
Cód. 1300111* Set Plus



Peso neto: 31.8 kg
Dimensiones:
Alto: 445 mm
Ancho: 276 mm
Largo: 687 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Set Básico incluye: Antorcha MIG de 4.5 m y consumibles de 0.035"
Set Plus incluye: Antorcha MIG de 3.5 m, Antorcha TIG, portaelectrodo, consumibles de 0.035", careta y guantes

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 25 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	170 Amps. @ 27.5 Volts CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 270 Amps. CD
440 Volts. 16 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	185 Amps. @ 27.5 Volts CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 270 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con Microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.045"). Soldadura con Alambre tubular y núcleo fundente (FCAW), con o sin protección de gas (0.035" a 1/16). Soldadura TIG (GTAW) corriente directa. Soldadura aluminio con proceso MIG (GMAW) corriente directa.

Transsteel 5000P MV Ready Pack

Pulsado
Cód. 1600176*



Peso neto: 43.6 kg
Dimensiones:
Alto: 497 mm
Ancho: 300 mm
Largo: 747 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Incluye Antorcha, alimentador y carro, consumibles se venden por separado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 45 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	360 Amps. @ 39 Volts CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 500 Amps. CD
440 Volts. 35 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	360 Amps. @ 39 Volts CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 500 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con Microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.045"). Soldadura con Alambre tubular y núcleo fundente (FCAW), con o sin protección de gas (0.035" a 1/16). Soldadura aluminio proceso MIG (GMAW) corriente directa. Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa.

iWave 230i DC MV Set Básico Gas

Cód. 31045* Set básico gas



Peso neto: 15.9 kg
Dimensiones:
Alto: 369 mm
Ancho: 210 mm
Alto: 558 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Incluye: antorcha y consumibles de 2.4 mm

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. 45 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	155 Amps @ 19.2 Volts. CD 60% ciclo de trabajo	3 a 230 Amps. CA/CD
220 Volts. 35 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	205 Amps @ 10.1 Volts. CD 60% ciclo de trabajo	3 a 230 Amps. CA/CD

Procesos

- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa alta frecuencia.
- Arco pulsado de 0 a 10,000 Hertz en proceso TIG.
- Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa.

iWave 230i AC/DC MV

Cód. 31047* Set básico gas
Cód. 1300018* Set básico agua



Peso neto: 16.5 kg
Dimensiones:
Alto: 369 mm
Ancho: 210 mm
Alto: 558 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Incluye: antorcha y consumibles de 2.4 mm

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. 45 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	120 Amps @ 19.2 Volts. CD 100% ciclo de trabajo	3 a 230 Amps. CA/CD
220 Volts. 35 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	165 Amps @ 10.1 Volts. CD 100% ciclo de trabajo	3 a 230 Amps. CA/CD

Procesos

- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa, alta frecuencia.
- Soldadura aluminio proceso TIG Corriente Alterna, alta frecuencia. Opción de recirculador para enfriamiento por líquido (Set básico agua)
- Arco pulsado de 0 a 10,000 Hertz en proceso TIG.
- Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa.

* Sobre pedido

Consumibles MIG Fronius



ANTORCHA MIG MTG 2500S 4,5M Código 1300049*



Descripción

- Antorcha 250 Amps. Con cable de 4.5 m de longitud. Diámetro del alambre: 0.8-1.2 mm. Para máquina Transsteel 2700

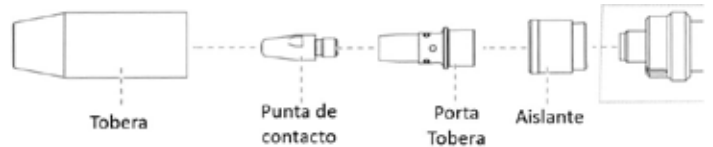
ANTORCHA MIG MTG 550I /FSC 3,5m Código 1600169*



Descripción

- Antorcha 550 Amps. Con cable de 3.5 m de longitud. Diámetro del alambre: 0.8-1.2 mm. Para máquina Transsteel 5000/ 5000P

Parte	Medida del alambre	MTG 2500S 4,5m Cod. 1300049	MTG 550I/FSC 3.5m Cod. 1600169
Puntas de contacto	0.035"	31021*	1300036*
	0.045"	31022*	1300035*
	1/16	31023*	1600245*
Toberas	-	1300046*	1600168*
Portapuntas	-	1300052*	1600167*
Aislante	-	1300045*	1300219*
Guía de acero	0.035"		1300031*
	0.045"		1300032*
	1/16		1300022*
Guía de teflón	0.045"		1600364*
Piezas de sujeción	0.035"		1600358*
	0.045"		1600359*
	1/16		1300050*
Rodillos alambres sólidos	0.035"		1300056*
	0.045"		1300047*
Rodillos alambres tubulares	0.045"		1300027*
	1/16		31059*



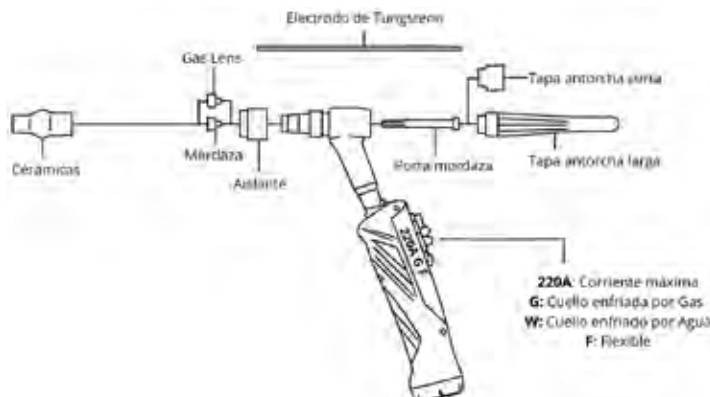
Consumibles TIG Fronius

PEDAL TIGF-A-112 Bluetooth Código 1300097* Alámbrico Código 1300098*



Descripción

- Pedal con opción inalámbrica bluetooth o alámbrica con 5m, para regular corriente y arranque de arco en máquinas FRONIUS de proceso TIG (GTAW) con AF.



Parte	Medida de tungsteno	Cuello 31054 (gas)	Cuello 1300221 (agua)	Cuello estándar 1300106 (gas)
Cuerpo de antorcha	-	31051*	1300222*	31051*
Tapa antorcha larga	-	1600178*	1600187*	1300108*
Tapa antorcha corta	-	31000*	1600188*	1300105*
Aislante	-	1600179*	-	1300107*
Gas lens	1/16		1600173*	Consumibles estándar tipo weldcraft
	3/32		31008*	
	1/8		1600177*	
Mordaza	1/16	1300028*	1700180*	
	3/32	31003*	31004*	
	1/8	1600174*	1600183*	
Porta mordaza	1/16		1300043*	
	3/32		31006*	
	1/8		1600175*	
Cerámicas	# 5	1600170*	1600181*	
	# 6	1600172*	31009*	
	# 7	-	1600185*	
	# 8	1600180*	-	

Imágenes solamente ilustrativas.



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Soldadoras Lincoln

Mega Force 225E

Cód. 1300064*

TECNOLOGÍA INVERSORA



Peso neto: 5.2 kg

Dimensiones:
Alto: 285 mm
Ancho: 155 mm
Largo: 355 mm



Incluye : Fuente de poder, cable porta electrodo, pinza de tierra, cable de alimentación y correa.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127Volts. 32 Amps. Una fases, 60 Hertz.	110 Amps. @ 22.4 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo	10 a 110 Amps. CD
220 Volts. 42 Amps. Una fases, 60 Hertz.	225 Amps. @ 27 Volts. CD, 40% ciclo de trabajo	10 a 225 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 4 mm (5/32")
- Soldadura TIG Lift (GTAW) corriente directa.

Mega Force 257

Cód. 1300255*

TECNOLOGÍA INVERSORA



Peso neto: 53.5 kg

Dimensiones:
Alto: 760 mm
Ancho: 550 mm
Largo: 880 mm



Incluye: Fuente de poder, antorcha MIG, antorcha TIG, cable portaelectrodo, pinza de tierra, Regulador, juego de rodillos solidos (0.9/1.2 mm)

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220V. 43 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps @ 26.5 Volts. CD, 35% ciclo de trabajo	30 a 250 Amps., CD

Procesos

- Soldadura con Microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.045").
- Soldadura con Alambre tubular y núcleo fundente (FCAW), con o sin protección de gas hasta 0.045"
- Soldadura aluminio proceso MIG (GMAW) corriente directa.
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa, alta frecuencia.
- Soldadura aluminio proceso TIG Corriente Alterna, alta frecuencia.
- Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa.

* Sobre pedido

LINCOLN® ELECTRIC

¿Requieres alguna otra solución Lincoln Electric?
Consulta a tu asesor INFRA
o visita nuestras tiendas oficiales

Antorchas para soldadura MIG (GMAW)

Código	Modelo	Descripción	Características
3181*	ABIMIG® A T 155 LW 3M"	180 Amps. BINZEL	Antorcha 180 Amps. Con cable de 3 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas MM140, MM180.
3182	ABIMIG® A T 255 LW 3M"	250 Amps. BINZEL	Antorcha 250 Amps. Con cable de 3 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas MM215, MM252, MM262.
3183	ABIMIG® A T 255 LW 5M"	250 Amps. BINZEL	Antorcha 250 Amps. Con cable de 5 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas MM215, MM252, MM261.
3184*	ABIMIG® A T 355 LW 3M"	350 Amps. BINZEL	Antorcha 350 Amps. Con cable de 3 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas CP303, MM 300 ES, MM 300 ESX, MM 300 PRO, DELTAMIG 300, DELTAMIG 355, FORTIS 355.
3185	ABIMIG® A T 355 LW 5M"	350 Amps. BINZEL	Antorcha 350 Amps. Con cable de 5 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas CP303, MM 300 ES, MM 300 ESX, MM 300 PRO, DELTAMIG 300, DELTAMIG 355, FORTIS 355.
3186*	ABIMIG® OMEGA 4 3M"	450 Amps. BINZEL	Antorcha 450 Amps. Con cable de 3 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable 360°, conexión INFRA. Para máquinas DELTAMIG 455, DELTAMIG 655, FORTIS 400, FORTIS 450, FORTIS 600, MULTIARC 452, MULTIARC 652.
3187	ABIMIG® OMEGA 4 5M"	450 Amps. BINZEL	Antorcha 450 Amps. Con cable de 5 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable 360°, conexión INFRA. Para máquinas DELTAMIG 455, DELTAMIG 655, FORTIS 400, FORTIS 450, FORTIS 600, MULTIARC 452, MULTIARC 652.
3189*	PUSH PULL 350 8M"	350 Amps. BINZEL	Antorcha 350 Amps. Con cable de 8 m de longitud cuello recto, conexión INFRA®, Incluye rodillo para alambre de .035", .045", 1/16" de diámetro y fuente. Para máquinas MM261, MM 300 ES, MM 300 ESX, MM 300 PRO, CP 303, DELTAMIG 300, DELTAMIG 355. Recomendable en distancias largas y para soldadura de aluminio.
3557*	ABISPOOL 350 8M"	350 Amps. BINZEL	Antorcha 350 Amps. Para carretes de 1lb (Ø 4"). Con cable de 8 m de longitud cuello recto, conexión INFRA®, Incluye rodillo para alambre de .035", .045" de diámetro y fuente. Para máquinas MM261, MM 300 ES, MM 300 ESX, MM 300 PRO, CP 303, DELTAMIG 300, DELTAMIG 355.. Recomendable en distancias largas y para soldadura de aluminio utiliza carretes de 4" de diámetro.
30053*	TIPO B B25 5M"	250 Amps. BINZEL	Antorcha 250 Amps. CO2, 220 Amps. con Mezcla de gases. Ciclo de trabajo del 60%. Diámetro de alambre de 0.8 a 1.2 mm. Para usarse en máquinas MM215, MM252 y MM261
1600160*	MIG SIISA 180-10"	180 Amps. SIISA	Antorcha de 180 Amps. CO2, 150 Amps. con Mezcla de gases. Con cable de 3 m de longitud. Ciclo de trabajo del 60%. Diámetro de alambre. 0.6 mm a 0.9 mm. Para usarse en máquinas Trilogía 200i
1600161*	PUSH PULL M300-25"	300 Amps. SIISA	Antorcha de 300 Amps. CO2, 270 Amps. con Mezcla de gases. Con cable de 8 m de longitud. Ciclo de trabajo del 60%. Cuello con inclinación de 45°. Diámetro de alambre. 0.8 mm a 1.2 mm. Incluye rodillo para alambre de .035", .045". Para usarse en máquinas MM 252, MM 261, MM 300 ES, MM 300 ESX, MM 300 PRO o alimentador de alambre como S 302 T o S 302 MT y S 604 T o S 604 MT.
1300004	Ergoplus 25 5m"	230 Amps. Trafimet	Antorcha 230 Amperios con CO2 220 Amperios con mezcla de gases ciclo de trabajo 60%, diámetro de alambre 0.6 mm a 1.2 mm para usarse en máquinas MM 215, MM 252 y MM 261.
1300005	Ergoplus 36 5m"	340 Amps. Trafimet	Antorcha 340 Amperios con CO2 320 Amperios con mezcla de gases ciclo de trabajo 60% diámetro de alambre 0.8 mm a 1.6 mm para usarse en máquinas CP 303, MM 300 ES, MM 300 ESX, MM 300 PRO, DELTAMIG 300, DELTAMIG 355, FORTIS 355.



Imágenes solamente ilustrativas.



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Consumibles antorchas ABIMIG® A T

Parte	Medida del alambre	Modelo de antorcha								
		ABIMIG® A T 155	ABIMIG® A T 255	ABIMIG® A T 355	ABIMIG® OMEGA 4	ABIMIG® 501 D	PUSH PULL 350 8M	ABISPOOL	RAB GRIP 255LW	RAB GRIP 355 LW
Puntas de contacto	.035"	3212	3212	3213	3213	3213	3212	3213	3212	3213
	.045"	3216	3216	3218	3218	3218	3216	3218	3216	3218
	1/16"			3220	3220	3220		3220		3220
Toberas se recomienda el uso de gel (cód. 3914)	Corto circuito (uso con CO ₂)	3202	3203	3204				3204		3204
	Arco Spray (uso con mezclas)		30061*	3861	3208	3209*	3210*	3861	3203	3861
Difusores portapuntas		3223*	3224	3226	3253			3226	3224	3226
Aislador						3254*				
Guía de alambre	Roja (.035"-.045")	3229	3229	3229	3231*	3324*			3229	3229
Guía de teflón	.035"-.045" para aluminio	3977*	3977*	3977*		3977*				

Antorchas para proceso TIG (GTAW)

Código	Modelo	Descripción	Características
3196*	ANTORCHA TIG-150 12.5"	Modelo 17V-12-2 150 Amps. Binzel	Antorcha 150 Amps. con mangueras de 3.8 m, con válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas: ARCTRON 160, ARCTRON 205.
3197*	ANTORCHA TIG-200 12.5"	Modelo 26-12-2 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, sin válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas MI-2-300 CA CD A.F., BRONCO 225 y 255 XD, MI-150-AF, ALPHA TIG 230 D y 252 D.
3198	ANTORCHA TIG-200 12.5"	Modelo 26V-12-2 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, con válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas MI-2-300 CA CD A.F., BRONCO 225 y 255 K XD, MI-150-AF.
3199*	ANTORCHA TIG-200 25"	Modelo 26V-25-2 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 7.6 m de longitud, con válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas MI-2-300 CA CD A.F., BRONCO 225 y 255 K XD, MI-150-AF.
3200	ANTORCHA TIG-200 12"	Modelo 26FV-12-2 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, cabeza flexible y válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas MI-2-300 CA CD A.F., BRONCO 225 y 255 K XD, MI-150-AF.
3201*	ANTORCHA TIG-350 25"	Modelo 18-25 350 Amps. Binzel	Antorcha 350 Amps. con mangueras de 7.6 m de longitud, enfriada por agua, sin válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas ALPHATIG 352 D, MI-2-300 CA CD AF, MI-3-400, MI-3-500, MI-3-600, SRH444. MOS-250-4, MOS-250-6, INSIGNIA 400 y 500 (requiere uso de enfriador de agua y adaptador cable de poder, Cód. 30127).
30058*	ANTORCHA TIG B200 FV 25"	Modelo SR26FV- B 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 7.6 m de longitud, incluye válvula. Para máquinas TRILOGIA 200i, BRONCO 225 y 255 K XD, MI-150-A.F.
30096*	ANTORCHA TIG-200 25FT	Modelo WP26 200 Amps. con Switch	Antorcha 200 Amps con manguera de 10 m de longitud sin válvula con switch integrado. Conexión de manguera 5/8", no incluye adaptador a 9/16". Cabeza flexible, incluye consumibles paquete con 3 cerámicas # 4, 5 y 6; tapa larga y corta, portamordaza 3/32". Con conector de media vuelta 1/2" independiente. Apta para las máquinas de soldar ARCTRON 205 HG, ARCTRON 285 HF y MI-2-300 CA CD A.F.



Consumibles antorchas TIG

Parte	Diámetro de electrodo / tamaño de copa		
	1/16" #5	3/32" #6	1/8" #8
Copa cerámica (alúmina)	3234 (10N49)	3236 (10N48)	3237 (10N46)
Porta-mordaza	3239 (10N31)	3240 (10N32)	3241 (10N28)
Mordaza	3243 (10N23)	3244 (10N24)	3245 (10N25)
Tapa larga	3247 (57Y02)	3247 (57Y02)	3247 (57Y02)

* Sobre pedido

Antorcha para corte por plasma (PAC) Trafimet y consumibles

No.	Código	Descripción
1	3363*	Antorcha Ergocut S45 6 m de longitud
2	5079*	PR0110 Electrodo
3	5085*	PE0106 Difusor
4	5082*	PD0116-08 Punta
5	5076*	PC0116 Boquilla



Antorcha para corte por plasma (PAC) PT-80 y consumibles

No.	Código	Descripción
1	3775*	Antorcha plasma PT-80 6 m de longitud
2	1300090*	Paq. Difusor de gas PT-80 (2 pzas.) PS-60027
3	1300078*	Paq. Tubo de enfriamiento PT-80 (10 pzas.) PS-0980042
4	1300088*	Paq. Electrodo PT-80 (10 pzas.) PS-52558
5	1300084*	Paq. Punta de contacto 1.0 40-50 A PT80 (10 pzas.)
6	1300085*	Paq. Boquilla retenedora de guía PT-80 (2 pzas.)
	1300086*	Paq. Boquilla protectora c/cuerda PT-80 (2 pzas.) (Corte por arrastre)
7	1300092*	Paq. Guía espaciadora 2 Pun PT-80 (2 pzas.) PS-60434
-	1300081*	Paq. Escudo de corte p/contacto PT-80 (10 pzas.) (Corte por arrastre)
-	1600157*	Paq. Consumible SIISA Mixto Hot Point i45 (8 pzas.)



Para máquina Hot Point i45

Antorcha para corte por plasma (PAC) PT-100 y consumibles

No.	Código	Descripción
1	3825*	Antorcha plasma PT-100 6 m de longitud
2	1300079*	Paq. Difusor de gas PT-100 (2 pzas.) PS-60025
3	1300077*	Paq. Tubo de enfriamiento PT-100 (2 pzas.) PS-09700.4
4	1300089*	Paq. Electrodo PT-100 (10 pzas.) PS-52556
5	1300080*	Paq. Punta de contacto 1.2 60-70A PT-100 (10 pzas.)
	1300087*	Paq. Punta de contacto 1.0 40-50A PT-100 TECMO (10 pzas.)
6	1300091*	Paq. Boquilla protectora con cuerda PT-100 (2 pzas.)
	1300093*	Paq. Boquilla retenedora guía PT-100 (2 pzas.)
7	1300081*	Paq. Escudo corte por contacto PT-80 (10 pzas.)
	1300094*	Paq. Escudo PT-100 Gouging (10 pzas.) PS-60508
-	1300082*	Paq. Guía espaciadora 2 Pun PT-100 (2 pzas.) PS-6044
-	1600159*	Paq. Consumible PT-100/i65 p/contacto (9 pzas.) Pc3403



Para máquina Hot Point i65

Imágenes solamente ilustrativas.



MÁQUINAS PARA SOLDAR



**Consumibles antorchas tipo Spraymaster

Código INFRA®	Descripción	Número de parte
3680*	PUNTA DE CONTACTO .045"	16S-45
3694*	PUNTA DE CONTACTO .035"	16S-35

**Consumibles ant. tipo Bernard Centerfire

Código INFRA®	Descripción	Número de parte
3757*	PUNTA DE CONTACTO CENTERFIRE .035"	T-.035"
3758*	PUNTA DE CONTACTO CENTERFIRE .045"	T-.045"

Consumibles antorchas tipo TWECO

TIPO TWECO		
Consumible	Código INFRA®	Descripción
Puntas de contacto	1300286	Punta de contacto .035" 160/180 TTW
	1300287	Punta de contacto .035" 200/250/300/400 TTW
	1300288	Punta de contacto .045" 200/250/300/400 TTW
	1300289	Punta de contacto 35 HD 200/250/300/400 TTW
	1300290	Punta de contacto 45 HD 200/250/300/400 TTW
Difusores	1300291	Difusor p/boq. roscadas 200/250 TTW
	1300292	Difusor 300/400 TTW
	1300293	Difusor 3/32"-7/64" 500 TTW
	1300294	Difusor .035"-1/16" 500 TTW
Toberas	1300295	Tobera 1/2" roscada 300/400 TTW
	1300296	Tobera 5/8" st 300/400 TTW
	1300297	Tobera 5/8" des 300/400 TTW
	1300298	Tobera 5/8" 500 TTW
Guías	1300299	Liner .040"-.045" 15 ft 180/200/250 TTW
	1300300	Liner 1/16" 15 ft 300/400 TTW
	1300301	Liner .035"-.045" 15 ft 300/400 TTW
Aislantes	1300302	Aislante para boquilla 200/250 TTW
	1300303	Aislante para boquilla 300/400 TTW
Antorcha	1300304	Antorcha tipo TWECO 200 amp 15 ft CTM
	1300305	Antorcha tipo TWECO 400 amp 15 ft CTM

Consumibles antorchas tipo TREGASKISS

TIPO TREGASKISS		
Consumible	Código INFRA®	Descripción
Puntas de contacto	1300306	Punta de contacto 1/16" HD 350/450/550 TTR
	1300307	Punta de contacto .035" HD 350/450/550 TTR
	1300274	Punta de contacto .045" HD 350/450/550 TTR
	1300275	Punta de contacto 1/16" HD tl 350/450/550 TTR
	1300276	Punta de contacto .035" HD tl 350/450/550 TTR
	1300277	Punta de contacto .045" HD tl 350/450/550 TTR
	Difusores	1300278
1300279		Difusor ret HD 350/450/550 TTR
Toberas	1300280	Tobera cónica 1/2" 350/450/550 TTR
	1300281	Tobera 1/2" 250/350/450/550 TTR
	1300282	Tobera HD 5/8" 350/45/550 TTR
Guías	1300283	Liner .045-1/16' 15f 250/350/450/550 TTR
	1300284	Liner .045-1/16' 25f 250/350/450/550 TTR
Antorcha	1300285	Antorcha tipo Tregaskiss 400a 15ft CTM

Consumibles antorcha Binzel-Trilogia 200i

1300000* - Paquete mixto Trilogia 200i 0.030" y 0.035"

1300001* - Paquete Trilogia 200i 0.030"

1300002* - Paquete Trilogia 200i 0.035"

* Sobre pedido

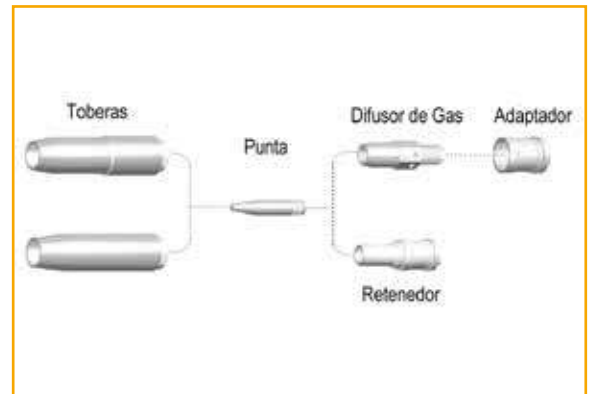
Consumibles antorcha SIISA-Trilogia 200i

1600158* - Paquete mixto Trilogia 200i 0.035" y 0.045"

** Los números de parte de estos consumibles son solo referencia. Solicítelos por medio del código INFRA®

Consumibles para antorchas tipo Miller

Código INFRA®	Descripción	Modelo de antorcha		
		M15	M25	M40
3561*	TOBERA 5/8", PC A DENTRO 1/8		169-725	169-725
3807*	TOBERA 5/8", AL RAZ		169-726	169-726
3563*	PUNTA DE CONTACTO .035"	000-068	000-068	000-068
3564*	PUNTA DE CONTACTO .045"	000-0069	000-0069	000-0069
3565*	DIFUSOR DE GAS		169-728	169-728
3566*	RETENEDOR	169-716		
3567*	ADAPTADOR DE TOBERA		169-729	169-729



Consumibles para antorchas tipo Miller

Código	Descripción	Modelo de antorcha	
		Miller Ironmate	Bernard Centerfire
602236*	Antorcha Ironmate FC-1260 gun 10ft 1/16" - 3/32"	195 732	
602233*	Boquilla (tobera) 3/8" de bronce corta		NTS-38XTB
602232*	Boquilla (tobera) 3/8" de bronce larga		NST-3818B
602229*	Centerfire diffuser		DS-1
602228*	Centerfire diffuser (para relleno)		D-1
602219*	Contact tip for .045" (para fondeo)		TT-045
602221*	Goose necks 12/300 FC-126 (cuello de ganso)	198 797	
602224*	Kit, 1/16" - 3/32" replacement liner	195 731	
602231*	Nozzle insulated protector (FC-1260)	198 801	
602230*	Protector thread (FC-1260) aislador	198 800	
602235*	Punta de contacto 5/64"	198 788	

Consumibles Gas Lens para antorchas TIG

Código	Descripción
30076*	Copa cerámica med. 7 - 54N15
30075*	Copa cerámica med. 8 - 54N14
30077*	Copa cerámica med. 6 - 54N16
30094*	Filtro 3/32" - 45V64
30095*	Filtro 1/8" - 995795
30073*	Filtro 3/32" - 45V26
30074*	Filtro 1/8" - 45V27
30072*	Filtro 1/16" - 45V25
30083*	Copa cerámica gde. 8 - 57N74
30084*	Copa cerámica gde. 10 - 53N88
30088*	Aislador med. 3/32" - 54N01
30089*	Aislador med. 1/8" - 54N01
30081*	Copa cerámica L 7 - 54N151
30091*	Aislador L 3/32" - 54N63
30080*	Copa cerámica L 6 - 54N161
30082*	Copa cerámica L 8 - 54N141
30078*	Copa cerámica med. 5 - 54N17
30079*	Copa cerámica L 5 - 54N171
30093*	Filtro 1/16" - 45V116
30090*	Aislador L 1/16" - 54N63
30092*	Aislador L 1/8" - 54N63

Consumibles para antorchas tipo Miller

602227* - KIT DE RODILLOS .045" (# Parte 079607). Para soldadoras Millermatic 200, 210 y 250. Para alimentadores Miller serie 22, 32 y 52.

602225* - KIT DE RODILLOS .035" (# Parte 079595). Para soldadoras Millermatic 200, 210 y 250.

602226* - KIT DE RODILLOS 5/64" (# Parte 079610). Para alimentadores Miller serie 22, 32 y 52.

Imágenes solamente ilustrativas.

EXTRACTORES de HUMOS

xFUME® FLEX

- Ideal para uso móvil en espacios de trabajo cambiantes
- Brazo de extracción para colocar donde se requiera
- Cuenta con luz LED integrada para iluminación óptima



Extractor de humos FEC

- Para usarse con antorchas de extracción
- Filtro permanente que se limpia sencilla y rápidamente
- Con ruedas y peso de 25 kg para su fácil transportación

Si requieres alguno de estos equipos

***Consulta a tu asesor INFRA
o visita nuestras tiendas oficiales***

COBOT de SOLDADURA



iBOT® one



- Reducción de tiempo
- Mayor productividad
- Software intuitivo

SOLDADURA TIG ORBITAL

Cabezal cerrado CWH



Cabezal abierto OWH

- Ideales para soldadura automatizada de tubería
- Cabezal cerrado para diámetros de 8 a 21 mm
- Cabezal abierto para diámetros de 10 a 273 mm





MÁQUINAS PARA SOLDAR



Productos BINZEL

EXTRAFIRE 105 HD

Cód. 1300269*



Peso neto: 43.6 kg

Dimensiones:

Alto: 515 mm

Ancho: 302 mm

Largo: 613 mm



Incluye: Antorcha de corte manual FHT-EX@105TTH de 8 m, pinza de trabajo con cable, kit de arranque : 4 pz.-electrodos, 4 pz.- boquillas, 4pz.- escudos, 1 pz.- anillo, 1 pz.- oring

Alimentación	Corte nominal	Requerimiento de aire
220V / 440 V. 20 / 105 Amps. Tres Fases, 50 / 60 Hertz.	Corte máximo por separación 50 mm (2") Corte recomendado 38 mm (1 1/2")	Presión de entrada 90-145 Psi (6.2 a 10 bar) Caudal de gas necesario 7.2 CFM (215 1/min) a 73 psi

Procesos

- Para cortar espesores hasta de 1 1/2" (38 mm) en acero al carbono, acero inoxidable 1 1/4" (32 mm) y aluminio (32 mm) Utiliza are comprimido o nitrógeno, conexión CNC interfase puerto serie CAN bus.

ABICAR 1200 PRO

Cód. 1300271*

Peso neto: 14 kg

Dimensiones:

Alto: 236 mm

Ancho: 372 mm

Largo: 401 mm



Incluye: Sujeciones para antorcha, cable red 3m, cable de encendido de arco 6.5m, 2 brazos guía Antorchas, se venden por separado.

Alimentación	Potencia	Velocidad horizontal y vertical
115 V 50 / 60 Hertz	25 W	0-120 cm / min

Procesos

- Tractor portátil programable para soldadura MIG / MAG, con interruptor con led de encendido / apagado, interruptor de desplazamiento (derecha / izquierda) e interruptores de limite de paro, panel de control, imán permanente integrado que permite realizar trabajos en superficies magnéticas en posiciones horizontales y verticales.

Extractor Ex-FUME FLEX

Cód. 1300190*

Peso neto: 129 kg

Dimensiones:

Alto: 1,095 mm

Ancho: 700 mm

Largo: 700 mm



Incluye: Brazo articulado de succión de 3 m, filtro principal y filtro secundario.

Alimentación	Flujo de aire	Nivel de ruido
115V, 50 / 60 Hertz.	1.200 m³/h	< 72 dB (A)

Descripción

- Unidad móvil de extracción de humos generados en los procesos de soldadura (MIG / MAG, SMAW, TIG y Plasma Corte), a través de un brazo articulado de 3 m de longitud, que cuenta con una tolva que se puede colocar fácilmente sobre la estación de trabajo para extraer los humos. Cuenta con luz led integrada en la tolva que asegura condiciones óptimas de visión. Filtro principal de repuesto Cód: 1300266, Prefiltro secundario de repuesto Cód: 1300267

Extractor FEC

Cód. 1300264*

Peso neto: 25 kg

Dimensiones:

Alto: 825 mm

Ancho: 425 mm

Largo: 590 mm



Incluye: Manguera de aspiración 5m, bolsas residuos de humos 5pz. Antorcha, se vende por separado.

Alimentación	Caudal de aire	Nivel de ruido
115V, 50 / 60 Hertz.	230 m³/h	76 dB (A)

Descripción

- Dispositivo de filtrado móvil para la aspiración y separación de humos de soldadura (MIG / MAG) en el lugar de trabajo, limpieza del filtro mediante aire comprimido, diseñado para funcionar en combinación con antorchas de extracción de humos. Filtro principal de repuesto Cód: 1300265

* Sobre pedido

Afilador ULTIMA TIG-CUT

Cód. 1300261*

Peso neto: 8.6 kg

Dimensiones:
Alto: 368 mm
Ancho: 292 mm
Largo: 292 mm



Incluye: Disco de diamante, liquido de afilado, portaelectrodo, mordaza 1/16", 3/32" y 1/8"

Alimentación	Potencia	Velocidad del motor
115 V 50 / 60 Hertz	280 W	6,000 rpm

Procesos

- Sistema estacionario de afilado y corte de tungstenos mediante una rueda de diamante en una cámara sellada y húmeda que evita el sobre calentamientos de los electrodos, colector de polvos residuales, ajuste variable de ángulo de afilado que brinda un afilado eficiente y preciso de los electros de tungsteno.

ABICLEANER 800 AC

Cód. 1300263*

Peso neto: 11.5 kg

Dimensiones:
Alto: 250 mm
Ancho: 150 mm
Largo: 220 mm



Incluye: mango con cable de 4 m (10 mm²), boquilla PTFE, cepillo de fibra de carbono, pinza de trabajo 4 m (10 mm²), electrolito de 1 L, botella pulverizadora para agua.

Alimentación	Tensión secundaria	Grado de protección IP
115 V 50 / 60 Hertz	8.7 V CA	IP 43

Procesos

- Equipo electroquímico para limpieza y pasivación, elimina las de coloraciones que se producen por el calor después de soldar acero inoxidable con proceso TIG. Cuenta con interruptor y luz de encendido principal y seguro contra sobrecarga

CNC EX-TRACK®

Cód. 1300268*

Peso neto: 200 kg

Dimensiones:
Alto: 370 mm
Ancho: 2,200 mm
Largo: 3,500 mm

Incluye: mesa completa EXTRACK 1600x3200mm, CNC EXTRACK 1525X3050, 115V, máquina de corte plasma EXTRAFIRE 105HD(220/44V), antorcha recta de corte por plasma FT-EX 105 TTM (8 m), Soplete recto EX-TRAFLEAME PRO de oxiacetileno

Alimentación	Proceso de corte	Área de corte
115 V 50 / 60 Hertz	Oxicorte / Plasma	1,600 x 3,200 mm

Procesos

- Sistema CNC de corte por plasma y / o oxiacetileno, fácil de transportar y ensamblar donde se requiera, ofrecen una estabilidad y precisión excepcional de corte, posicionamiento rápido, elevador de la antorcha motorizado, control de altura de voltaje de arco con detección de contacto inicial.



Imágenes solamente ilustrativas.



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Centros de servicio autorizados

SERVICIO AUTORIZADO SIISA EN LA CDMX

1.- TESSI SOLDADORAS Y REFACCIONES

Granada No. 60-A Int.3, Col. Morelos, Cuauhtémoc, C.P. 06200, Ciudad de México.
55 5529 1010 y 55 5526 2490

2.- FÉLIX MARÍA DE LOURDES HERNÁNDEZ MIRANDA

Av. Pedro Enríquez Ureña No. 97 Eje. 10 sur, Coyoacán, C.P. 04330, Ciudad de México.
55 5338 6618

3.- ALCA-TECH

Av. Guadalupe Victoria No. 21-A, Col. Cuauhtémoc Barrio Bajo, C.P. 07209, Ciudad México.
55 5323 2015 y 55 5303 8290

4.- ALCA-TECH

Moctezuma No. 60, L-3, M-30, Col. Santa Isabel Tola, Del. Gustavo A. Madero. C.P. 07010, Ciudad de México.
55 5303 6478

AGUASCALIENTES

5.- CENTRO DE SERVICIO INFRA AGUASCALIENTES

Calle España No. 401-A, Col. Hermanos Carreón, C.P. 20210, Aguascalientes.
449 913 5800 y 449 250 0518

6.- ABASTECEDORA DE SOLDADURA Y HERRAMIENTAS ESPECIALIZADAS

Gral. Jose Refugio Velasco No. 691, Nazario Ortiz Garza, Aguascalientes.
449 329 8816 y 449 925 1730

BAJA CALIFORNIA NORTE

7.- EQUIPOS Y SERVICIOS MEXICALI

Río Presidio y Av. G. Guzmán No. 1299-B, Col. Independencia, Mexicali, B. C.
686 565 4405 y 686 564 0554

8.- EQUIPOS Y SERVICIOS INTEGRALES

Misión de San Luis No. 655, Fracc. Kino, C.P. 22580, Tijuana.
664 627 0184

COAHUILA

9.- LAGACERO, S.A. DE C.V.

Calz. Cuauhtémoc No. 927 Norte, Col. Centro, C.P. 27000 Torreón.
871 717 4549

10.- HEMA SERVICIOS

Prolong. Comonfort No. 954 Sur, Col. Luis Echeverría, C.P. 27220 Torreón.
871 716 0997 y 871 716 0999

11.- SERVICIO ELECTROMECÁNICOS Y ESTRUCTURALES

Av. Chihuahua No. 521 Frontera, Coah.
866 635 0742

12.- SERVICIO ELECTROMECÁNICOS Y ESTRUCTURALES

Carr. Saltillo-Monterrey Km 10.5, Col. Del Nogalar, Ramos Arizpe, Coah. C.P. 25900
844 488 3171

13.- LAGACERO, S.A. DE C.V.

Ayende No. 929 Norte, Col. Centro, Saltillo, Coah.
844 416 6655 y 844 416 5266

COLIMA

14.- SOLDADORAS GARCÍA

Av. Niños Héroes No. 1556, Col. Vicente Guerrero, Colima, C.P. 28048.
312 330 0556 y 319 121 3692

15.- CR SOLDADORAS MANZANILLO

Av. Elías Zamora No. 60, Col. Salagua, Manzanillo, Colima.
333 228 4784

CHIHUAHUA

16.- HERRAMIENTAS INDUSTRIALES DE CHIHUAHUA

Riva Palacios 2109, Col. Santo Niño, C.P. 31200, Chihuahua, Chih.
614 413-6868

17.- RESMAN TECNOLOGÍAS, S. DE R.L.

Av. 20 de noviembre No. 204, Col. Santa Rosa, Chihuahua, Chih.
614 482 1892, 614 482 1891 y 614 482 1894

18.- HERRAMIENTAS INDUSTRIALES DE JUAREZ S.A. DE C.V.

Callejón de secretos No. 9821 B, Fracc. Valle Verde, C.P. 32448
656 617 7778 y 656 6217 7779

19.- SOLGAMA S.A. DE C.V.

Cd. Madera # 285 Esquina con Tecnológico, Col. Revolución, C.P. 31107, Chih.
614 419 7913

CHIAPAS

20.- GENERADORES VENTA Y RENTA

Lib. Sur. Ote. No. 109, Col. Coquelequixtan, Tuxtla Gutiérrez, C.P. 29090, Chiapas.
961 141 6400

21.- TALLER MECÁNICO DE PEQUEÑOS MOTORES

7 av. Norte No. 151 Entre la 27 y 29 Ote. Col. las Galaxias, Tapachula Chiapas.
962 119 5116

DURANGO

22.- LAGACERO DE DURANGO, S.A. DE C.V.

BLVD. Francisco Villa No. 1014-B, Fracc. Jardines de Durango, Durango.
618 818 1000 y 618 818 9991

23.- SISTEMA 12

C. Regato No 426, Zona Centro, Durango, C.P. 34000.
618 144 2042 y 618 812 1187

ESTADO DE MÉXICO

24.- SERVICIOS TESLA

Oficina: José María Morelos y Pavón No. 40, Coacalco, Berriozábal, C.P. 55700, Edo. México.
Taller: Venustiano Carranza #44 A, Zacuatitla, Coacalco de Berriozábal, C.P. 55700, Edo. de México.
55 1542 0762 y 55 8589 4266

25.- INTEGRACIÓN EN SOLDADURA, S. A. DE C. V.

Vicente Guerrero No. 53 Col. Agrícola Francisco I. Madero Metepec Toluca, Edo. de México.
722 237 5103 y 722 271 4028

26.- CENTRO DE SERVICIO DE TOLUCA

BLVD. Adolfo López Mateos Km 4.2 Col. La Veracruz Zinacantepec, Edo. de México.
722 590 8722 y 722 218 2371

27.- SOLDADORAS ADS

Calle Abedules No. 6, Col. Santa María Chiconautla #6, Ecatepec de Morelos, C.P. 55066, Edo. de México.
55 4616 1663 y 55 2529 9064

28.- CSA AUTÓGENA INDUSTRIAL MEXICANA

Av. Jesus Reyes Heróles No. 182, Fracc. Col. Valle Ceylan, C.P. 54150, Tlalnepantla, Edo. de México.
55 5388 8589 y 55 5369 5744

GUANAJUATO

29.-SOLDAFACIL

Manuel Bocanegra No 420, Col. Gobernadores, Celaya, C.P. 38035, Guanajuato.
442 756 3828

30.-REMA SERVICIOS

Joaquín Capilla, #337, Col. Ciudad Deportiva, Irapuato, C.P. 36612.
462 155 5383 y 462 628 4389

31.- CENTRO DE SERVICIO RESMAS

Chicago 501, Col. Las Américas, C.P. 37390, León, Guanajuato.
477 617 1043

HIDALGO

32.-CASA FUENTES DE HIDALGO S.A. DE C.V.

Carr. Vito-Refugio No. 26, Col. 2a. Sección, Vito Atotonilco de Tula.
778 735 1333

33.- S.E.M.I

Calle Felipe Angeles, Mz. 18, Lt. 22, Col. Untas Bicentenario el Pedregal, C.P. 43998, Cd. Sahagún, Hidalgo.
791 915 3746

JALISCO

34.- TÉCNICOS RIMAG, S.A. DE C.V.

Gante No. 29, Sec. Reforma, C.P. 44460, Guadalajara, Jal.
33 3619 4456

**35.- SOLDADORAS Y AUTÓGENA
RIVAS S.A. DE C.V.**

Pelicano 1622 Col. Del Fresno,
C.P. 44900 Guadalajara Jal.
33 3650 1404 y 33 3233 8847

**36.- SOLDADURA Y EQUIPO DE
CORTE RT S.A. DE C.V.**

Calz. del Ejercito No.1279, Col. Quinta
Velarde, C.P. 44430, Guadalajara, Jal.
33 4545 9955 y 33 4545 9956

37.- INFRA SERVICIO VALLARTA

Av. Politécnico No. 525, Col. Agua
Zarca, Pto. Vallarta, Jal.
322 299 0630 y 322 299 1260

38.- MANSERISOLDADORAS

Calle Clavel No. 842, Col. El Órgano
entre Lomas, Verdes y Aránzazu
Tlaquepaque, C.P. 45588, Jal.
33 3860 4129

39.- REFUSA

Cam. Mezquitic Km 1.5, Col. Las
Moras, San Juan de los Lagos,
C.P. 34700, Jalisco.
39 5112 6772

MICHOACÁN

40.- SOLID WELDERS REPAIR

Calle Salvador Pineda No. 53,
Col. Dr. Miguel Silva, C.P. 58110,
Morelia, Michoacán.
443 313 5569

**41.- ACEROS Y HERRAJES,
S.A. DE C.V.**

Morelos Norte No. 1861, Santiaguito
Morelia, Michoacán.
443 313 8730

**42.- PERFILES Y HERRAMIENTAS DE
MORELIA S.A. DE C.V.**

Gertrudis Bocanegra No. 898,
Col. Ventura puente Morelia,
C.P. 58020 Michoacán.
443 312 0845 y 442 312 6652

**43.- PROYECTOS DE INGENIERÍA Y
MANTENIMIENTO DE EQUIPOS DE
SOLDADURA S.A. DE C.V.**

Gabino Barreda 73. Col. Ampliación
Popular Progreso (atrás de Prados
Verdes), C.P. 58114, Morelia,
Michoacán.
443 326 8403 y 443 245 9688

MORELOS

44.- MSD GASES Y SOLDADURA

Eje Norte Sur No. 436, Amp. Otilio,
Montaño Jiutepec, Mor.
777 320 0120 y 777 321 9241

NUEVO LEÓN

45.- DELTAWELD, S.A. DE C.V.

Av. Morones Prieto No. 1356,
Col. Esmeralda, Guadalupe, N.L.
81 2732 2522 y 81 1621 2379

**46.- SOLUCIONES INTEGRALES DE
CORTE Y SOLDADURA S.A. DE C.V.**

Av. Félix U. Gomez No. 2427,
Col. Moderna, C.P. 64530, N.L.
81 1946 6774 y 81 2237 2830

**47.- MATERIALES Y
REPRESENTACIONES LAGACERO**

Gardenia No. 1960, Col. Moderna,
C.P. 64530, Monterrey, N.L.
818 374 1863 y 818 8372 0928

**48.- MERCADO DE LA SOLDADURA
DEL SURESTE S.A. DE C.V.**

Regio Av. #116, Col. Regio,
Parque Industrial, C.P. 66633,
Apodaca, N.L.
garantiasapodaca@mersolsureste.
com.mx

**49.- TECNICENTRO, SOLDADORAS E
INVERSORAS**

Camino al Mezquital No. 221,
Col. Valle del Mezquital C.P. 66632,
Apodaca N.L.
818 159 4023 y 811 711 1865

**50.- SOLDADORAS LTC
DE R.L. DE C.V.**

Magallanes No. 504, Col. Treviño,
C.P. 64570, Monterrey, N.L.
81 8400 0210 y 81 1052 4802

51.- SOLDADORAS DEL NORTE

Calle Castelar, Av. Juan Pablo II,
No. 1209, Col. Independencia,
C.P. 66770, Monterrey, N.L.
81 8210 5907

**52.- DISTRIBUIDORA INDUSTRIAL
PULIDO S. DE R.L. DE C.V.**

Av. De las Torres No.22,
Col. Miguel Alemán, C.P. 66470,
San Nicolas, N.L.
81 2230 7787 y 81 1476 2584

**53.- TANECSA SERVICIO DE
REPARACIÓN DE MÁQUINAS**

Av. Adolfo Ruiz Cortines #5216,
Col. Adolfo Prieto, C.P. 67120,
Guadalupe, N.L.
81 2480 5802

NAYARIT

**54.- MULTISERVICIOS
INDUSTRIALES DEL PACÍFICO**

Rio Papaloapan No. 45,
Col. Los Fresnos Oriente,
Tepic, Nayarit.
311 181 1053

OAXACA

55.- AUTÓGENA MARTÍNEZ

Calle Sabino Crespo No 104,
Col. La Soledad, Santa Cruz
Xoxocotlán, C.P. 71232, Oaxaca.
951 198 5150 y 951 139 6047

PUEBLA

**56.- ALFONSO GENARO ORTIZ
QUIROZ**

Carretera Federal México-Veracruz s/n,
Col. Centro Alchichica,
Tepeyahualco, C.P. 73996, Puebla.
282 160 5102

57.- CENTRO DE SERVICIO PUEBLA

Av. Independencia No. 425-B,
Col. Casa Blanca, C.P. 72361, Puebla.
222 941 5585 y 222 970 4370

QUERETARO

**58.- SOLDADORAS INDUSTRIALES
DE QUERÉTARO S.A. DE C.V.**

Florida No. 41, Col. Florida,
C.P. 76150, Querétaro, Qro.
442 216 6090

SAN LUIS POTOSI

59.- SOLDER OXIMED S.A. DE C.V.

Pedro Moreno No. 735 F, Barrio de
Santiago, C.P. 78049, San Luis, S.L.P.
444 812 2502

60.- SOLDMEX INDUSTRIAL

Blvd. Antonio Rocha cordero No.1905,
Col. Tierra Blanca, C.P. 78364,
San Luis Potosí, SLP.
444 543 5873

**61. REPSOLD
CENTRO DE SERVICIO**

Carretera Rio Verde No 400-C,
Col. 21 De marzo, Soledad De
Graciano Sánchez, S.L.P, S.L.P.
444 460 1678

SINALOA

62.- TÉCNICA MIRAL

Blvd. E. Zapata, No.1425,
Col. Poniente PT entre Lazaro
Cárdenas y 16 de Sep.
Fracc. Los Pinos, Culiacán, Sin.
667 125 8893

63.- REMI

Pino Suárez No 63,
Col. Francisco I. Madero,
Mazatlán, Sin.
669 163 0224 y 669 112 4100

64.- SERVICIOS RUVA

Hidalgo No. 1053,
Col. Sanchez Celis, C.P. 82124,
Mazatlán, Sin.
669 157 4621 y 669 108 4949

65.- REMSA ESPECIALIDADES

Calle De La Logia No. 1085 Nte.
Residencial Del Valle,
C.P. 81249,
Los Mochis, Sinaloa.
668 815 6170 y 668 151 9635

SONORA

66.- SEMYR

Calle Tlaxcala No.331,
Col. San Benito. C.P. 83180,
Hermosillo, Son.
662 218 6307 y 662 218 1879

**67.- TALLER ELÉCTRICO OLIVERIO
S.A. DE C.V.**

Jimenez s/n entre Sociedad Mutualista
y Arnulfo R. Gomez, Col. Tierra Blanca,
C.P. 85820, Navojoa, Son.
642 422 3240 y 642 483 1166

TABASCO

**68.- LÁZARO RODRÍGUEZ
CARRANZA**

Cerrada Nuevo Tabasco No. 55-3,
Col. Miguel Hidalgo, 1a. sección
Villahermosa, Tab.
993 350 2285 y 993 160 6763



MÁQUINAS PARA SOLDAR



Centros de servicio autorizados

69.-MERCADO DE LA SOLDADURA DEL SURESTE.

S.A. DE. C.V.

Carr. Paraiso Dos bocas, km 1 s/n,
Col. El Limón Paraiso, Tabasco.
933 333 4564

TAMAULIPAS

70.- SERVICIOS ELÉCTRICOS INDUSTRIALES CEDILLO

República del Salvador No. 29,
Col. Modelo, Matamoros,
Tamaulipas
868 813 7010

71.- RED WELDING SOLUTIONS S.A. DE C.V.

Antigua Carretera Tampico -Mante
Km. 12.5 Bodega 1C,
Col. Américo Villarreal Altamira,
C.P. 89604, Tamps.
833 221 5857 y 833 162 1808

72.- ELECTROMOTORES Y GENERADORES FLORES

Juana de Asbaje No. 703,
Col. Nuevo Congreso,
Tampico, Tamp.
833 226 9508 y 833 327 6416

VERACRUZ

73.- AUTÓGENA INDUSTRIAL MINATITLÁN. S.A.

Instituto Tecnológico No. 9-A,
Col. 7 de mayo, Cosoleacaque,
C.P. 96340, Ver.
922 223 4211

74.- SOLDADORAS INDUSTRIALES DE ORIZABA

Norte 13 No. 624-B, Col. Lourdes,
Orizaba, Ver.
272 725 7756

75.- SEEINVER

Calle J.B. Lobos No. 1341-B,
Col. 21 de abril, C.P. 91720,
Veracruz, Ver.
229 938 6081

76.- JHGIX, S. A. DE C. V.

Autopista Xalapa - Coatepec
Km. 3 No. 44,
Col. Benito Juárez Norte,
Xalapa, Ver.
228 812 4604 y 228 108 1896

77.- CENTRAL DE SERVICIOS COATZACOALCOS INFRA DEL SUR

Av. Transístmica No.3112,
Col. Primero de Mayo, C.P. 96580,
Coatzacoalcos, Veracruz.
921 214 7852

78.- MERCADO DE LA SOLDADURA DEL SURESTE S.A. DE C.V.

Manuel de Jesús Clouthier No.5417,
Lt.15, Col. Amapolas,
Veracruz, Ver.
229 260 8910 y 229 331 5444

YUCATÁN

79.- SERVICIO TÉCNICO EN MÁQUINAS DE SOLDAR

S.A. DE C.V.

Calle 26 No. 419 x 5-A y 3-D,
Fracc. Buganvilias Chuburná,
C.P. 97205, Mérida, Yuc.
999 195 5874

80.- CENTRO DE SERVICIO MERIDA

Calle 14 No. 330 EX 39-A,
Col. Mayapán, Mérida, Yuc.
999 922 6257

ZACATECAS

81.- METALS Y SUPPLIS DE MÉXICO

Calle Vialidad Arroyo
de la Plata No.132, Col. Centro
Guadalupe, Zacatecas.
492 998 0112

*Cuéntanos tu experiencia con
nuestra red de centros de servicio*

experienciaservicio@soldadoras-siisa.com
55 5358 4400 Ext. 243

INSTRUMENTACIÓN Y EQUIPOS DE AUTÓGENA

WWW.GRUPOINFRA.COM

	Página
Tabla de contenido de los equipos de soldadura y corte	98
Equipos de soldadura y corte	99
Reguladores para equipos de soldadura y corte	103
Manerales, aditamentos y sopletes para corte	105
Boquillas para cortar	106
Boquillas para soldar	107
Boquillas para calentar	107
Protección contra retrocesos de flama	107
Equipos mecanizados de corte	108
Accesorios y refacciones	108
Guía de conexiones en reguladores	111
Tablas de presiones para cortar, soldar y calentar con oxiacetileno y oxibutano	112
Centros de servicio autorizado	114



INSTRUMENTACIÓN Y EQUIPOS DE AUTÓGENA

Tabla de contenido de los equipos de soldadura y corte

Equipos para:	SILVER STAR®			INFRA SMITH'S®			SLIMITH'S		DINAMIC®		WELDER® Pro		WELDER®	
	4074*	4521*	4522*	44713	4052	4023*	4081	44714	4054*	4060*	4062*	4069*	44789	44790
	Silver Star	Cutting Acetileno	Cutting Butano	Infra Smith's	Cutting Butano	Cutting Acetileno	PortaKit	Slimith's Americana	Dinamic	Dinamic Cutting	Welder	Welder Cutting	Welder	Welder Butano
Tecnología	Soldar y cortar	Corte	Corte	Soldar y cortar	Corte	Corte	Soldar y cortar	Soldar y cortar	Soldar y cortar	Corte	Soldar y cortar	Corte	Soldar y cortar	Corte
Asientos con carga de grafito (INFRA SMITH'S)							Asientos bicónicos (Tipo Victor)			Asientos planos (Tipo Harris)				
Componentes														
Regulador de oxígeno con válvula de seguridad para trabajo extra pesado	CGA 540	CGA 540	CGA 540											
Regulador de oxígeno con válvula de seguridad para trabajo pesado				CGA 540	CGA 540	CGA 540	CGA 540 Trabajo mediano	CGA 540 Trabajo mediano	CGA 540	CGA 540	CGA 540	CGA 540	CGA 540 Trabajo mediano	CGA 540 Trabajo mediano
Regulador de combustible para trabajo extra pesado	Acetileno CGA 510	Acetileno CGA 510	Butano CGA 510											
Regulador para combustible trabajo pesado				Acetileno CGA 510	Butano CGA 510	Acetileno CGA 510	Acetileno CGA 510 Trabajo mediano	Acetileno CGA 510 Trabajo mediano	Acetileno CGA 510	Butano CGA 510	Acetileno CGA 510	Butano CGA 510	Acetileno CGA 510 Trabajo mediano	Butano CGA 510 Trabajo mediano
Soplete de corte con arrestadoras de flama		•	•		•	•				•		•		El soplete no incluye arrestadoras
Maneral con arrestadoras de flama incluidas	•			•			El maneral no incluye arrestadoras	El maneral no incluye arrestadoras	•		•		El maneral no incluye arrestadoras	
Aditamento de corte	•			•			•	•	•		•		•	
Juego de arrestadores de flama para soplete/maneral							•							
Juego de arrestadores de flama para reguladores	•	•	•											
Boquilla para corte	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Boquilla para soldar	2			1			1	1	1		1		3	
Cilindro para oxígeno, cap. 1.7 m³							•							
Acumulador p/acetileno, cap. 1 kg							•							
Carro portacilindro con ruedas							•							
Goggle para soldar sombra No. 5	•	•	•											
Juego de manguera cuata	7.5 m	7.5 m	7.5 m				5 m							
Encendedor de cazuela	•	•	•											
Limpia boquillas	•	•	•											
Caja empaque				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Caja plástica uso pesado	•	•	•											

* Sobre pedido

Equipos de soldadura y corte

Equipos para trabajo mediano, pesado y extra pesado. Diseñados para los trabajos más rudos. Ideales para soportar largas jornadas de trabajo en empresas de la industria siderúrgica, ingenios azucareros, maquiladoras, ensambladoras, instituciones de gobierno, etc. Cumpliendo los más altos estándares de calidad.

Acetileno

Equipo para soldar y cortar
Trabajo extrapesado



2 Años de garantía

Código 4074* EQP 48-3-SI2.1
Conex. oxígeno: Americana CGA-540
Conex. combustible: Americana CGA-510
Código 4520* EQP 48-2-SI2.1
Conex. oxígeno: Americana (CGA-540)
Conex. combustible: Infra STD

Ficha cód. 4074



Ficha cód. 4520



Capacidad de corte

14" (355 mm)

Capacidad de soldadura

Hasta 1/2" (13 mm)



Cutting acetileno

Equipo para cortar



2 Años de garantía

Código 4521* EQP49-2-C2.1

Ficha cód. 4521



Tipo de trabajo

Extra pesado

Conexión de combustible

Americana (CGA 510)

Capacidad de corte

14" (305 mm)

Conexión de oxígeno

Americana (CGA-540)



Cutting butano

Equipo para cortar

Código 4522* EQP 49-2B-C2.1



2 Años de garantía

Ficha cód. 4522



Tipo de trabajo

Extra pesado

Conexión de combustible

Americana (CGA-510)

Capacidad de corte

14" (355 mm)

Conexión de oxígeno

Americana (CGA-540)



Imágenes solamente ilustrativas



INSTRUMENTACIÓN Y EQUIPOS DE AUTÓGENA

Equipos de soldadura y corte

Slimith's

Equipo para soldar y cortar
Código 44714 EQP 85-SX-SC1



1 Año de garantía

Ficha cód. 44714



Acetileno
Conexión oxígeno: Americana (CGA-540)

Tipo de trabajo	Conexión de acetileno
Mediano	Americana (CGA-510)
Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
Hasta 6" (152 mm)	Hasta 3/8" (9.5 mm)



Acetileno

Equipo para soldar y cortar
Trabajo extrapesado



2 Años de garantía

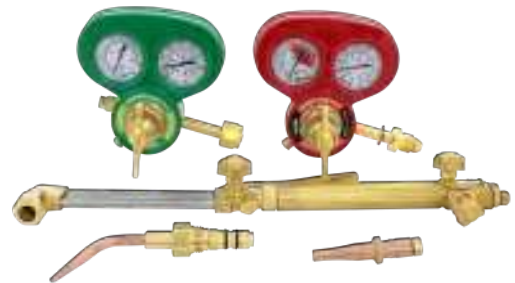
Código 44713 EQP 51-3-SM
Conex. oxígeno: Americana (CGA-540)
Conex. combustible: Americana (CGA-510)
Código 4010* EQP 51-2-SM
Conex. oxígeno: Americana (CGA-540)
Conex. combustible: Infra STD

Ficha cód. 44713

Ficha cód. 4010



Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
Hasta 10" (254 mm)	Hasta 3/8" (9.5 mm)



Cutting acetileno

Equipo para cortar, trabajo pesado



2 Años de garantía

Código 4052 EQP 51-2CB-SM, butano
Conexión oxígeno: Americana (CGA-540)
Conexión combustible: Americana (CGA-510)
Código 4023* EQP 51-3C-SM, acetileno
Conexión oxígeno: Americana (CGA-540)
Conexión combustible: Americana (CGA-510)
Código 4019* EQP 51-2C-SM, acetileno
Conexión oxígeno: Americana (CGA-540)
Conexión combustible: Infra STD

Ficha cód. 4052

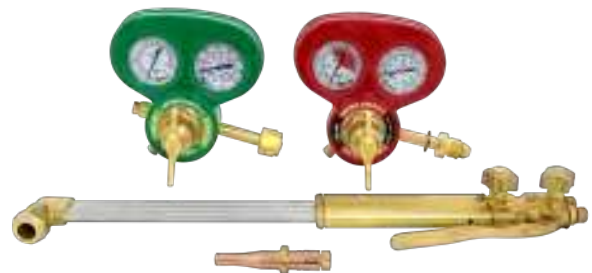


Ficha cód. 4023

Ficha cód. 4019



Capacidad de corte	Hasta 12" (304 mm)
---------------------------	--------------------



* Sobre pedido

NOTA: Si requiere una conexión diferente a la que incluye su equipo consulte la página 110

Portakit

Equipo para soldar y cortar
Código 4081 EQP 59LL-3-SL Acetileno

1 Año de garantía

Ficha cód. 4081



Conexión oxígeno: Americana (CGA-540)
Incluye carga de gas

Tipo de trabajo	Conexión de combustible
Mediano	Americana (CGA-510)
Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
Hasta 6" (152 mm)	Hasta 3/8" (9.5 mm)
Acumulador de acetileno	Cilindro de oxígeno (aluminio)
1 kg	1.7 m ³

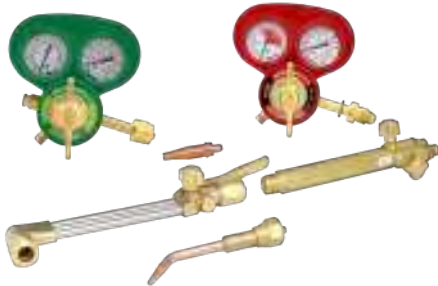


DINAMIC[®]

Equipo para soldar y cortar

1 Año de garantía

Tipo Victor



Ficha cód. 4054



Código 4054* EQP PL-006-V
Acetileno
Conexión oxígeno: Americana (CGA-540)

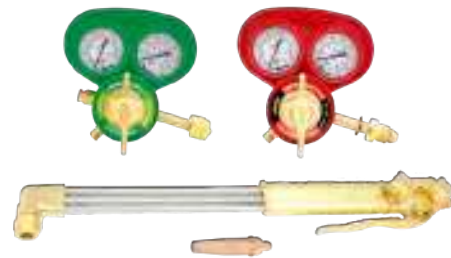
Tipo de trabajo	Conexión de combustible
Pesado	CGA 510
Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
Hasta 8" (203 mm)	Hasta 3/8" (9.5 mm)

DINAMIC[®] Cutting

Equipo para cortar

1 Año de garantía

Tipo Victor



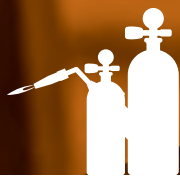
Ficha cód. 4060



Código 4060* EQP PL-C04-V
Butano

Tipo de trabajo	Conexión de combustible
Pesado	Butano (CGA-510)
Capacidad de corte	Conexión de oxígeno
Hasta 10" (254 mm)	Americana (CGA-540)

Imágenes solamente ilustrativas



INSTRUMENTACIÓN Y EQUIPOS DE AUTÓGENA

Equipos de soldadura y corte

WELDER Pro *Tipo Harris*
Equipo para soldar y cortar

1 Año de garantía

Ficha cód. 4062

Código 4062* EQP PL-006-H
Acetileno
Conexión oxígeno: Americana (CGA-540)

Tipo de trabajo	Conexión de acetileno
Pesado	CGA 510
Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
Hasta 8" (203 mm)	Hasta 3/8" (9.5 mm)

WELDER Pro Cutting *Tipo Harris*
Equipo para cortar

1 Año de garantía

Ficha cód. 4069

Código 4069* EQP PL-C04-H
Acetileno

Tipo de trabajo	Conexión de combustible
Pesado	Americana (CGA-510)
Capacidad de corte	Conexión de oxígeno
Hasta 10" (254 mm)	Americana (CGA-540)

WELDER *Tipo Harris*
Equipo para soldar y cortar

1 Año de garantía

Ficha cód. 44789

Código 44789 EQP 65-WM-SC2
Acetileno
Conexión oxígeno: Americana (CGA-540)

Tipo de trabajo	Conexión de acetileno
Mediano	Americana (CGA-510)
Capacidad de corte	Capacidad de soldadura
Hasta 6" (152 mm)	Hasta 3/8" (9.5 mm)

WELDER Cutting *Tipo Harris*
Equipo para cortar

1 Año de garantía

Ficha cód. 44790

Código 44790 EQP 65-WM-C3
Butano

Tipo de trabajo	Conexión de combustible
Mediano	Butano (CGA-510)
Capacidad de corte	Conexión de oxígeno
Hasta 8" (203 mm)	Americana (CGA-540)

* Sobre pedido

Reguladores para soldadura y corte

Regulador para oxígeno

1 Año de garantía



Código 4089 SH-1310-C
Conexión de entrada a cil.: Americana (CGA-540)

Ficha cód. 4089



Tipo de trabajo	Extra pesado
Capacidad de entrega máxima	12 kg/cm ²
Conexión de salida	Rosca exterior 9/16" - 18 der.

Regulador para oxígeno

1 Año de garantía



Código 4096 SH-1710-C
Conexión de entrada a cil.: Americana (CGA-540)

Ficha cód. 4096



Tipo de trabajo	Pesado
Capacidad de entrega máxima	10 kg/cm ²
Conexión de salida	Rosca exterior 9/16" - 18 der.

Regulador para acetileno

1 Año de garantía



Código 4392 SH-1320-P
Conex. de entrada a cil.: Americana (CGA-510)
Código 4090* SH-1320
Conex. de entrada a cil.: Infra STD (2019)

Ficha cód. 4090



Tipo de trabajo	Extra pesado
Capacidad de entrega máxima	1.2 kg/cm ²
Conexión de salida	Rosca exterior 9/16" - 18 izq.

Regulador para acetileno

1 Año de garantía



Código 1500000 SH-1720-P
Conexión de entrada a cil.: Americana (CGA-510)
Código 4097* SH-1720
Conexión de entrada a cil.: Estándar (2019)

Ficha cód. 4097



Tipo de trabajo	Pesado
Capacidad de entrega máxima	1.2 kg/cm ²
Conexión de salida	Rosca exterior 9/16" - 18 izq.

Regulador para butano (Gas LP)

1 Año de garantía



Código 44788 SH-1722

Ficha cód. 44788



Tipo de trabajo	Pesado
Capacidad de entrega máxima	1.2 kg/cm ²
Conexión de entrada a cilindro	Americana (CGA-510)
Conexión de salida	Rosca exterior 9/16" - 18 izq.

Regulador para nitrógeno

1 Año de garantía



Código 4094 SH-1330-N

Ficha cód. 4094



Tipo de trabajo	Extra pesado, GAS INERTE
Capacidad de entrega máxima	22 kg/cm ²
Conexión de entrada a cilindro	Americana (CGA-580)
Conexión de salida	Rosca exterior 9/16" - 18 der.

Imágenes solamente ilustrativas



INSTRUMENTACIÓN Y EQUIPOS DE AUTÓGENA

Reguladores para soldadura y corte

Regulador para nitrógeno

Alta presión / Alto flujo
Código 40300*

1 Año de garantía



Ficha cód. 40300



Conexión de entrada: CGA-580
Conexión de salida: macho de 1/4"

Presión máxima de entrada	Presión de salida
210 kg/cm ² (3,000 psi)	56 kg/cm ² (800 psi)

Regulador con flujómetro

Para gas inerte / Trabajo mediano
Código 1500085 (argón)
Código 1500086 (CO₂)



Ficha cód. 1500085



Ficha cód. 1500086



Conex. CGA-320 SHW-CO₂
Conex. CGA-580 SHW-Ar
Conex. salida: 9/16"

Presión máxima de entrada	Flujo de salida
315 kg/cm ² (4500 psi)	70 pie ³ /h SCFH
Presión de salida	
3.5 kg/cm ² (50 psi)	

Regulador con flujómetro

Código 44717 para gas inerte
Código 1500096* para CO₂

1 Año de garantía



Conexión de entrada CGA-580
Conexión de entrada para CO₂: CGA-320
Conexión de salida 9/16"

Presión máxima de entrada	Flujo de salida
315 kg/cm ² (4,500 psi)	70 pie ³ /h SCFH
Presión calibrada	
3.5 kg/cm ² (50 psi)	

Regulador de alto flujo

para CO₂
Aplicaciones de alto flujo de CO₂
Hasta 100 pie³/hora
Código 4284* FMA-320-F

1 Año de garantía



Conexión de entrada CGA-320
Conexión de salida 9/16" - 18 der.

Ficha cód. 4284



Presión máxima de entrada	Flujo de salida
105 kg/cm ² (1,500 lb/pulg ²)	100 SCFH (pie ³ /h)
Presión calibrada	
5.6 kg/cm ² (80 lb/pulg ²)	

Regulador con flujómetro

para gas inerte / CO₂

Código 4100 SH-1759-C
Conexión de entrada
a cilindro: Americana (CGA-580)
Código 4281* SH-1759-320
Conexión de entrada
a cilindro: Americana (CGA-320)



Presión máxima de entrada	Flujo de salida
180 kg/cm ² (2,600 lb/pulg ²)	70 SCFH (pie ³ /h)
Presión pre-calibrada	
3.5 kg/cm ² (50 lb/pulg ²)	

Regulador con dos flujómetros

para argón y mezclas para soldar

Código 1800145* SH-1759-C2
Conexión de entrada
a cilindro: Americana (CGA-580)



Ficha cód. 1800145



Presión máxima de entrada	Flujo de salida
180 kg/cm ² (2,600 lb/pulg ²)	70 SCFH (pie ³ /h)
Presión pre-calibrada	
3.5 kg/cm ² (50 lb/pulg ²)	

* Sobre pedido

Manerales, aditamentos y sopletes para corte

Código	Producto	Válvula arresta flamas	Capacidad de corte		Uso con	Acopla con	Referencia
			Pulg.	mm			
INFRA SMITH'S							
4113	Maneral SW-3H	Integrada	-	-	Oxígeno-Acetileno Oxígeno-Butano	Aditamentos de corte SC-309 Boquillas para soldar serie SW Boquillas para calentar series ASC y BCS	 Ficha cód. 4113 
4127	Aditamento SC-309	-	10	254	-	Maneral SW-3H Boquillas para cortar series SC-12 y SC-50-A	 Ficha cód. 4127 
4131	Soplete para corte SCR-510S	Integrada	14	356	Oxígeno-Acetileno Oxígeno-Butano	Boquillas para cortar series SC-12 y SC-50-A	 Ficha cód. 4131 
WELDER - Tipo Harris							
4126	Maneral 43-2H	Integrada	-	-	Oxígeno-Acetileno Oxígeno-Butano	Aditamentos de corte 49F-14 Mezcladores E-44 y F-44 Boquillas para soldar serie Welder Boquillas para calentar serie AHC	 Ficha cód. 4126 
4128*	Aditamento 49F-14	-	6	152.4	-	Maneral 43-2H Boquillas para cortar serie 6290-NX y serie 6290	 Ficha cód. 4128 
4132*	Soplete para corte SCR-520H	Integrada	12	305	Oxígeno-Acetileno Oxígeno-Butano	Boquillas para cortar serie 6290-NX y 6290	 Ficha cód. 4132 
44791*	Soplete para corte	-	11.8	300	Oxígeno-Acetileno Oxígeno-Butano	Boquillas para cortar serie 6290-NX y 6290	 
DINAMIC - Tipo Victor							
4498*	Soplete para corte SCR-530V	Integrada	12	305	Oxígeno-Acetileno Oxígeno-Butano	Boquillas para cortar series VI-BA-14 y VI-BB-14	 Ficha cód. 4498 
Pregunta por sopletes de longitudes especiales							

Imágenes solamente ilustrativas



INSTRUMENTACIÓN Y EQUIPOS DE AUTÓGENA

Boquillas para cortar

Código	Modelo	Capacidad de corte		Acopla con	Referencia
		Pulgadas	Milímetros		
Con oxígeno - acetileno - INFRA SILVER STAR					
4133	SC-12-0	3/8	9.53	Aditamentos de corte SC-309 Soplete cortador SCR-510S	
4134	SC-12-1	5/8	15.88		
4136	SC-12-2	1 1/4	31.75		
4137	SC-12-3	2	50.80		
4138	SC-12-4	4	101.60		
4151	SC-12-5	8	203.20		
Con oxígeno - butano - INFRA SILVER STAR					
4154	SC-50-A-0	3/8	9.53	Aditamentos de corte SC-309 Soplete cortador SCR-510S	
4157	SC-50-A-1	5/8	15.88		
4158	SC-50-A-2	1 1/4	31.75		
4161	SC-50-A-3	2	50.80		
4162	SC-50-A-4	4	101.60		
4163	SC-50-A-5	8	203.20		
Con oxígeno - acetileno - DINAMIC - Tipo Victor					
4190*	VI-BA-14-1	5/8	15.88	Aditamento de corte 780A Sopletes cortadores SCR-530V y 830-21	
4191	VI-BA-14-2	1 1/4	31.75		
4192	VI-BA-14-3	2	50.80		
Con oxígeno - butano - DINAMIC - Tipo Victor					
4193	VI-BB-14-1	5/8	15.88	Aditamento de corte 780A Sopletes cortadores SCR-530V y 830-21	
4194	VI-BB-14-2	1 1/4	31.75		
4195	VI-BB-14-3	2	50.80		
Con oxígeno - acetileno - WELDER - Tipo Harris					
4208*	6290-1	1	25.40	Aditamentos de corte 49F-14 Soplete cortador SCR-520H	
4210	6290-2	2	50.80		
4027*	6290-3	3	76.20		
Con oxígeno - butano - WELDER - Tipo Harris					
4184*	6290-NX-0	5/8	15.88	Aditamentos de corte 49F-3 Soplete cortador SCR-520H	
4186	6290-NX-1	1	25.40		
4187	6290-NX-2	2	50.80		
4188	6290-NX-3	3	76.20		
4185*	6290-NX-4	6	152.40		

* Sobre pedido

Boquillas para soldar

Código	Modelo	Capacidad de soldadura		Acopla con	Referencia
		Pulgadas	Milímetros		
Con oxígeno - acetileno. Tipo cuello de ganso - WELDER - Tipo Harris					
4252*	23-A-90-2	3/64	1.19	Mezcladores E-44 y D-85-A	
4026	23-A-90-3	1/16	1.59		
4029	23-A-90-5	1/8	3.18		
Con oxígeno - acetileno - SILVER STAR					
4160	SW-203	3/32	2.38	Maneral SW-3H	
4165	SW-205	1/8	3.18		
4170*	SW-207	3/16	4.7		

Boquillas para calentar

Código	Modelo	Capacidad calorífica cal/h	Acopla con	Referencia
Con oxígeno - butano - WELDER - Tipo Harris				
4108*	2290-5H	114,760 a 255,024	Maneral SW-3H	
Con oxígeno - acetileno - SILVER STAR				
4166	ASC-2	15,750	Maneral SW-3H	
4167	ASC-4	41,548		
Con oxígeno - butano - SILVER STAR				
4178	BCS-3	54,065 a 146,638	Maneral SW-3H	

Protección contra retrocesos de flama

Válvulas check

Cód. 4531 K-VCT-T
1 pza. válvula derecha VCT-R-1
1 pza. válvula izquierda VCT-L-1
Acopla con: maneral o soplete



Cód. 4532 K-VCR-T
1 pza. válvula derecha VCR-R-1
1 pza. válvula izquierda VCR-L-1
Acopla con: reguladores



Arresta flamas

Cód. 5208 K-FAT-T Para soplete
Cód. 5209 K-FAR-T Para regulador
Unidad: pares

1 para oxígeno (verde)
1 para combustible (rojo)
Fino maquinado, válvula check integrada y mecanismo ahoga flamas.
No requiere restablecerse para continuar usándose.



Imágenes solamente ilustrativas



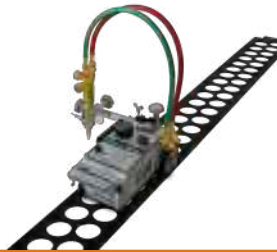
INSTRUMENTACIÓN Y EQUIPOS DE AUTÓGENA

Equipos mecanizados de corte

Máquina de oxicorte

de una antorcha

Código 5467* WMC-04



Características

Capacidad de corte desde 1/4" hasta 4" de espesor

Contiene:

- 1 Máquina con motor ventilador
- 1 Cable de 5 metros de largo
- 1 Cremallera de ajuste lateral para corte
- 1 Manifold para conexión de gases
- 1 Riel de 1.8 metros de largo
- 1 Antorcha recta
- 1 Juego de mangueras con conexiones integradas
- 1 Boquilla de asientos tricónicos para acetileno
- 1 Boquilla de asientos tricónicos para butano
- 1 Desarmador para montaje de partes

Ficha cód. 5467



Máquina de oxicorte

de una antorcha HD

Código 5468* COR*12M



Características

Única en el mercado con doble protección contra el calor, una barrera interna de aluminio sólido y una placa externa la hacen ideal para trabajo pesado, perilla de control de velocidad con indicador de aguja, clutch de fácil operación, capacidad de corte desde 1/4" hasta 4" de espesor.

Contiene:

- 1 Máquina-tractor
- 1 Cable de poder de 5 m de largo
- 1 Tubo cremallera para ajuste lateral de corte
- 1 Manifold para gases
- 1 Riel de 1.80 m
- 1 Antorcha modelo COR CT-I
- 1 Boquilla tricónica para oxi-acetileno
- 1 Boquilla tricónica para oxi-butano
- 1 Juego de manguera cuata para oxígeno y gas
- 1 Soporte de antorcha para ajuste de altura
- 1 Juego de válvulas check

Refacciones para equipos de corte mecanizados

Código	Descripción
5212*	Riel de acero 1.8 m. Para equipo mecanizado de corte. Compatible con códigos 5467 y 5468
80026*	Soplete Recto de oxicorte compatible con código 5467

Boquillas tricónicas para equipo mecanizado de corte

Códigos para acetileno		Códigos para butano	
5071*	No. 1 Tipo Koike	5098*	No. 1 Tipo Koike
5072*	No. 2 Tipo Koike	5099*	No. 2 Tipo Koike
5073*	No. 3 Tipo Koike	5094*	No. 3 Tipo Koike

Accesorios y refacciones

Encendedor triple

Cód. 1600277 N-116



Sólida construcción en acero estampado, con recubrimiento anticorrosión.

Encendedor de cazuela

Cód. 1600278 N-113-AN



Encendedor sencillo de cazuela, con piedra reemplazable

Kit de encendedor

Cód. 1600238



Encendedor sencillo de cazuela, con 5 piedras sinterizadas de reemplazo

Piedras sinterizadas

para encendedor
Cód. 5313 N-113-3 Sencilla
Cód. 5315 N-116-1 X Triple



Piedras sinterizadas de granulación 60/40 montadas en soportes metálicos estándar, aguantan 1500 chispazos.

Destapador

de boquillas

Cód. 1600275 N-250-N



Con 10 brocas limpiadoras para los orificios de salida de las boquillas (de corte, calentamiento y soldadura)

Llave

de cuadro

Cód. 4325 N-260



Para acumulador de acetileno. Acopla con válvulas de vástago

Fundente

Cód. 4323* N-3



Fundente para soldar acero, cobre y bronce. Lata de 350 g

* Sobre pedido

Manguera cuata reforzada

para oxiacetileno - Grado R

Cód. 5286 7.5 m con conexiones
Cód. 5287 15 m con conexiones
Cód. 5316 En rollo a granel

Unidad: a granel por metros.
Rollos completos según su peso y juegos ensamblados
Presentación: diámetro int. (1/4") lbs/pulg², 200 ambos conductos, unida a todo lo largo
Roja para acetileno
Verde para oxígeno y/o gases inertes
Equipada con conexiones en tramos estándar.
Manguera especial para proceso oxiacetileno construida con dos capas y tejido intermedio, capa interna resistente a la resequead y al agrietamiento, capa externa resistente al uso rudo.



Manguera reforzada

para oxiacetileno - Grado R

Cód. 5295* 1/4" acetileno
Cód. 1500010* 1/4" oxígeno

Unidad: a granel o rollos
Presentación: diámetro int. (1/4") lb/pulg², 200 ambos conductos, unida a todo lo largo
Roja para acetileno
Verde para oxígeno y/o gases inertes
Manguera especial para proceso oxiacetileno construida con dos capas y tejido intermedio calibrado a 1/4", capa interna resistente a la resequead y al agrietamiento, capa externa resistente al uso rudo.



Conexiones

para mangueras

Cód. 4526 K-P/MANG-T

1 pza. tuerca derecha 959-R (oxígeno)
1 pza. tuerca izquierda 959-L (acetileno)
2 pzas. espiga R-7-1
2 pzas. abrazadera 9X81-3



Ficha cód. 4526



Kit de tuercas

para mangueras

Cód. 4925

Unidad: Kit, caja con varias piezas.
Juego de 2 pivotes, una tuerca para oxígeno, una tuerca para acetileno y dos ferrules, todo para manguera de 1/4" ø.



Manómetros de 2"

Código	Modelo	Rango	Para regulador de	Conexión
4807	51331PL/2-4	2 kg/cm ²	Acetileno	Inferior Rosca de 1/4"-18 NPT
4809	51331PL/14-4	14 kg/cm ²	Oxígeno	
4812	51331PL/28-4	28 kg/cm ²	Acetileno o butano	
4813	51331PL/280-4	280 kg/cm ²	Oxígeno	



Manómetros de 2 1/2" para reguladores

Código	Modelo	Indica	Diámetro		Rango	Para regulador de	Conexión
			Pulg.	mm			
4179*	63331G/2-4	Presión de trabajo	63	2 1/2	2 kg ²	Acetileno	Inferior Rosca de 1/4"-18 NPT
4180*	63331G/14-4				14 kg/cm ²	Oxígeno	
4181*	63331G/28-4	Presión de envasado			28 kg/cm ²	Acetileno o butano	
4218*	63333G/280-4				280 kg/cm ²	Oxígeno	



Flujómetro

Código	Modelo	Rango	Para regulador de	Conexión
4322	D-1221	70 ft ³ / h	Argón y CO ₂	9/16" -18 derecha



Ficha cód. 4322



Imágenes solamente ilustrativas



INSTRUMENTACIÓN Y EQUIPOS DE AUTÓGENA

Conexiones y nipples para regulador



Código	4493	35600	4484	35635*	4489	35660*	4491
Modelo	K-BUT-AME-T	K-CO2-AME-T	K-ACE-AME-T	K-H2-AME-T	K-N2-AME-T	K-AIR-590-T	K-O2-AME-T
Tipo de gas	Butano (Gas LP)	Dióxido de carbono	Acetileno	Hidrógeno	Nitrógeno	Aire	Oxígeno
Descripción	1 pza. vástago largo para BUTANO CGA-510	1 pza. vástago para CO ₂ CGA-320	1 pza. vástago para acetileno CGA-510-2	1 pza. vástago para hidrógeno CGA-350	1 pza. vástago para nitrógeno CGA-580-2	1 pza. vástago para aire CGA-590	1 pza. vástago para oxígeno CGA-540-2
	1 pza. tuerca CGA-510	1 pza. tuerca CGA-320	1 pza. tuerca CGA-510-1	1 pza. tuerca CGA-350	1 pza. tuerca CGA-580-1	1 pza. tuerca CGA-590	1 pza. tuerca CGA-540-1

O'Rings

Cód. 4523 K-F-430-8T

12 piezas de O'Rings para equipos Infra Smith's
Acopla con: aditamento de corte SC-309, boquillas para soldar serie SW y boquillas para calentar series ASC y BCS



Cód. 4524* K-F-250-4T

Acopla con: aditamento de corte MC-413 y boquillas para soldar MW-203

Empaques

Cód. 4512* K-G-930-T

Empaques de grafito 5 pzas.
Empaques G-931 (alta presión) 5 pzas.
Empaques G-932 (baja presión) 5 pzas.
Acopla con: boquillas para cortar series SC-12 y SC-50-A

K-G-930-T



K-1008-SM-T



Cód. 4513 K-1008-SMT

10 pzas. de empaques de fibra roja 1008-SM
Acopla con: regulador de acetileno y conexión acetileno estándar

Válvulas para sopletes

Código	4533	4231*
Modelo	K-SOP-T	K-VOLAN-T
Descripción	2 pzas. subensamble volante A-65 1 pza. tuerca para boquilla 6359-A	2 pzas. subensamble volante D-42-9
Acopla con	Soplete y aditamentos SMITH'S	Manerales, aditamentos y sopletes SMITH'S, WELDER y DINAMIC

K-SOP-T



Válvulas de doble salida

Cód. 4530** NE-135A oxígeno

Uso: regulador de oxígeno
Descripción: con doble salida y roscas derechas.
Acopla con: tuerca / manguera

Cód. 4535* NE-136A acetileno

Uso: regulador de acetileno
Descripción: con doble salida y roscas izquierdas
Acopla con: tuerca / manguera



Tornillo de ajuste con empaque

Cód. 44718*

Para reguladores Infra, compatible con series 1300 y 1700 para todos los gases (oxígeno, combustibles y nitrógeno)

** NOTA: El código 4530 puede aplicar para nitrógeno, argón, CO₂, mezclas para soldar

* Sobre pedido

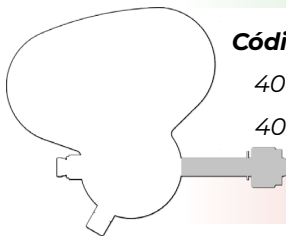
Imágenes solamente ilustrativas

Guía de conexiones en reguladores

¿Cómo definir la conexión requerida?

1. Selecciona el gas por nombre y color de identificación.
2. Selecciona el código y modelo de regulador.
3. Selecciona la conexión requerida de acuerdo al gas.

Oxígeno



Códigos: Modelo:
4089 SH-1310-C
4096 SH-1710-C

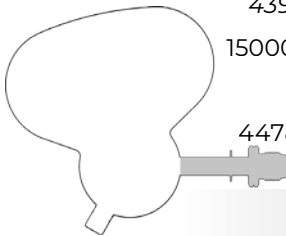
Se entrega con:



Código: 4491
CGA-540
Modelo: K-O2-AME-T

 Gas Oxígeno

Gas combustible



Códigos: Modelo:
4392 SH-1320-P
1500000 SH-1720-P
SH-1322
44788 SH-1722

Se entrega con:



Código: 4484
CGA-510
Modelo: K-ACE-AME-T

 Acetileno

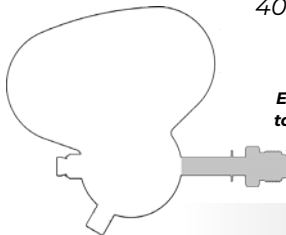
Se entrega con:



Código: 4493
CGA-510
Modelo: K-BUT-AME-T

 Butano

Gas inerte






Códigos: Modelo:
4094 SH-1330-N
SH-1730-N

Este código aplica también para: Aire y Óxido Nitroso.

Se entrega con:



Código: 4489
CGA-580
Modelo: K-N2-AME-T

 Helio
 Argón alta pureza
 Nitrógeno alta pureza



Código: 35660*
CGA-590
Modelo: K-AIR-590-T

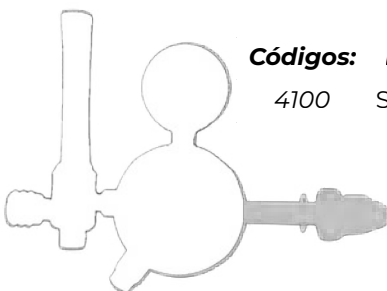
 Aire



Código: 4494*
CGA-326
Modelo: K-N2O-AME-T

 Óxido Nitroso

Gas inerte / CO₂




Códigos: Modelo:
4100 SH-1759-C

Se entrega con:



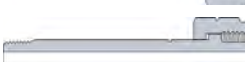
Código: 4489
CGA-580
Modelo: K-N2-AME-T

 Argón alta pureza y Mezclas para soldar



Código: 35600
CGA-320
Modelo: K-CO2-AME-T

 CO₂



Código: 35635
CGA-350
Modelo: K-H2-AME-T

 Madugas Maradol Plus Mezclas para soldar con hidrógeno

Revise instructivo de instalación de conexiones para su regulador o equipo.



INSTRUMENTACIÓN Y EQUIPOS DE AUTÓGENA

**Tabla de presiones para cortar con oxibutano
BOQUILLAS SC-50-A**

Espesor del metal (mm)	Tamaño de la boquilla	Presión en regulador		Consumo			Velocidad de corte (cm/min)	Ancho de la ranura (mm)	Brocas limpiadoras del orificio de corte
		Oxígeno (kg/cm ²)	Butano (kg/cm ²)	Oxígeno (m ³ /h)		Butano (m ³ /h)			
				Cortando	Pre calentamiento				
6.35	0	2.1	0.35	2.46	1.33	0.36	55.9	1.39	62
9.5	0	2.46	0.35	2.74	1.33	0.36	50.8	1.39	62
12.7	1	2.46	0.42	4.10	1.98	0.42	48.2	2.03	56
15.9	1	2.81	0.42	4.38	1.98	0.42	43.1	2.03	56
19.0	2	2.53	0.42	4.95	1.98	0.42	40.6	2.41	54
25.4	2	2.88	0.42	5.23	1.98	0.42	35.5	2.41	54
31.8	2	3.58	0.42	5.94	2.12	0.45	33.0	2.41	54
38.1	3	2.95	0.42	6.93	2.12	0.45	30.4	2.54	51
50.8	3	3.30	0.42	7.21	2.12	0.45	25.4	2.54	51
63.5	4	2.67	0.42	8.91	2.12	0.45	22.8	3.71	45
76.2	4	3.09	0.42	9.62	2.12	0.45	20.3	3.17	45
101.6	4	3.79	0.42	11.18	2.26	0.48	17.7	3.17	45
127.0	5	3.93	0.42	14.15	2.26	0.48	17.7	3.81	41
152.5	5	4.71	0.42	15.99	2.26	0.48	15.2	3.81	41
203.5	5	5.48	0.49	18.11	2.55	0.56	13.9	3.81	41
254.0	6	5.83	0.56	27.44	6.51	1.41	12.7	5.15	32
305.0	6	8.78	0.84	35.52	7.93	1.69	11.4	5.84	32

Las presiones mostradas son para 15 m de manguera de 9.52 mm de diámetro interior; para largos mayores, las presiones deberán ser incrementadas.

**Tabla de presiones para soldar con oxiacetileno
BOQUILLAS SERIES SW-200 Y MW-200**

Espesor del metal (mm)	Tamaño de la boquilla	Presión en regulador		Brocas limpiadoras orificio de corte
		Presión (kg/cm ²) cada gas	Consumo (m ³ /h) cada gas	
Metal muy delgado hasta 0.8 mm	0	0.21	0.048	74
	1	0.21	0.065	71
	2	0.21	0.085	69
De 1.59 hasta 2.38 mm	3	0.35	0.091	67
	4	0.35	0.122	63
	5	0.35	0.170	57
3.18	6	0.35	0.255	56
3.96	7	0.56	0.34	54
4.76	8	0.56	0.48	52
6.35	9	0.56	0.65	49

Las presiones mostradas son para 7.5 m de manguera de 6.35 mm de diámetro interior; para largos mayores, las presiones deberán ser incrementadas.

Tabla de presiones para cortar con oxiacetileno BOQUILLAS SC-12

Espesor del metal (mm)	Tamaño de la boquilla	Presión en regulador		Consumo			Velocidad de corte (cm/min)	Ancho de la ranura (mm)	Brocas limpiadoras	
		Oxígeno (kg/cm ²)	Acetileno (kg/cm ²)	Oxígeno (m ³ /h)		Acetileno (m ³ /h)			Orificio de corte	Orificio precalentamiento
				Cortando	Precalentamiento					
6.35	0	2.10	0.28	1.34	0.21	0.019	55.9	1.39	62	74
9.5	0	2.46	0.28	1.62	0.21	0.019	50.8	1.39	62	74
12.7	1	2.46	0.28	2.43	0.31	0.026	48.2	2.03	56	71
15.9	1	2.81	0.28	2.71	0.31	0.026	43.1	2.03	56	71
19.0	2	2.53	0.28	3.31	0.34	0.029	40.6	2.41	54	70
25.4	2	2.88	0.28	3.59	0.34	0.029	35.5	2.41	54	70
31.8	2	3.58	0.28	4.16	0.34	0.029	33.0	2.41	54	70
38.1	3	2.95	0.35	5.20	0.39	0.033	30.4	2.54	51	68
50.8	3	3.30	0.35	5.49	0.39	0.033	25.4	2.54	51	68
63.5	4	2.67	0.35	7.21	0.42	0.036	22.8	3.17	45	62
76.2	4	3.09	0.35	7.92	0.42	0.036	20.3	3.17	45	62
101.6	4	3.79	0.35	9.37	0.45	0.039	17.7	3.17	45	62
127.0	5	3.93	0.42	12.71	0.85	0.071	17.7	3.81	41	60
152.5	5	4.71	0.42	14.55	0.85	0.071	15.2	3.81	41	60
203.5	5	5.48	0.42	16.41	0.85	0.073	13.9	3.81	41	60
254	6	5.83	0.42	22.13	0.9	0.079	12.7	5.15	32	60
305	6	7.03	0.42	28.50	0.9	0.079	11.4	5.84	32	60
356	7	8.78	0.49	36.35	0.9	0.084	10.1	6.35	28	56

Tabla de presiones para calentar con oxiacetileno y oxibutano BOQUILLAS PARA CALENTAR ASC Y BSC

Tamaño de la boquilla	Presión (kg/cm ²)		Consumo (m ³ /h)		Calorías/hora
	Oxígeno	Acetileno	Oxígeno	Acetileno	
ASC-2	0.350	0.350	0.8	0.8	15,750
ASC-3	0.400	0.400	1.4	1.4	21,829
ASC-4	0.800	0.800	1.6	1.6	41,548
ASC-5	1.12	0.800	4.5	1.6	85,491
BSC-2	1.1-3.1	0.49-1.5	6.2	14.1	35,065-82,882
BSC-3	1.7-4.9	0.56-1.7	9.6	26.0	54,065-146,638
BSC-4	3.5-7.8	0.70-2.1	18.1	36.8	102,009-207,207
BSC-5	4.2-9.5	0.98-2.8	20.3	45.3	114,760-255,024



INSTRUMENTACIÓN Y EQUIPOS DE AUTÓGENA

Centros de servicio autorizados

AGUASCALIENTES

EQUIPOS Y SERVICIOS INDUSTRIALES (ESI)

Carr. Panamericana No. 106
L01-38 Centro Distribuidor de Básicos
Viñedos San Marcos.
At'n.: Carlos Omar Pérez Soto.
Tel. 449 916 0419 y 449 196 3000
carlosperez_1984@hotmail.com

CAMPECHE

PATRÓN NOVELO JOSÉ WILLIAM

Av. Gobernadores No. 345,
entre Cuba y Hecelakalillo,
Col. Santa Ana, C.P. 24050, Campeche
Tel.: 981 811 3490
centercampe@hotmail.com

CHIHUAHUA

HERRAMIENTAS INDUSTRIALES DE CHIHUAHUA, S.A. DE C.V.

Cedro No. 203, Col. Granjas Chihuahua, Chih.
Tel.: 614 413 6868
At'n. Ing. Salvador Pérez
salvadorherramientasindustriales@hotmail.com

CIUDAD DE MÉXICO

CASA PLATA / RICARDO PLATA

Anexo Mercado Hidalgo Local 343,
Col. Doctores, Alcaldía Cuauhtémoc,
C.P.: 06720, Ciudad de México.
Tel.: 55 5578 7282
rindaplata@hotmail.com
casaplata@hotmail.com

COAHUILA TORREÓN

GASES E INSTALACIONES

Av. Aldama No. 2018 Ote.
Torreón Coahuila. C.P. 27000
Tel.: 871 713 5117
At'n. Ing. Juan Carlos Juárez Hernández

LAGACERO GROUP

Cuauhtémoc No. 927 Norte,
Col. Centro, CP. 27000, Torreón, Coah.
Tel.: 871 713 3503

MONCLOVA

REGIO CORTE

Calle del Paso 204-A, Frac. Carranza
Monclova, Coah. C.P. 25700
Tel. 866 631 1033
monclova@regiocorte.com

SALTILLO

REGIO CORTE

ProL. Irlanda 869, Col. Luxemburgo
Saltillo, Coah. CP. 25240
Tel. 844 305 4241
saltillo@regiocorte.com

COLIMA

AUTÓGENA MANZANILLO

Bld. Miguel de la Madrid No. 610-E,
Valle de las Garzas, Manzanillo,
C.P. 28219 Colima
Tel.: 314 138 2077
At'n. Oscar Hernández
administracion@autogenamanzanillo.com

DISTRIBUIDORA INDUSTRIAL DISA

Av. J. Merced Cabrera No. 709-A
Burocratas del Estado, C.P. 28989
Villa de Álvarez Colima
Tel.: 312 396 5020
oscarsm05@hotmail.com

LA CASA DEL SOLDADOR

Libramiento el Colomo 13-C, Col. Indeco,
C.P. 28839. Manzanillo, Colima.
Tel.: 314 353 2507 y 314 113 0146
lacasadelsoldadorgerencia@gmail.com
lacasadelsoldadorcdfi@gmail.com

DURANGO

LAGACERO GROUP

Av. Ferrocarril No. 700,
Col. Fray Diego de la Cadena, C.P. 34216,
Durango, Dgo.
Tels.: 618 818 1000 y 618 818 9991

ESTADO DE MÉXICO

TOLUCA

INTEGRACIÓN EN SOLDADURAS, S.A. DE C.V.

Vicente Guerrero No. 53,
Col. Agrícola Fco. I. Madero,
C.P. 52172, Metepec
Tel.: 722 237 5103
loros05@prodigy.net.mx

EMPRESA COMERCIALIZADORA ILIMITADA (ECOISA)

Bld. Solidaridad las Torres, No. 1385, Loc. 3.
Francisco I. Madero. C.P. 52105.
San Mateo Atenco, Edo. Méx.
Tel.: 722 271 4765 y 722 271 4168
sfestrada@ecoisa.com.mx

GASES FRÍAS

Hacienda Cieneguillas No. 79 L-2
Frac. De Santa Elena, C.P. 52105
San Mateo Atenco, Edo. Méx.
Tel.: 722 522 8338, 722 522 8419 y
722 541 1868
gasesfrias@gmail.com

CENTRO DE SERVICIO GBH

Paseo Pde. Adolfo López Mateos km 4.2,
Barrio de la Veracruz, C.P. 51351,
Zinacantepec
Tel.: 722 218 2321 y 722 590 8722
csi.toluca@gmail.com

TULTITLÁN

DIST. DE GASES Y PRODUCTOS PARA EL SOLDADOR, S.A. DE C. V.

Av. José López Portillo km 17.5,
Col. San Francisco Chilpan,
Tultitlán, Edo. de Méx. C.P. 54900
Tels.: 55 5884 6844, 55 5831 6775
y 55 2605 3425
fadauta@yahoo.com.mx

SUC DIST. DE GASES Y PRODUCTOS PARA EL SOLDADOR, S.A. DE C. V.

3a. Cda. de Mariano Matamoros
San Pablo de las Salinas, C.P. 54930
Tultitlán, Edo. de México
Tels.: 55 2605 3425 y 55 5884 6844

GUADALAJARA

GUADALAJARA

TÉCNICOS RIMAG, S.A. DE C. V.

Gante No. 29 Sector Reforma.
Col. Las Conchas, C.P. 44460
Tels.: 33 3619 9597 y 33 3619 4073
At'n. Ing. Jesús Rivas
tecnicosrimag@hotmail.com

SOLDADORAS Y AUTOGENA RIVAS

Pelicano No. 1622, Col. Del Fresno, C.P.
44900. Guadalajara, Jalisco.
Tel.: 333 619 5989, 333 650 1404 y
333 233 8847
At'n. Salvador Rivas
syarivas@gmail.com

PUERTO VALLARTA**INFRA SERVICIO
VALLARTA**

Av. Politécnico No. 525
Col. Agua Zarca, Pto. Vallarta, Jal.
Tels.: 322 299 0630 y 322 185 0443
At'n. Ing. Serafin Acevedo
infraservicio@hotmail.com

GUANAJUATO**CELAYA****SOLDA FACIL DE CELAYA**

Av. Irrigación No. 152, Col. Alfredo
Vázquez Bonfil. C.P. 38010. Celaya,
Guanajuato.
Tel.: 461 195 1539 y 461 195 1538
At'n. Arturo Contreras
soldafacil1@hotmail.com

IRAPUATO**GASES Y SOLDADURAS****BRINGAS**

Morelos No. 281, Col. Centro. C.P. 36500
Irapuato, Guanajuato.
Tel.: 462 139 7125 y 462 626 5424
At'n.: Arian Bringas
arianbringas@bringasol.com

LEÓN**INGENIERÍA EN INSTALACIONES****EN****GASES MEDICINALES**

Colinas del Carmen No. 170,
Col. Misión del Carmen, C.P. 37296.
León, Guanajuato
Tel.: 477 324 3980 y 477 367 1553
At'n.: Fernando Uribe
gasesmedicinales2010@hotmail.com

HIDALGO**VITO****CASA FUENTES DE HIDALGO**

Carretera Vito Refugio No. 26
Col. Segunda sección de Vito, C.P. 42981
Tels.: 778 735 1333 y 778 735 1334
At'n. Edgar Fuentes
casafuentes_hgo@hotmail.com.mx

MICHOACAN**MORELIA****PROYECTOS DE INGENIERÍA Y
MANTENIMIENTO DE EQUIPOS DE
SOLDADURA S.A. DE C.V.**

Gabino Barraza No. 73, Col. Ampliación
Popular Progreso (atrás de Prados
Verdes), C.P. 58114.
Morelia, Michoacán.
Tel.: 443 326 8403 y 443 245 9688
pimes-sadecv@hotmail.com
pimes-sadecv@hotmail.com

MORELOS**MSD GASES Y SOLDADURAS**

Av. Eje Norte - Sur No. 436, Col. Ampliación
Otilio Montaña, C.P. 62386
Civac. Jiutepec, Mor. Tel.: 777 321 9241
At'n. Sara Lilia López Hernández
msdgases@hotmail.com

NUEVO LEÓN**MONTERREY****ALIALLOYS, S.A. DE C.V.
(SUC. MATRIZ)**

Calle Homos Altos No. 23, Fracc. Buenos
Aires, C.P. 64820. Monterrey N.L.
Tel.: 818 359 3202 y 818 387 1155

**ALIALLOYS S.A. DE C.V.
(SUC. CHAPULTEPEC)**

Av. Chapultepec No. 2239 Ote.,
Fracc. Buenos Aires, C.P. 64820.
Monterrey, N.L.
Tel.: 811 234 2417 y 814 777 5752

REGIO CORTE

Gonzalitos 360, Col. Centro
San Nicolás de los Garza, NL. CP. 66400
Tel. 818 330 9690
monterrey@regiocorte.com

OAXACA**AUTÓGENA MARTÍNEZ**

Mayolo Martínez Martínez.
Sabino Crespo #104. Col. La Soledad,
C.P. 71230. Santa Cruz Xoxocotlán, Oaxaca.
Tel.: 951 139 6047
agimpo@hotmail.com

PUEBLA**TEPEACA****OXI-ONE SUC. TEPEACA**

Calle 2 sur No. 413, Barrio de San Diego,
C.P. 75200. Tepeaca, Puebla.
Tel.: 233 102 0172
At'n. Roberto Andrade Díaz

TECAMACHALCO**OXI-ONE**

Calle 23 Sur No. 901 Esq. 9 Poniente.
Barrio de San Sebastián.
Tecamachalco, Puebla.
Tel.: 249 103 0420
At'n. Roberto Cruz Duarte

QUERÉTARO**SOLDADORAS INDUSTRIALES DE
QUERÉTARO**

Florida No.44 Col. Florida, C.P. 76150
Tel.: 442 216 6090
jlazcano.ventas@gmail.com

SAN LUIS POTOSÍ**WELDING GASES INDUSTRIALES**

Tenochtitlán No. 158, Col. Hogares FFC
Sección 2A. C.P. 78436. Soledad de
Graciano Sanches, S.L.P.
Tel.: 444 175 0507
At'n.: José Eduardo Rodríguez Luna
welding2011@live.com.mx

SONORA**HERMOSILLO****SEMYR**

Tlaxcala No 331. Entre Simón Bley y Gándara.
Col. San Benito, C.P. 83180, Hermosillo Sonora
Tels: 662 218 6307 y 662 218 1879
At'n Ing. Román González Estrada
semyr@hotmail.com
jroman_semyr@yahoo.com.mx

SINALOA**LOS MOCHIS****GIPSA**

Bld. Gral. Macario Gaxiola No. 91 Sur,
La Cuchilla, Tabachines, C.P. 81257
Los Mochis, Sinaloa.
Tel.: 668 856 8042
gerencia@gipsalm.comi

TABASCO**MERSOL SURESTE**

Bld. Adolfo Ruiz Cortines No. 2001-B,
Cuadrante II, Atasta de Serra,
C.P. 86100. Villahermosa, Tabasco.
Tel.: 993 161 4479

TAMAULIPAS**TAMPICO****GASES Y PINTURAS TAMAULIPAS**

Aquiles Serdan No. 903,
Guadalupe Mainero Tampico,
Tamaulipas, C.P. 89070
Tel.: 833 219 1349
At'n. CP Diego Banda Oliva



INSTRUMENTACIÓN Y EQUIPOS DE AUTÓGENA

Centros de servicio autorizados

TLAXCALA APIZACO

INSTALACIONES HOSPITALARIAS DE TLAXCALA

Josefa Ortiz No. 113-B Esq. 2 de abril
Col. San Miguel, C.P. 90300
Tel.: 241 106 3774. Cel.: 241 119 2622
At'n. Álvaro Buendía

VERACRUZ PROSESI

Poniente 7 No. 948, L-B
Entre Sur 16 y 18, Orizaba
Tel.: 272 184 3028
prosesi2015@hotmail.com

VERACRUZ AUTÓGENA INDUSTRIAL MINATITLÁN, S.A.

Instituto Tecnológico No. 9-A
Col. 7 de Mayo, C.P. 96340 Cosoleacaque, Ver.
Tel.: 922 223 4211
autogenaindustrial.min@hotmail.com

COMIXA

M. Angel de Quevedo 6094, Col. Ortiz
Rubio. C.P. 91750. Veracruz, Ver.
Tel.: 229 980 2337
At'n.: Mario de la Hoz
comixa@hotmail.com

CASA BERRONES

Calle 15, Av. 1 y 2 No. 9. C.P. 94500.
Cordoba, Veracruz.
Tel.: 271 712 4727 y 271 205 0311
casa_berrones@hotmail.com

XALAPA JHGIXSA

Autopista Xalapa-Coatepec Km3 #44
Col. Benito Juárez
Xalapa, Ver. CP. 91070
Tel.: 228 812 4605 y 228 812 4604
jhgixsa@yahoo.com.mx

COATZACOALCOS CENTRAL DE SERVICIOS COATZACOALCOS

Transística No. 3112, Col. Primero de
Mayo. C.P. 96590 Coatzacoalcos,
Veracruz.
Tel.: 921 214 7852 y 921 146 4791
cvalenzuela@infrasur.com.mx

YUCATÁN MÉRIDA

CENTRO DE SERVICIO MERIDA

Calle 39a No. 330 x 14 y 16 Col.
Mayapan. C.P. 97159. Mérida, Yucatán.
Tel.: 999 922 6257
jmoreno@infrasur.com.mx

SERVICIO TÉCNICO EN MÁQUINAS DE SOLDAR

Calle 26 No. 419 x 5AA y 3DD
Bugambillas Chuburná, C.P. 97205
Tel.: 999 195 5874
sts.infra.merida@gmail.com

EQUIPO DE PROTECCIÓN **PERSONAL**

WWW.GRUPOINFRA.COM

	Página
Cascos de seguridad	118
Caretas para soldar sombra fija	120
Caretas electrónicas para soldar	122
Protectores faciales	123
Monogoggles	124
Gafas para soldar	124
Lentes de seguridad	124
Tapones auditivos	127
Mascarillas desechables	128
Respiradores	128
Cartuchos	129
Ropa de protección	129
Guantes de seguridad	130



EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL



Cascos de seguridad



Colores



Colores Alta Visibilidad (AV)



<h3>INFRACAP</h3> <p>Ajuste matraca</p> <p>8098 1CP210-M Blanco 8100 1CP210-M Rojo 8096 1CP210-M Amarillo 8099 1CP210-M Naranja 8101 1CP210-M Verde 8097 1CP210-M Azul 8791* 1CP210-M Naranja PMX</p> <p>Ideal para cualquier industria (minera, construcción, petrolera, marítima).</p> 		<p>Ajuste intervalos</p> <p>8075 1CP210 Blanco 8085 1CP210 Rojo 8055 1CP210 Amarillo 8095* 1CP210 Verde 8065 1CP210 Azul 8790 1CP210 Naranja PMX</p> <p>1400063* Adaptador para protector facial</p> 
<p>Resistencia</p> <p>Tensión eléctrica de hasta 30,000 volts, contra impactos y altas temperaturas</p>	<p>Clasificación</p> <p>Dieléctrico clase E</p>	
<p>Normas</p> <p>- NOM-115-STPS-2009, ANSI/ISEA Z89. 1-2014, ESPECIFICACIÓN CFE 8H341-02, PEMEX-EST-SS-058-2018, NMX-S-055-SCFI-2009, CSA 794.12015 y Nch 461</p>		

<h3>ALA ANCHA</h3> <p>Ajuste matraca</p> <p>8041 1CP215 -1M Blanco 8591* 1CP215 - 4MF Naranja (AV) 8323* 1CP215 - 3M Amarillo</p> <p>Ideal para trabajadores expuestos a cables de alta tensión eléctrica, minería y trabajos a la intemperie (protege de los rayos solares).</p> 		<p>Ajuste intervalos</p> <p>8039* 1CP215-1 Blanco 8044* 1CP215-3 Amarillo 8052* 1CP215-6 Azul</p> <p>1400127* Sudadera de repuesto para cascos ajuste de matraca</p> <p>1400128* Sudadera de repuesto para cascos ajuste de intervalos</p>  <p>3 pzas.</p>
<p>Resistencia</p> <p>Tensión eléctrica de hasta 30,000 volts, contra impactos y altas temperaturas</p>	<p>Clasificación</p> <p>Dieléctrico clase E</p>	
<p>Normas</p> <p>NOM-115-STPS-2009, ANSI/ISEA Z89. 1-2014, ESPECIFICACIÓN CFE 8H341-02, PEMEX-EST-SS-058-2018, NMX-S-055-SCFI-2009.</p>		

Cumplen con	
NOM-115-STPS-2009: Norma Oficial Mexicana – Seguridad – Equipo de protección personal – Cascos de protección – Clasificación, especificaciones y métodos de pruebas.	
NMX-S-055-SCFI-2002: Seguridad – Equipo de protección personal – Cascos de protección industrial – Clasificación, especificaciones y métodos de prueba.	
ESPECIFICACIÓN CFE 8H341-02: Cascos de protección para la cabeza	
PEMEX-EST-SS-058-2018: Cascos de protección para la cabeza	
ANSI/ISEA Z89.1 – 2014: American National Standard for Industrial Head Protection Type I . Class E, G& C	
Laboratorio de pruebas, acreditado por la EMA (Entidad Mexicana de Acreditación) – Núm. de acreditación : MM-0377-047/12	

* Sobre pedido

Fibra de vidrio

Cód. 1400284* I-CV-255 (BLANCO)



Ideal para distinguir áreas de trabajo o identificación de ejecutivos, supervisores y visitantes
Cumple con las normas: NOM 115-STPS-2009 y NMX-S-055-SCFI-2009



Resistencia	Ajuste	Clasificación
Protección contra impactos, contra penetración de objetos punzo cortantes, altas temperaturas, tensión eléctrica soportable a 2,200 volts	Matraca	Clase G
- Resistente a altos impactos y hasta 260 °C (altas temperaturas). Uso rudo. Ligero y fresco		

Clasificación de cascos

CLASE E (Dieléctrica): para protección de tensión eléctrica de 20,000 V por norma y superamos hasta 30,000 V y contra impactos

CLASE G (General): para protección de tensión eléctrica de 2,200 V contra impactos y altas temperaturas

CLASE C (Conductor): para protección únicamente contra impactos

Significado de los íconos



Fabricado en termoplástico con mayor resistencia



Suspensión de 4 puntos, para absorber altos impactos



Resistente a altas tensiones eléctricas, capaz de resistir hasta 30,000 volts en perforación



Fabricado con aluminio tratado térmicamente para dar mayor dureza



Sudadera de poliuretano afelpado, brinda frescura, absorción y confort



Resistente a altos impactos y temperaturas

Suspensión

ajuste de intervalos

Cód. 8270 1210-N1 INFRACAP



Suspensión

ajuste de matraca

Cód. 1300445 1210-NM



Descripción

Se adaptan a casco INFRACAP

Refacciones

Cubre sol

Cód. 1400286*



Descripción

Velcro para sujeción al casco. Soporte para contorno de casco. Reflejante de alta visibilidad. Malla transpirable.

Cubre polvo

Cod. 1400285* Naranja
Cód. 8671* Verde



Descripción

Protege de rayos UV del Sol. Reduce la fatiga por la exposición al Sol. Fijación al casco mediante resorte. Compatible con cascos tipo cachucha y de ala ancha.

Cubre polvo

Cód. 1400091



Descripción

Para proteger cuello y orejas del sol y el polvo. Cinta 2" (5 cm) alta visibilidad. Fijación hook and loop adherible al casco para instalar y remover. Tejido de punto de poliéster. Cumple la norma: ANSI/ISEA 107-2015

Gorra protectora

Cód. 8729*



Descripción

Para protección ligera. Interior de espuma, con perforaciones para ventilación. Cumple con la Norma EN812. Este producto no reemplaza, ni cumple con los estándares de seguridad de un casco de protección

Barbuquejo hipoalergénico con y sin barbilla

Cód. 8370 12254B Con barbilla
Cód. 1400122 12254B Con barbilla color naranja
Cód. 1400123 12254B Con barbilla color verde
Cód. 8009 12254 Sin barbilla
Cód. 1400240* De 4 puntos



Descripción

-De cinta elástica afelpada. Permite una sujeción firme del casco. Se adapta a cualquier tipo de casco con punto de sujeción en cumplimiento con lo especificado en la NOM 115-STPS-2009

NUEVO PRODUCTO

Imágenes solamente ilustrativas



EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

Caretas para soldar sombra fija

Euro-100 ventana fija

Cód. 8125 2-SC-100 Negro
Ajuste intervalos



Categoría: sombra fija

Descripción

Suspensión de ajuste por intervalos. Ventana fija para lentes intercambiables. Ideales para trabajos caseros y trabajo ligero en talleres.

Normas

- ANSI/ISEA Z87.1-2015

2-SC-200 ventana fija

Cód. 8105 2-SC-200 Negra - Ajuste intervalos
Cód. 8110 2-SC-200 Negra - Ajuste matraca



Categoría: sombra fija

Descripción

Fabricada en fibra de vidrio. Suspensión de ajuste por intervalos o matraca. Robusta y durable, amplia en su interior para mejor ventilación. Ventana fija para lentes intercambiables. Para trabajos en talleres y herrerías, mayor resistencia en trabajos continuos en áreas de temperatura elevada.

Normas

- ANSI/ISEA Z87.1-2015

2-SC-250 ventana móvil

Cód. 8115 2-SC-250
Ajuste matraca



Categoría: sombra fija

Descripción

Fabricada en fibra de vidrio. Robusta y durable, amplia en su interior para mejor ventilación. Ventana móvil para lentes intercambiables. Para trabajos donde se requiere estar observando los resultados con frecuencia, como punteo y proceso TIG.

Normas

- ANSI/ISEA Z87.1-2015

Arctron 2-SC-300

Cód. 8114 2-SC-300-V ventana móvil
Cód. 8116* 2-SC-300 ventana fija
Ajuste matraca



Categoría: sombra fija

Descripción

Ventana móvil o fija, con suspensión de ajuste de matraca. Diseñada para el máximo rendimiento. Ventana móvil o fija para lentes intercambiables. Para todo tipo de trabajo continuo en área de temperaturas elevadas, muy cómoda y ligera.

Normas

- ANSI/ISEA Z87.1-2015

Ventana panorámica

Cód. 8120 2-SC-400-12
Ajuste matraca



Categoría: sombra fija

Descripción

Robusta y durable, amplia en su interior para mejor ventilación. Ventana Panorámica 5 1/4" x 4 1/2" (113.4 mm x 133.3 mm). Incluye: lente sombra no. 12 y lente claro de policarbonato. Trabajo pesado

Normas

- ANSI/ISEA Z87.1-2015

Careta fija para casco ventana móvil

Cód. 8725



El casco se vende por separado

Descripción

Soporte de aluminio con resorte que ajusta a casi todos los cascos disponibles en el mercado. Fabricada con plásticos de alta resistencia. Ventana levantara de tamaño estándar (2" x 4-1/4").

Normas

- ANSI Z87.1 y EN175

* Sobre pedido

**NUEVO
PRODUCTO**

Careta de fibra de vidrio Jupiter FV

Cód. 1400308

Especificaciones

- Mayor densidad estructural. Mejor resistencia al impacto. Menor probabilidad de deformaciones o grietas. Recubrimiento automotriz premium. Fácil limpieza, ideal para mantener una apariencia profesional por más tiempo. Mayor vida útil del producto, incluso en entornos exigentes.
- Opcional ventana móvil para lentes intercambiables. Sombra del 9 al 14. Suspensión con banda de soporte de 4 posiciones. Sudadera absorbente y reemplazable.



Resistente a altas temperaturas



Ligera



Disminuye sensación térmica



Significado de los íconos



Fabricado en termoplástico con mayor resistencia



Fabricado con fibra de vidrio



Sudadera de poliuretano afelpado brinda frescura, absorción y confort

Refacciones para caretas: de fibra de vidrio y termoplástico

Lente de cristal panorámico

Cód. 8225 2-LP-12 Lente de sombra No.12

Cód. 8210 CEP 932-442 Lente de policarbonato
11.43 X 13.33 cm



Se adapta a:

- Careta 2SC400.

Cristal oscuro para careta

Cód. 8148 2-SC-10 sombra No. 10

Cód. 8139 2-SC-11 sombra No. 11

Cód. 8142 2-SC-12 sombra No. 12

Cód. 8144 2-SC-13 sombra No. 13

Cód. 8374* 2-SC-14 sombra No. 14

Cristal claro para careta

Cód. 8137 2-SC-C2



OBSCURO

CLARO

Se adapta a:

- Caretas (2SC100, 2SC100M, 2SC200 2SC200M, 2SC250, 2SC300 y 2SC300V).

Cubierta de plástico para careta

Cód. 8122 CEP 932-740 Estándar

Cód. 8123 CEP 932-742 Panorámica



PANORÁMICA

ESTÁNDAR

Descripción

- Utilizar para protección del cristal con sombra contra chisporroteo, para cualquier marca de careta. Estándar: Diseñadas para caretas estándar 2" x 4.25" (5 cm x 11.43 cm), las chispas no se pegan en las micas. Duran 5 veces más que los cristales claros. Utilizar para protección del cristal con sombra contra chisporroteo, para cualquier tipo de careta. Panorámica: Diseñadas para caretas con vista panorámica 4.5" x 5.25" (11.43 cm x 13.3 cm), las chispas no se pegan en la mica. Dura 5 veces más que los cristales claros.

Mica de aumento claro

Cód. 8529 COM 932-146-150 1.5 Dioptrías

Cód. 8530 COM 932-146-250 2.5 Dioptrías



Descripción

- Micas transparentes con aumento, el diseño óptico ayuda a reducir la fatiga y la irritación ocular. Liviana, pesa sólo 1/3 de lo que pesa el cristal.
- Resistentes a la abrasión y al agrietamiento. Aumento de 1.5 y 2.5 dioptrías. Diseñada especialmente para usarse en caretas para soldar estándar y electrónicas. Ideal para usarse en vista cansada.

Retenedor de cristal

Cód. 8265 2-SC-ST

Cód. 1400380* Ventana móvil

Se adapta a:

- Caretas (2SC100, 2SC100M, 2SC200, 2SC200M, 2SC250, 2SC300 y 2SC300V).



**NUEVO
PRODUCTO**

Imágenes solamente ilustrativas.



EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

Caretas electrónicas para soldar

Línea Odisea 21

Ajuste matraca

Cód. 8702 Mica de reemplazo para marco o ventana de careta

Cód. 8703* Mica interior

Cód. 1400232 Mica interior para cartucho para careta eclipse u Odisea 2-LPC/718



Cumple con las normas:
EN379 / ANSI Z87.1 / CSAZ94.3



8213 2SC702
Clásica



8249 2SC702
6 Carbon Fiber



1400067 2SC702
Azteca Gris



1400177 2SC702
Jolly Roger

Descripción

- Sistema de suspensión matraca. Cartucho electrónico con 2 ajustes de regulación de sombra de 5/9 y 9/13. Ofrece una protección total en la cara, y en la zona de orejas y cuello. Mica con recubrimiento antiempañamiento y antirayadura para aumentar el desempeño y la vida útil de la mica a la hora de soldar. Suspensión de nylon con articulaciones para asegurar el ajuste a la nuca. Perillas de ajuste de sensibilidad y tiempo de reacción. Nivel de sombra en 2 rangos 4/5-9 y 4/9-13. Estado de sombra pasiva: Sombra DIN 4. Tiempo de reacción 0.0004 segundos (1/25,000). Tiempo de retardo 0.1 - 1.0 segundos. Protección UV/IR en sombra permanente DIN16. Indicador de batería. Encendido automático. Cartucho con tecnología True Color.

Línea Eclipse

Ajuste matraca



Cumple con las normas:
EN379 / ANSI Z87.1 / CSAZ94.3



8869 2SC750 - 6CL
Clásica



8867 2SC750 - 1B0
Bons



1400175 2SC750
Etnia



1400176 2SC750
Tatto

Descripción

- Sombra variable, en estado de luz sombra DIN 4, en estado oscuro DIN 4/5-8/9-13 No. 9-13. 4 sensores frontales. Tiempo de reacción 0.0004 segundos (1/25,000). Tiempo de retardo 0.1 - 1.0 segundos. Indicador de batería. Encendido automático. Cartucho con tecnología True Color.

Línea Econoline

Ajuste matraca



1400167*



1400168*



1400169*



1400143*



81117

Descripción

- Área de visión 93 x 43 mm. Tamaño del cartucho 110 x 90 x 9 mm. Tipo de cartucho 1 / 1 / 1 / 2. Protección UV/IR DIN 16. Sombra DIN 4 / 9-13. Tiempo de oscurecimiento 1/25,000 segundos. Tipo de baterías, celdas solares y baterías de litio

NUEVO PRODUCTO

* Sobre pedido

Línea Midweld

Ajuste matraca



1400170*



1400171*

Descripción

- Área de visión 103 x 62.5 mm. Tamaño del cartucho 113 x 144 x 9 mm. Tipo de cartucho 1 / 1 / 1 / 2. Protección UV/IR DIN 16. Sombra DIN 4 / 5-9 / 9-13. Tiempo de oscurecimiento 1/25,000 segundos. Tipo de baterías, celdas solares y baterías de litio

Protectores faciales

Clásico

Ajuste matraca

Cód. 8257 3-PF-500-T



Cumple con las normas:
ANSI/ISEA Z87.1-2015, NMX-S-056-SCFI-2007,
NRF-088-PEMEX-2011



Descripción

- Diseñado para proteger cara, ojos y cuello. Capacidad de abatimiento de 90°. Mica de policarbonato. Visor estándar 12" x 8". Útil para trabajos en los que se requiera protección de toda la cara, donde se maneja temperatura, protección contra chispas y salpicaduras. Suspensión con ajuste de matraca. Mica de policarbonato calibre 60.

Clásico

Ajuste intervalos

Cód. 8259 3-PF-300-T



Cumple con las normas:
ANSI/ISEA Z87.1-2015, NMX-S-056-SCFI-2007,
NRF-088 PEMEX-2011



Descripción

- Diseñado para proteger cara, ojos y cuello. Capacidad de abatimiento de 90°. Mica de policarbonato. Visor estándar 12" x 8". Útil para trabajos en los que se requiera protección de toda la cara, donde se maneja temperatura, protección contra chispas y salpicaduras. Suspensión con ajuste de intervalos. Mica de policarbonato calibre 60.

Refacciones para protectores faciales

Mica de reemplazo

Mica transparente para protector Clásico
Medidas: 29 cm de largo por 20 cm de ancho, calibre 60
Cód. 8005 3-PO-848-T Mica transparente



Mica transparente para protector facial Welsh
Cód. 1400032 Se adapta a 3PF-S21

Descripción

- Se adapta a protector facial 3PF300T y 3PF500T. Policarbonato 100%.

Sudadera de repuesto

Cód. 1400135* Paq. con 3 piezas



Descripción

- Banda de repuesto para sudor con excelente capacidad de secado y absorción de humedad
- Se adapta a caretas Línea Eclipse

Suspensión con ajuste de matraca

Cód. 8845 2SCM22 P/Protector facial
Cód. 1400019* 2SCM-021 P/Careta Odisea
Cód. 1400238* 2SCM20 P/Careta Eclipse



Se adapta a:

- Todas las caretas y protectores faciales a partir de 2016. Cód. 8845 compatible con códigos 8257, 8360, 8110, 8115, 8116 y 8120.

Significado de los íconos



Fabricado en termoplástico con mayor resistencia



Fabricado con fibra de vidrio



Fabricado con nylon



Sudadera de poliuretano afelpado brinda frescura, absorción y confort

Imágenes solamente ilustrativas.



EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

Monogoggles

Monogoggle

Cód. 8251 3-PO-70 Con ventilación
 Cód. 8253* 3-PO-73 Sin ventilación
 Cód. 8255* 3-PO-72 Con trampas



Cumple con las normas:
 ANSI/ISEA Z87.1 2014, NMX-S-057-SCFI

Descripción

- Máxima ventilación que incrementa la circulación del aire para áreas donde no haya vapores, polvos o rocíos tóxicos. Ideales para usarse en trabajos de esmerilado de metales o carpintería. Mica 100% policarbonato. Protección de alto y mediano impacto

Gafas para soldar

Gafas para oxicorte sombra No.6

Cód. 8185 2-SG-002C



Descripción

- Gafas para soldar con cristales claros y oscuros sombra No. 6 . Máxima ventilación sin empañamiento. Cómodas y ligeras que se ajustan a cualquier tipo de cara. Cumple con la norma ANSI ISEA Z87.1-2010. Utilizada en proceso de soldar y corte de oxiacetileno para trabajos continuos.

Cristales para gafas

Cód. 8146 2SG-6 Cristal oscuro sombra No. 6 (par)
 Cód. 8133 2SGC2 Cristal claro (par)

Se adaptan a gafas para oxicorte 2-SG-002C



Lentes de seguridad

Significado de los íconos



Amazones de PVC muy suave y flexible, que contribuye a eliminar los puntos de presión



Banda de ajuste fabricado en Neopreno muy resistente, en caso de lentes con cordón porta lentes



Protección de alto y mediano impacto



Mica 100% policarbonato



Resistente al fuego



Mica reemplazable



Ideal para exteriores



Visión de 180 grados



Ideal para interiores



Patillas ajustables



Fabricados en material más ligero que no irrita la piel



Puente nasal universal



Protección contra rayos UV

Vision 180

Cód. 8212 3V180-E-T
 Mica transparente



Cumple con las normas:
 ANSI/ISEA Z87.1-2015 y NRF-007-PEMEX-2008

Descripción

- Excelente protección para personas que utilizan lentes de prescripción

Condiciones de trabajo

Con luz normal

Vision 180

Cód. 8217 3V180-E-G
 Mica gris



Cumple con las normas: ANSI/ISEA Z87.1-2015, NMX-S-057-SCFI-2002 y NRF-007-PEMEX-2008

Descripción

- Excelente protección para personas que utilizan lentes de prescripción, utilizando éstos sin causar molestia alguna, lente libre de aberraciones

Condiciones de trabajo

Al aire libre y cuando la luz causa deslumbramientos

* Sobre pedido

Lentes de seguridad

EXOR marco negro
 Cód. 8858 3VEXOR-4
 Mica transparente



PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV

Cumple con la norma: ANSI Z87.1

Descripción

- Lente de protección deportivo, dinámico y ergonómico. Frente de una sola pieza, brazos ergonómicos antiderrapantes, recubrimiento antirrayado. Resistencia al impacto de partículas de alta velocidad

Condiciones de trabajo Con luz normal

EXOR marco negro
 Cód. 8861 3VEXOR-1
 Mica azul espejo



PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV

Cumple con las normas: ANSI/ISEA Z87.1

Descripción

- Frente de una sola pieza, brazos ergonómicos antiderrapantes, recubrimiento antirrayado. Livianos para una mayor comodidad. Resistencia al impacto de partículas de alta velocidad.

Condiciones de trabajo Al aire libre y cuando la luz causa reflejos o destellos

EXOR marco negro
 Cód. 8859 3VEXOR-2
 Mica gris



PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV

Cumple con la norma: ANSI Z87.1

Descripción

- Frente de una sola pieza, brazos ergonómicos antiderrapantes, recubrimiento antirrayado. Livianos para una mayor comodidad. Resistencia al impacto de partículas de alta velocidad.

Condiciones de trabajo Al aire libre y cuando la luz causa reflejos o destellos

Vision 3000
 Cód. 8716 Gris
 Mica transparente



PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV 100% POLICARBONATO

Cumple con las normas: NRF-007-PEMEX / ANSI Z87.1

Descripción

- Protegen la vista en todos los ángulos. Con antiempañante

Condiciones de trabajo Con luz normal

Sport Vision 3000
 Cód. 8506 3SV 3000-E-G
 Mica gris



100% POLICARBONATO PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV

Cumple con las normas: ANSI/ISEA Z87.1-2015, NRF-007-PEMEX-2008 y NMX-S-057-SCFI-2002

Descripción

- Protegen la vista en todos los ángulos. Con antiempañante

Condiciones de trabajo Al aire libre y cuando la luz causa deslumbramientos

Sport Vision 3000
 Cód. 8319 3SV 3000-E-T
 Mica transparente



100% POLICARBONATO PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV

Cumple con las normas: ANSI/ISEA Z87.1-2015 y NRF-007-PEMEX-2008

Descripción

- Protegen la vista en todos los ángulos. Con antiempañante

Condiciones de trabajo Con luz normal

Vision 2000 / MARCO NEGRO
 Cód. 1400038 Marco negro
 Cód. 1400037 Marco Tricolor
 Mica transparente



100% POLICARBONATO PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV

Cumple con las normas: ANSI/ISEA Z87.1

Descripción

- Patillas de nylon ligeras y ajustables. Lente de una sola pieza, envolvente con protector lateral, fabricado en policarbonato de alta resistencia, resistente a rayaduras. Se adaptan a la mayoría de los lentes de prescripción. Con antiempañante

Condiciones de trabajo Con luz normal

Nemesis
 Cód. 8429 JAC 19804
 Cód. 8432 JAC 19805 Antiempañante
 Mica transparente



PROTECCIÓN CONTRA RAYOS UV

Cumple con las normas: ANSI Z87.1

Descripción

- Diseño deportivo, puente nasal suave. Disponible con mica antiempañante

Condiciones de trabajo Con luz normal

Imágenes solamente ilustrativas.



EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

Lentes de seguridad

Nemesis

Cód. 8431 JAC 19808
Mica espejo



Cumple con las normas: ANSI/ISEA Z87.1



Descripción

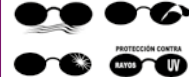
- Diseño deportivo, puente nasal suave para excelente confort y ajuste

Condiciones de trabajo

Al aire libre y cuando la luz causa reflejos o destellos

Nemesis JC

Cód. 8430 19806
Mica gris



Cumple con las normas: ANSI Z87.1



Descripción

- Diseño deportivo, puente nasal suave para excelente confort y ajuste

Condiciones de trabajo

Al aire libre y cuando la luz causa deslumbramientos

Nemesis camuflaje bronce

Cód. 8522 JAC 3020706
Mica expresso



Cumple con la norma: ANSI Z87.1



Descripción

- Diseño deportivo, armazón tipo camuflaje puente nasal suave para excelente confort y ajuste

Condiciones de trabajo

Al aire libre y cuando la luz del sol causa fatiga y tensión

Nemesis

Cód. 8435 JAC 19860 sombra 5
Mica verde



Cumple con la norma: ANSI Z87.1



Descripción

- Diseño deportivo, armazón tipo camuflaje puente nasal suave para excelente confort y ajuste

Condiciones de trabajo

Al aire libre y cuando la luz del sol causa fatiga y tensión

Lentes línea láser

Careta protección láser

Cód. 1400307* 2SC702-LASER

Mica de reemplazo para careta

Cód. 1400381* 2SC702-LASER

Protección OD6

Protección contra ondas láser de

150 nm - 433 nm y 822 nm 1,097 nm

Cumple con la Norma Americana ANSI-Z87.1 2015



Descripción

- Utilizar exclusivamente dentro del rango de protección especificado. No usar con fuentes láser fuera del rango indicado.
- Inspeccionar antes de cada uso: si presenta rayaduras, opacidad o daño en el recubrimiento, reemplazar inmediatamente. Almacenar en estuche seco y limpio, lejos de calor o solventes.
- Protección extendida tanto de los ojos como de la cara
- Filtro de protección láser de amplio espectro de absorción que garantiza la visión de los punteros de alineación más ampliamente utilizado

NUEVO PRODUCTO

Lente con protección láser

Cód. 1400306* 3SV2010-LASER

Protección OD6

Protección contra ondas láser de

150 nm - 433 nm y 822 nm 1,097 nm

Cumple con la Norma Americana ANSI-Z87.1 2015



Descripción

- Utilizar exclusivamente dentro del rango de protección especificado. No usar con fuentes láser fuera del rango indicado.
- Inspeccionar antes de cada uso: si presenta rayaduras, opacidad o daño en el recubrimiento, reemplazar inmediatamente. Almacenar en estuche seco y limpio, lejos de calor o solventes.
- Protección extendida tanto de los ojos
- Filtro de protección láser de amplio espectro de absorción que garantiza la visión de los punteros de alineación más ampliamente utilizado

NUEVO PRODUCTO

►► CONSULTAR ICONOGRAFÍA EN LA PÁGINA 124 ◀◀

* Sobre pedido

Tapones auditivos desechables

Naranja con cordón

Cód. 81124 8TA-S111



Cumple con la certificación ANSI S3.19. - EN352-2

Descripción

- De espuma de poliuretano hipoalérgica, suave y expandible.

Nivel de reducción de ruido (NRR)

33 dB

Tapón auditivo tipo diadema

Cód. 8965



Descripción

- Cuenta con tapones de poliuretano PU y diadema de plástico ABS.

Nivel de reducción de ruido (NRR)

25 dB

Tapones auditivos reusables

En caja de plástico

Cód. 8968



Cumple con la Norma ANSI S3.19

Descripción

- Fabricado en gel de silicón. Ofrece 25NRR de atenuación. Cuenta con estuche para mantener los tapones protegidos y cordón plástico.

Nivel de reducción de ruido (NRR)

25 dB

Ultra Fit azul con cordón

Cód. 81127 8TA-UF



NUEVO PRODUCTO

Cumple con la certificación ANSI S3.19. - EN352-2

Descripción

- Fabricado en silicón hipoalérgico y flexible. Con forma ergonómica que facilita la inserción y ajuste en el canal auditivo

Nivel de reducción de ruido (NRR)

25 dB

Significado de los iconos



Ideal para uso prolongado para largas jornadas de trabajo. No se use por más de una semana



Para usuarios con conductos auditivos sensibles, angostos reducidos



Colores de alta visibilidad para identificación de uso adecuado en las áreas de trabajo. CSA A(L)



Requiere ser enrollado antes de su inserción



Máxima comodidad, confortable



Lavable, asegúrese de tener las manos limpias antes de su colocación



Atenuación y reducción de ruidos



Se expande en el interior, brindando máxima comodidad y ajuste, anatómico



No debe lavarse



No es irritante, no alérgico

Imágenes solamente ilustrativas.

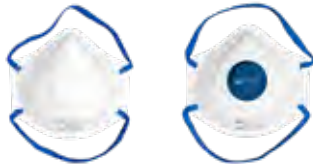


EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

Mascarillas desechables

Contra partículas no tóxicas y polvos

Cód. 1400033 4R410
Cód. 1400034 4R410 V
con válvula de exhalación



Cumple con la norma:
Cumple con la NOM 116-STPS-2009, con los parámetros de N95

Descripción

Respirador desechable, contra partículas no tóxicas y polvos, con 2 bandas y clip nasal

Usos

Mascarilla capaz de retener partículas no tóxicas menores a 0.05mg/m³ y polvos derivados de procesos industriales, compuesta por doble banda elástica indeformable y durable para dar un ajuste ergonómico al usuario, además cuenta con clip metálico nasal ajustable y ergonómico así como también con espuma al interior del arco nasal para un ajuste adecuado a la nariz

Contra partículas y neblinas sólidas

Cód. 1400064* AP Z6
Cód. 1400065* AP Z6 V
con válvula de exhalación



Cumple con la norma:
Cumple con la NOM 116-STPS-2009, NMX-S-054-SCFI-2002, NRF-123-PEMEX-2007 y con los parámetros de N95

Descripción

Es un respirador purificador de aire que contiene un medio filtrante electrostático de alta tecnología diseñado para retener partículas y neblinas sólidas libres de aceite. Tiene una eficiencia mínima del 95%

Usos

Protección contra polvos derivados de procesos industriales como lo son: corte, pulido, lijado, molienda y barrido, polvos minerales de hierro, aluminio, acero, harina, madera, cemento, fibras textiles, carbón y silice

Respiradores

Respirador SIISA para un cartucho

Cód. 8239 4M430-W



Cumplen con la NOM-116-STPS-2009

Descripción

Fabricados con material hipoalergénico que no provoca irritación a la piel, suave ajuste al contorno de la cara. Sistema de sujeción por medio de arnés con doble tirante. Cartuchos de fácil reemplazo para limpiarlos y usarlos en múltiples ocasiones. Para usarse con cartuchos de la serie 4C500: 8741, 8742, 8743, 8744, 8745

* Sobre pedido

Con filtro de carbón activo

Cód. 1400035 4R415
Cód. 1400036 4R415 V
con válvula de exhalación



Cumple con la norma:
Cumple con la NOM 116-STPS-2009, con los parámetros de P95

Descripción

Respirador desechable, con filtro de carbón activo, con 2 bandas y clip nasal

Usos

Mascarilla diseñada para proporcionar protección respiratoria mediante un medio filtrante por electrostática de alta tecnología este modelo cuenta con un filtro de carbón activado para una mayor filtración de residuos no menor a 0.05 mg/m³. Capaz de retener partículas tales como vapores orgánicos, polvos derivados de procesos industriales, partículas tóxicas de bajo nivel y ciertos gases ácidos en pequeñas concentraciones

Contra polvos y partículas alta tecnología

Cód. 1400066* AP M11



Cumple con la norma:
Cumple con la NOM 116-STPS-1994 en su tipo P-2, así como con los parámetros de P95

Descripción

Es un respirador purificador de aire que contiene un medio filtrante electrostático de alta tecnología diseñado para retener partículas y neblinas sólidas que contienen aceite. Tiene una eficiencia mínima del 95%. Filtro resistente al taponamiento

Usos

Protección contra humos neblinas y partículas con aceite. Procesos de fundición, soldadura, procesos industriales con neblinas de aceite, aplicación de agroquímicos, plaguicidas

Respirador SIISA para doble cartucho

Cód. 8241 4M530-W



Cumplen con la NOM-116-STPS-2009

Descripción

Fabricados con material hipoalergénico que no provoca irritación a la piel, suave ajuste al contorno de la cara. Sistema de sujeción por medio de arnés con doble tirante. Cartuchos de fácil reemplazo para limpiarlos y usarlos en múltiples ocasiones. Para usarse con cartuchos de la serie 4C500: 8741, 8742, 8743, 8744, 8745

Cartuchos

Cartucho etiqueta negra

Cód. 8741* 4C500-1 presentación de 2 piezas



Cumplen con la NOM-116-STPS-2009

Descripción

Protección contra vapores orgánicos en general, conteniendo una concentración no mayor de 1000 ppm de vapores orgánicos.

Cartucho etiqueta violeta

Cód. 8745* 4C500-8 presentación de 2 piezas



Cumplen con la NOM-116-STPS-2009

Descripción

Protección contra polvos altamente tóxicos, partículas y humos conteniendo una concentración no mayor de 0.05 mg/m³.

Cartucho etiqueta amarilla

Cód. 8743 4C500-3 presentación de 2 piezas



Cumplen con la NOM-116-STPS-2009

Descripción

Protección contra vapores orgánicos, cloro, ácido clorhídrico, bióxido de azufre y gases ácidos, conteniendo una concentración no mayor de 1000 ppm de vapores orgánicos y gases ácidos, 10 ppm de cloro, 50 ppm de cloruro de hidrógeno y 50 ppm de bióxido de sulfuro.

Cartucho etiqueta olivo

Cód. 8742* 4C500-21 presentación de 2 piezas



Cumplen con la NOM-116-STPS-2009

Descripción

Protección contra insecticidas y pesticidas. Conteniendo una concentración no mayor de 1000 ppm de vapores orgánicos menores e insecticidas.

Ropa de protección

Polainas

Cód. 5278



Peto largo

Cód. 5279
84 cm de largo



Peto extra-largo

Cód. 5052



Mangas

Cód. 5280



Chamarra

Cód. 1400231*



Material	Talla	Descripción
Carnaza	Unitalla	Fabricados con carnaza gruesa y flexible, permiten la protección de partes vitales del soldador y su ropa contra salpique y escorias.

Capucha con contactel

Cód. 5281
CP-5 Capucha con contactel



Peto antisalpicaduras

Cód. 5412
CP-7



Chamarra para soldador

Cód. 5647
Grande 38 - 42



Mangas para soldador

Cód. 5413 18"629 / 21" 629 ml



Material	Talla	Descripción
Mezclilla	Unitalla	Fabricados con mezclilla de 14 oz., resistentes a salpicaduras de chispas de soldadura, para protección corporal. Ligera y cómoda para el soldador al realizar aplicaciones en cualquier posición. Cada pieza está sólidamente cosida en mezclilla de alta densidad de algodón y resistente a radiación UV y luz infrarroja, para la protección del soldador. Muy útiles en climas cálidos, dotados con listones de fácil ajuste.

Imágenes solamente ilustrativas.



EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

Ropa de protección

Faja elástica con 3 soportes

Cód. 1400237*



Talla: Unitalla

Descripción

Faja de soporte sacrolumbar elástica, cuenta con tirantes y tercer cinturón para un mejor ajuste.

Chaleco supervisor poliéster

Cód. 1400305



Talla: Unitalla

Descripción

Tela 100% poliéster de alta visibilidad. Reflejante textil en color gris de 2" de ancho. Zipper de seguridad, de 45 cm de largo. Color naranja de alta visibilidad.

Chaleco tipo brigadista

Cód. 8911 Naranja
Cód. 8912 Azul



Talla: Unitalla

Descripción

Fabricado en tela 50% algodón, 50% poliéster con reflejante plata diamantado grado ingeniería de 1.5" de ancho en el frente y espalda. Con alcance de 600 metros de distancia con norma ANSI/ISEA 107-99 tiras polipropileno / cierres plástico con bolsa para porta radio más dos bolsas con cierre en la parte frontal inferior y una en la parte trasera.

Chaleco de seguridad punto abierto

Cód. 8730 Naranja
Cód. 8731 Verde



Talla: Unitalla

Descripción

Chaleco de malla de punto abierto, para una mejor ventilación y tiras reflectivas de alta visibilidad.

Chaleco carrillero

Cód. 8733* Verde

NUEVO PRODUCTO



Talla: Unitalla

Descripción

Chaleco Carrillero Elástico High Visibility, que permite que el usuario pueda ser visto fácilmente, para evitar accidentes. Cuenta con cintas reflejantes que tienen la capacidad de reflejar la luz que incide sobre ellas.

Guantes de seguridad Soldadura

Proceso MIG

Cód. 586411

Fabricados con: piel (vacuno)



Descripción

Palma reforzada para extra duración. Hilo kevlar para mayor resistencia a las chispas. Protección en todo el brazo. Ajuste suave y confortable para flexibilidad de movimientos en manos.

Proceso MIG

Cód. 1400056

Fabricados con: Carnaza



Descripción

Guante de carnaza para proceso MIG, Bicolor, talla estándar largo. Ofrece mayor protección a chispas ya que cuenta con refuerzo en palma completo, muñeca, dedo índice y pulgar para resistencia al desgaste, extra duración hilo kevlar. Forro interno

Proceso MIG

Cód. 527311 Azul 112-AK
Cód. 584411 Rojo

Fabricados con: Carnaza



Descripción

Tamaño estándar, para proceso MIG, guante de carnaza gruesa, resistente y flexible, alta durabilidad, excelentes para protección de soldadores de proceso MIG y electrodo revestido, con palma reforzada e hilo Kevlar.

Proceso MIG

Cód. 5274 112 1420-PL

Fabricados con: Carnaza



Descripción

Tamaño estándar. Material carnaza de res (vacuno) al grueso de 1.3/1.5 mm de espesor de 13" de largo, color natural al cromo, hilo calibre 30/4" algodón, forro de franela (molletón). Su diseño tipo americano con forro interior acojinado que hace que el trabajo se realice de manera cómoda. Resistente contra temperatura moderada, intermitentes, flexible.

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas

VANVIEN®

Impulsamos la Industria

RESISTENCIA QUE SE NOTA



Comparte el código
INFRAVANVIEN26
y obtén un 10% de
descuento en la compra de
tu calzado en la página web.

www.vanvien.com.mx

o bien un 5% de descuento en compras de mayoreo.

*Los descuentos no son acumulables con otras promociones o precios especiales.



EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

Guantes de seguridad

Soldadura

Proceso MIG

Cód. 1400133 0013



Fabricados con: Carnaza

Descripción

Guante de carnaza para proceso MIG, diseño amplio y largo de 16". Ofrece mayor protección a chispas ya que cuenta con refuerzo en palma completa, muñeca, nudillos y pulgar para resistencia al desgaste. Costuras completas de cuero para mayor durabilidad e hilo Kevlar

Mixto largo soldadura

Cód. 5475 140



Fabricados con: Piel / carnaza

Descripción

Tamaño estándar. Guante de color natural combinado de carnaza largo y piel, reforzado en la palma. Ideal para trabajos pesados y de soldadura, teniendo una mayor suavidad para la realización de los mismos por tener la palma de piel por lo que se amolda mejor a la mano. No mancha la piel del trabajador ya que no contiene anilinas de color.

Proceso TIG

Flamas
Cód. 1400131* 0012



Fabricados con: Piel / Carnaza

Descripción

Guante para proceso TIG con forro suave, talla estándar y largo de 14". Ofrece mayor protección a chispas y abrasión. Fabricado en piel y carnaza. Reforzado en palma y pulgar que lo hace más resistente e Hilo Kevlar. Diseño único.

Proceso TIG

Premium
Cód. 1400132 0011



Fabricados con: Piel / Carnaza

Descripción

Guante para proceso Tig "PREMIUM" ultrasuave y cómodo, flexible con mejor agarre, cuenta con forro. Talla estándar y largo de 14". Ofrece mayor protección a chispas y abrasión, 100% piel de res y cabra que lo hace más resistente. Refuerzo en palma y muñeca e hilo Kevlar.

Proceso TIG

Cód. 1400134* 0013



Fabricados con: Piel / Carnaza

Descripción

Guante de proceso Tig. Suavidad para máxima destreza y sensibilidad táctil, talla estándar largo de 12". Ofrece mayor protección a chispas y abrasión. 100% piel de res y cabra, cuenta con forro interno ultrasuave. Refuerzo en palma y pliegue e hilo Kevlar.

Uso general

Guantes para mecánico

Protección de nudillos
Cód. 1400130



Descripción

Tamaño y talla estándar. Mejor agarre, cuenta con protección TPR en 3 dedos contra impactos, parches acolchados para mayor resistencia a la abrasión y las vibraciones. Ajuste elástico en muñeca

* Sobre pedido

Uso general

Guantes para mecánico

Cód. 586611



Descripción

Guantes de ajuste cómodo con palma de cuero sintético. Correa spandex en muñeca que asegura un ajuste perfecto.

De carnaza

Cód. 5275 100-CORTO
Cód. 5283 110-LARGO



Descripción

Carnaza de res (vacuno) al grueso 1.3/1.5 mm de espesor con refuerzo interior en palma, color anilina rojo azteca, hilo calibre 30/4 algodón. Le permite al usuario trabajar en condiciones excelentes de seguridad. Ideal para carga de trabajos de soldadura, manipulación de madera, ladrillos, materiales de construcción

Premium

carnaza de primera
Cód. 5302 CORTO
Cód. 5303 LARGO



Descripción

Fabricados en carnaza y tela, para trabajo pesado. Palma reforzada. Dedo índice y correa en el nudillo completamente en piel. Puño de seguridad.

Tipo payaso

Cód. 5648 320



Descripción

Fabricados con: Mezcilla y palma de carnaza de res. Grueso de 1.2/1.4 mm de espesor color natural al cromo igualada y engrasada, puño resorte de algodón pulgar ergonómico para una mayor comodidad

Tejido

Cód. 5650 302 A/L
Cód. 8925 Azul



Descripción

Fabricados con: Algodón y PVC

Tamaño estándar. Se ajusta a la mano para maniobras ligeras, antiderrapante, ambidiestro.

Manejo de maquinaria y herramientas

Para operador, de carnaza bicolor

Cód. 5244 230/C Guante corto



Fabricados con: Carnaza bicolor

Descripción

Tamaño estándar. Guante en carnaza de res (vacuno) al grueso de 1.2/1.4 mm de espesor con forro interior en palma y elástico en el dorso. Guante cómodo por la flexibilidad de la carnaza y el forro en la palma para trabajos de soldadura.

De piel reforzado

Cód. 547411 210-NP



Fabricados con: Piel y carnaza

Descripción

Confeccionado con flor de piel en toda la mano y reforzado en la palma con puño de carnaza. Ideal para trabajo pesado.



EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

Manejo de maquinaria y herramientas

Operador con ajuste en muñeca

Cód. 504811 230-T

Fabricados con: Piel y carnaza

Descripción

Tamaño estándar. Guante de piel de res (vacuno) grueso 1.2/1.3 mm de espesor con ajuste de plástico (dieléctrico), color anilina amarillo metanil. Recomendaciones: Ideal para trabajos donde se requiera maniobrar con algún tipo de herramienta de mano.



Operador

Cód. 5465 DRP

Fabricados con: Piel de res curtida al cromo

Descripción

Ideal para operadores de maquinaria o trabajos que requieran precisión, trabajos eléctricos y manejo de herramientas. Excelente ajuste automático en la muñeca mediante resorte de alta resistencia. Bies de nylon que facilita el acceso de la mano.



Combinado piel-carnaza (corto)

Cód. 546411 DR Premium

Fabricados con: Piel y carnaza

Descripción

Tamaño estándar. Guante en piel, para operador, resorte de ajuste en muñeca. Fabricado en piel de vacuno y carnaza de importación.



Electricista

Cód. 5047 220-E

Fabricados con: Piel y carnaza

Descripción

Tamaño estándar, material en la palma y pulgar compuesto de piel de res (vacuno) grueso 1.2/1.3 mm de espesor con ajuste de plástico (dieléctrico) y en el dorso de la mano: piel grabada res con puño de carnaza al grueso 1.3/1.4 mm Ideal para trabajos donde se requiera maniobrar con algún tipo de herramienta de mano.



Especializados

Guante nylon INFRA®

Cód. 8942 SF1338

Fabricados con: Nylon y nitrilo

Descripción

Guante de nylon con nitrilo en la palma, excelente agarre y flexibilidad para trabajos finos en donde se requiere sensibilidad y tacto.



Guante nylon negro

Cód. 8943 SF1339

Fabricados con: Nylon y nitrilo

Descripción

Guante con nitrilo negro en la parte superior con felpa y puño de lona. Resistente a solventes, pinturas, aceites, abrasión, perforaciones, excelente sensibilidad, lavable, con puño de seguridad



Guante nylon nitrilo

Cód. 5662 210-NP

Fabricados con: Nylon y nitrilo

Descripción

Guante de nylon con nitrilo en la palma, excelente agarre y flexibilidad para trabajos finos en donde se requiere sensibilidad y tacto.



Guante de corte N5

Cód. 80153 N5 T9

Fabricados con:

Descripción

Guantes de polietileno gris de alta densidad con fibra de vidrio recubierto de poliuretano gris



ACCESORIOS PARA SOLDAR

WWW.GRUPOINFRA.COM

	Página
INFRA® Superflex	136
Soplete de arco aire	136
Carbones cobrizados	136
Electrodos de tungsteno	136
Discos de corte y desbaste	137
Spray antisalpicaduras	140
Líquido limpiador, revelador y penetrante	140
Gel anti-spatter y para boquillas	140
Marcadores para metal	141
Cables portaelectrodo y conectores	142
Piqueta martillo	144
Posicionadores magnéticos	144
Calibradores de soldadura y filete	144
Horno para soldadura	145
Capuchones para cilindros	145
Funda para antorcha TIG	145
Manguera para flujómetro	145
Carros porta cilindros	146
Domo para INFRA® Pack	146
Cortina para soldar	146
Herramientas manuales	148



ACCESORIOS PARA SOLDAR

INFRA Superflex



Código 9010 Superflex 18 dientes

Código 9015 Superflex 24 dientes

Descripción técnica

18 dientes: Para secciones robustas de corte, sólidos con espesores o diámetros mayores a 1/4" (6.56 mm). Materiales no ferrosos (aluminio, cobre, bronce, latón y plásticos) o materiales que requieren la expulsión de rebaba (aceros suaves, hierro colado)

24 dientes: Para secciones delgadas de trabajo (lámina, tubular y alambre) o espesores bajos hasta de 1/4" (6.5 mm). Materiales ferrosos (tubo y perfiles estructurales)

Soplete de arco aire

Cabezal giratorio, requiere aire comprimido 33 cf/min 90 psi. en K400. Aire seco y libre de grasas e impurezas. Para uso en acerías, minas y pailería pesada.



Código 5330* K-4000 marca Arc-air
Código 5331* Tipo K-4000

Capacidad de corte

Diámetro	Longitud	Amperes
5/32"	12"	90-150 DC/AC
3/16"	12"	100-200 DC/AC
1/4"	12"	300-400 DC/AC
3/8"	12"	450-600 DC/AC

Carbones cobrizados

para proceso arco / aire

Electrodo de grafito (carbono puro) cubierto con una resistente capa de cobre, para protección, conductividad y mejor contacto al circuito, extremo libre para arranque fácil de arco



Código 5025 5/32" Código 5000 1/4"
Código 5015 5/16" Código 5005 3/8"
Código 5006 3/16**

Unidad: Granel y/o caja

Capacidad de corte

Diámetro	Longitud	Amperes
5/32"	12"	90-150 DC/AC
3/16"	12"	200-250 DC/AC
1/4"	12"	300-400 DC/AC
5/16"	12"	350-450 DC/AC
3/8"	12"	450-600 DC/AC

Electrodos

de tungsteno para TIG

Electrodos sinterizados con longitud de 7 pulg. calibrados a estándares internacionales, identificados con código de colores en los extremos, para proceso TIG.



Código 5095 Puro 3/32" Código 5096* Puro 1/8**
Código 5045* 2% Torio 1/16" Código 5050 2% Torio 3/32"
Código 5055* 2% Torio 1/8"
Presentación: Verde y rojo

Capacidad de corte

Aleación	Pulgadas	Amperes	Identificación
Puro	3/32"	100	Verde
Puro	1/8"	250	Verde
2% Torio	1/16"	100	Roja
2% Torio	3/32"	150	Roja
2% Torio	1/8"	250	Roja

Electrodos

de tungsteno TRI

La mejor alternativa NO radiactiva para los electrodos de Tungsteno en proceso TIG, ya que combinan la duración y precio. Aleación especial de tungsteno con tierras raras. Nada mejor para la seguridad de los soldadores.



Código 5670* 1/16" Código 5671* 1/8" Código 5672 3/32"

Capacidad de corte

Aleación	Pulgadas	Amperes	Identificación
Especial de tungsteno con tierras raras	1/16" 3/32" 1/8"	100 150 250	Morado

* Sobre pedido

Discos de corte y desbaste

Discos de corte para acero al carbono



Código	Clave AUSTROMEX	Disco tipo	Dimensiones	RPM	Empaque	Línea*	Para usarse en máquina	Aplicaciones
80177	3301	Plano	4.5" x 0.040" x 7/8"	13,300	Unidad o caja de 25	Imp	Miniesmeriladora angular portátil	Disco de corte para acero al carbón de alto rendimiento. La mejor opción para clientes que buscan el menor costo por corte
80169	778	Plano	4.5" x 0.040" x 7/8"	13,300	Unidad o caja de 50	HUM		Disco superdelgado para corte rápido y preciso con la mejor relación de costo. Para usuarios que prefieren discos suaves que no forzan la máquina
80174*	708	Plano	4.5" x 0.040" x 7/8"	13,300	Unidad o caja de 50	Fast cut		Disco de corte multipropósito. Para corte de metal, inox, piedra, aluminio, pvc, azulejo, etc, sin forzar la máquina. Total cut
1600243	775	Plano	4.5" x 1.2 mm x 7/8"	13,300	Unidad o caja de 50	EC		Disco super delgado para corte rápido y preciso para acero al carbono. El mejor precio en el mercado
5184	2014	Plano	4-1/2" x 3/64 x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 50	EC		Disco superdelgado que proporciona un corte rápido, preciso y sin rebaba en materiales de acero al carbono con espesores máximos de 2.5 mm
5062	709	Plano	4 1/2" x 3/64" x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 50	Prem		Disco superdelgado para acero al carbono. Máximo poder y velocidad de corte preciso sin rebaba, reforzados con fibra de vidrio
5493	761	Plano	4 1/2" x 3/64" x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 25	Prem		Para acero al carbono con mayor rendimiento y seguridad en operaciones de corte de materiales huecos y solidos. Con refuerzos laterales.
5432	2006	Cubo	4 1/2" x 1/8"	13,200	Unidad o caja de 25	EC		Para acero al carbono, corta rápido y no se flexiona. Bajo precio. Para usuarios que prefieren discos suaves que no forzan su máquina
5491	889	Cubo	7" x 0.045" x 7/8"	8,500	Unidad o caja de 25	Ind	Esmeriladora angular portátil	Disco superdelgado de la línea clásica alto rendimiento. Para corte preciso de acero al carbono, de forma rápida y con un mínimo de rebaba
5480	2008	Cubo	7" x 1/8" x 7/8"	8,500	Unidad o caja de 25	EC		Para acero al carbono, corta rápido y no se flexiona. Bajo precio. Para usuarios que prefieren discos suaves que no forzan su máquina
5437	2010	Cubo	9" x 1/8" x 7/8"	6,700	Unidad o caja de 25	EC		Para acero al carbono, corta rápido y no se flexiona. Bajo precio. Para usuarios que prefieren discos suaves que no forzan su máquina
5484	737	Plano	14" x 7/64" x 1"	4,400	Unidad o caja de 10	Fast cut	Cortadora Chop Saw	Para acero al carbono con mayor rendimiento y seguridad en operaciones de corte de materiales huecos y solidos. Con refuerzos laterales
5440	768	Plano	14" x 7/64" x 1"	4,400	Unidad o caja de 10	EC		Para acero al carbono, corta rápido y no se flexiona. Bajo precio. Para usuarios que prefieren discos suaves que no forzan su máquina
5442	733	Plano	350 x 2.8 x 25.4	4,400	Unidad o caja de 25	Plus		
80023	744	Plano	14 x 1/8 x 1"	4,400	Unidad o caja de 25	HUM		Para corte de aleaciones ferrosas. Disco de bajo precio para usuarios que gustan de cortes suaves que no forzan su máquina. La mejor relación precio rendimiento
1600244	766	Plano	14"x 3 mm x 1"	4,400	Unidad o caja de 25	EC		Para acero al carbono. El mejor precio en el mercado

* Imp = Imperial

HUM = HUM

EC = Easy cut

Prem = Premium

Ind = Industrial

Fast = Fast cut

Plus = Plus

Alto rend = Alto rendimiento

Imágenes solamente ilustrativas



ACCESORIOS PARA SOLDAR

Discos de corte para acero inoxidable



Código	Clave AUSTROMEX	Disco tipo	Dimensiones	RPM	Empaque	Línea*	Para usarse en máquina	Aplicaciones
5120	751	Plano	4.5" x 0.040" x 7/8	13,300	Unidad o caja de 50	Industrial	Miniesmeriladora angular portátil	Para corte de acero inoxidable sin contaminación. Libre de Cl, Fe y S. Cortes rápidos y limpios. Buena relación costo-rendimiento
1600138	781	Plano	4.5"x0.040"x7/8"	13,300	Unidad o caja de 50	HUM		Disco de corte para acero inoxidable de alto rendimiento. La mejor opción con el menor costo por corte
1600139	2011	Plano	4.5"x1/16"x7/8"	13,300	Unidad o caja de 50	EC		Disco de corte para acero inoxidable. Buena relación costo-rendimiento
5185	2015	Plano	4 1/2" x 3/64 x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 50	EC	Miniesmeriladora angular portátil	Disco superdelgado que proporciona un corte rápido, preciso y sin rebaba en materiales de acero inoxidable con espesores máximos de 2.5 mm.
5060	750	Plano	4 1/2" x 3/64" x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 50	Pre		Disco superdelgado para acero inoxidable. Máximo poder y velocidad de corte preciso sin rebaba, reforzados con fibra de vidrio.
5492	875	Cubo	7" x 1/16" x 7/8"	8,500	Unidad o caja de 25	Prem	Esmeriladora angular portátil	

Discos laminados



Código	Clave AUSTROMEX	Disco tipo	Dimensiones	RPM	Empaque	Línea*	Para usarse en máquina	Aplicaciones
5488	2716	LAM	4 1/2" x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 5	EC	Miniesmeriladora angular portátil	Fabricado con lija de zirconio tamaño de grano 40. Excelente para desbaste y acabado de acero al carbono, inoxidable y soldadura. No quema y es muy silencioso
5189	2717	LAM	4 1/2" x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 5	EC		Fabricado con lija de zirconio tamaño de grano 60. Excelente para desbaste y acabado de acero al carbono, inoxidable y soldadura. No quema y es muy silencioso
5190	2718	LAM	4 1/2" x 7/8"	13,200	Unidad o caja de 5	EC		Fabricado con lija de zirconio tamaño de grano 80. Excelente para desbaste y acabado de acero al carbono, inoxidable y soldadura. No quema y es muy silencioso

Discos de desbaste

Código	Clave AUSTROMEX	Disco tipo	Dimensiones	RPM	Empaque	Línea*	Para usarse en máquina	Aplicaciones
5483	3811	Cubo	7" x 1/4" x 7/8"	8,600	Unidad o cajas de 25	Magma	Esmeriladora angular portátil	Excelente para desbastar filos y rebabas de corte, soldadura, fundición, hierro, etc. Rinde más y sobre todo desbasta más rápido que el disco 381 tradicional.
5438	2007	Cubo	7" x 1/4" x 7/8"	8,600	Unidad o cajas de 25	EC		Desbaste de soldadura y metales ferrosos, dejando buen acabado con una buena velocidad de remoción. Uso no Intensivo.

Cepillos

Código	Clave AUSTROMEX	Disco tipo	Dimensiones	RPM	Empaque	Línea*	Para usarse en máquina	Aplicaciones
5193	2885	Circular Trenzado	4" x 0.014" x 5/8-11"	12,500	Unidad	EC	Miniesmeriladora angular portátil	Remueven con rapidez restos de soldadura, pintura y corrosión. Excelentes para el trabajo pesado que requiere un corte rápido y firme.
5198	2886	Copa Trenzado	3" x 0.014" x 5/8-11"	12,500	Unidad	EC	Miniesmeriladora angular portátil	Para remover restos de soldadura, pintura y corrosión. Proporciona un máximo impacto para aplicaciones de trabajo pesado y los que requieren corte rápido y firme.

* Imp = Imperial

HUM = HUM

EC = Easy cut

Prem = Premium

Fast = Fast cut

Plus = Plus

Alto rend = Alto rendimiento

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas

AUSTROMEX[®]

Soluciones en Abrasivos[®]



CORTE



DESBASTE



PULIDO



SATINADO



LIMPIEZA




www.austromex.com.mx




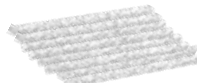




TENAZIT[®]



ACCESORIOS PARA SOLDAR

Código	Producto	Descripción	Referencia
5340	Spray antisalpicaduras Infra # 2 27-WAS-454	Lata en aerosol de 453.6 g (6 Onzas). No contaminante, no daña la capa de ozono. Sin fluorocarbonos excelente para altas temperaturas, así como para cualquier metal, incluyendo aceros inoxidable. Unidad: Pieza.	
1600234*	Líquido antisalpicaduras	Garrafa de líquido anti salpicaduras en envase plástico de 4 litros. Producto diseñado para cubrir las superficies metálicas durante la soldadura, evitando que las salpicaduras se adhieran <ul style="list-style-type: none"> • Fácil de usar • Utilice sin diluir • Producto no inflamable 	 NUEVO PRODUCTO
5034	Limpiador CAN 0-2001-1520	Líquido detector de grietas y poros superficiales	
5051	Revelador CAN 0-2002-1425	Rociador impulsado por gas, no contaminante. Contenido de cada bote: 9.5 Oz. (269 gramos). Forma de uso: Aplicar limpiador, secar, limpiar y aplicar penetrante. Permitir que penetre y limpiar excedente. Finalmente, aplicar el revelador líquido blanco intenso y permitir que aparezca el contraste.	
5053	Penetrante CAN 0-2002-1425		
3914	Gel para boquillas QWAP 007094	Ayuda a eliminar las salpicaduras en las boquillas, puntas de contacto y difusores. Base agua, biodegradable, no contamina. No inflamable.	
5344	Gel anti-spatter Cant TD-16	Material sólido de alto grado de viscosidad que previene que las chispas se adhieran a sus consumibles, alargándoles la vida al protegerlos. Introducir la punta de la tobera de la antorcha cuando está caliente, quedando protegida del chisporroteo. Unidad: Tarro de 400 g.	
1600484	Aerosol multiusos WD-40	Elimina chirridos, desplaza la humedad, limpia y protege, afloja piezas oxidadas, libera mecanismos atascados. Con doble aplicador: amplio y preciso.	
1600457	Decapante	Recomendado para limpieza altamente efectiva en aceros inoxidable austeníticos (serie 300). Permite que no haya escurrimientos y que el tiempo de contacto con la superficie a decapar sea mayor, evitando desperdicios y ofreciendo un mayor desempeño y rendimiento <ul style="list-style-type: none"> • Fácil de usar. • Utilice sin diluir. • Producto no inflamable Bote - Conteniendo 1 litro	 NUEVO PRODUCTO

* Sobre pedido

Código	Producto	Descripción	Referencia
5417	Portagis WYP-400-1	Fabricado en metal. Provisto con clip para colocarlo en la bolsa de la camisa. Para protección de los gises utilizados para marcar metales. Permite deslizar el gis según el desgaste de éste. Unidad: Pieza	
1600264	Portagis redondo	Rotulador de acero inoxidable para soldar, Soporte redondo para jaboncillo.	
5271	Marcador de jaboncillo N5-16 Tipo Jabón GRA-NS-16	En color blanco. Para marcación a lo largo. Las marcas no contaminan la soldadura y se borra fácilmente.	
1600283	Marcador de jaboncillo redondo		
5172	Caja de marcador de jaboncillo	En color blanco. Para marcación a lo largo. Las marcas no contaminan la soldadura y se borra fácilmente. Contiene 50 piezas	
5667	Lápiz para soldador color plata	Los lápices para soldador Silver-Streak realizan marcas resistentes a la flama del soplete que no se quemarán ni borrarán como los jaboncillos. Estas marcas claramente visibles, ideales para un marcaje de líneas finas durante el diseño y la fabricación de metales, se iluminan durante las operaciones de corte o soldadura.	
5446	Marcador punta de fieltro amarillo WLD MFAMA	Marcadores permanentes con punta de fieltro, (punta mediana), de secado rápido; cuenta con pintura de esmalte de alto brillo para marcas permanentes. Fáciles de usar y prácticos para llevar en la bolsa. Se pueden usar en superficies internas y externas. La pintura es permanente, no se quiebra, no se borra ni se desvanece. Resiste altas temperaturas y condiciones ambientales adversas. Único con válvula de precisión para que pase la cantidad correcta de pintura a través de la punta. Marca en casi cualquier material: metal, plástico, tablas impresas, vidrio, madera, papel, textiles, etc. Escribe en cualquier superficie: porosa, no porosa, rugosa o lisa, mojada, con aceite o seca, de larga duración, libre de plomo. Unidad: Pieza.	
5447	Marcador fieltro blanco WLD		
1600237	Kit porta jaboncillo	Incluye portagis y 3 marcadores de jaboncillo.	

Imágenes solamente ilustrativas



ACCESORIOS PARA SOLDAR

Cable porta electrodo

sin ensamblar



Código	Descripción	Calibre AWG/mm ² Aprox	** Corriente de Soldadura (amperaje)
8937	Cable portaelectrodo INFRA 4	4 AWG (21 mm ²)	100 - 150
8936	Cable portaelectrodo INFRA 2	2 AWG (33 mm ²)	200 - 250
8935	Cable portaelectrodo INFRA 1/0	1/0 AWG (53 mm ²)	300 - 350
8934	Cable portaelectrodo INFRA 2/0	2/0 AWG (67 mm ²)	400 - 500

** Referencia para una longitud de máximo 30 metros.

El calibre del cable para soldar (AWG), permite tener un ciclo de trabajo entre el 10 y 60%. Minimizar la longitud total, permite mejorar el C.T. Cable de cobre puro trenzado en haces individuales, forro reforzado para uso rudo y gran flexibilidad

- Tensión de Operación 600 volts
- Temperatura 90° C
- Presentación del carrete 50 m y venta por metro

Cable de conexión primaria

para alimentación de máquinas soldadoras



Código	Descripción	Calibre AWG	Capacidad de amperaje	Composición
5247*	Cable trifásico 3/10 AWS de uso rudo	3 x 10 AWG	60 - 90 A	"Cable con tres hilos (dos líneas y una tierra física)"
5246*	Cable trifásico 3/8 AWS de uso rudo	3 x 8 AWG	80 - 120 A	"Cable con tres hilos (dos líneas y una tierra física)"
5863*	Cable 4/8 AWS de uso rudo	4 x 8 AWG	80 - 120 A	"Cable con tres hilos (tres líneas y una tierra física)"

Cable de uso rudo con tres y cuatro hilos, flexible y con alta resistencia al calor e intemperie. Forro especial e hilos individualmente identificados con colores de norma.

- Tensión de Operación 600 volts
- Presentación del carrete 30 m y venta por metro
- Soporta radios de curvatura reducidos, ideal para conexiones en equipos móviles

- Temperatura 60° C
- Chaqueta exterior resistente a la abrasión, humedad, aceites y grasas

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas

Conectores rápidos

para cables de soldar



Código 5252 WLD 2-MBP-A

Unidad: Par. hembra-macho para 1/0, 2/0 o mayores. Maquinados en bronce, acoplamiento perfecto, recubiertos con aislamiento de poliuretano grueso. Uso rudo.

Código 80116 Conector macho de media vuelta

Código 5862* Conector hembra de media vuelta

Código 1600240 Conector de 3/4 (dos pzas.)



COMPRA A CUALQUIER HORA

SIN SALIR DE CASA



www.

infraenlinea
.com









★★★ **GARANTÍA INFRA** ★★★



**ENTREGAMOS A
TODO MÉXICO**



ACCESORIOS PARA SOLDAR

Código	Producto	Descripción	Referencia
5312	Piqueta martillo para soldador MOD. H	Fabricado en hierro forjado. Mango ergonómico para fácil agarre con guantes. Configuración de pico y cincel para eliminar escorias. Perfecto equilibrio y mango de fácil sujeción. Unidad: Pieza	
1600189	Piqueta martillo con cepillo de alambre	Fabricado en hierro forjado. Mango ergonómico para fácil agarre con guantes. Configuración de pico y cincel para eliminar escorias. Perfecto equilibrio y mango de fácil sujeción. Incluye cepillo de alambre de acero al carbono. Unidad: Pieza	
1600223	Posicionador magnético	Libera las manos del operario para una mayor comodidad en el trabajo. Fabricado en acero prensado de alta calidad. Sujeta materiales a 45°, 90° y 135°. Ideal para soldar, marcar, medir, montar e instalar. Sostiene hasta 11 kg	
1600274	Posicionador hexagonal de 50 lb	Libera las manos del operario para una mayor comodidad en el trabajo. Sujeta materiales a 30°, 45°, 75°, 90°, 120° y 135°, Ideal para soldar, marcar, medir, montar e instalar. Sostiene hasta 22.5 kg. Unidad: Pieza.	 NUEVO PRODUCTO
1600273	Posicionador hexagonal de 25 lb	Libera las manos del operario para una mayor comodidad en el trabajo. Sujeta materiales a 30°, 45°, 75°, 90°, 120° y 135°, Ideal para soldar, marcar, medir, montar e instalar. Sostiene hasta 11.5 kg. Unidad: Pieza.	 NUEVO PRODUCTO
1600192	Juego de 6 posicionadores magnéticos	Libera las manos del operario para una mayor comodidad en el trabajo. Sujeta materiales a 30°, 45°, 60°, 75°, 90°, 120° y 135°, Ideal para soldar, marcar, medir, montar e instalar. Unidad: Paquete.	
1600330*	Calibrador de Soldadura 6 Posiciones WLD*MG-8	Diseñado para la inspección dimensional de cordones de soldadura en general. Tiene 6 usos diferentes, mide socavados, altura de la corona, longitud del filete, garganta del filete, ángulo de bisel y desalineamiento (high-low). Todas las medidas están marcadas con láser en la superficie de las hojas. Su fácil manejo permite leer cordones cóncavos y convexos desde 1/8" hasta 1". Las medidas están grabadas con láser en sistema métrico e inglés.	
1600331*	Calibrador para filetes de soldadura WLD*MG-11	Incluye: 7 placas pulidas de acero inoxidable tipo 304 para mayor duración, resiste a la oxidación y corrosión. Su fácil manejo permite leer rápidamente. Mide con precisión y rapidez filetes cóncavos o convexos desde 1/8" hasta 1". Las medidas están grabadas con láser en la superficie de cada una de las hojas en sistema métrico y sistema inglés.	


* Sobre pedido

Código	Producto	Descripción	Referencia
1600329*	Horno para 5 kg de soldadura	Capacidad 5 kg voltaje 120 V AC 50/60 Hz. Temperatura preestablecida 149 °C/300 °F. Aislante 3.8 cm/1.5" fibra de vidrio. Tamaño de la cámara 7.3 cm diámetro x 50.3 cm profundidad (2.9" x 19.75"). Peso neto 4.8 kg/10.3 lbs.	
5255*	Capuchón protector para cilindros de alta presión de 3 1/8 11 HPF	Se venden por unidad. Acero forjado en caliente. Color neutro. Adaptable para todos los cilindros de alta presión. Unidad: Pieza.	
81105	Capuchón protector para cilindros de alta presión de 3 1/8 11 HPF	Se venden por unidad. Acero forjado en caliente. Color neutro. Adaptable para todos los cilindros de alta presión. Unidad: Pieza.	
8856	Capuchón de seguridad para cilindro CS-01	Resistente a impactos y altas temperaturas. Cuenta con Inserto metálico con cuerda compatible W80 conforme a Norma ISO 11117. Fabricado con material de inyección auto extinguido. Por su diseño puede soportar una carga axial de 400 kg sin desprenderse del cilindro. Unidad: Pieza.	
1400153*	Capuchón para cilindro de acetileno Diámetro del cuello del cilindro 3 1/8"	Resistente a impactos y altas temperaturas. Cuenta con Inserto metálico con cuerda compatible W80 conforme a Norma ISO 11117-2020. Amplio espacio lateral y superior para una mejor manipulación de válvula. Fabricados con materiales termoplásticos de nueva tecnología con protección UV y cargas antiestáticas. Material de inyección auto extinguido. Puede soportar una carga axial de 320 Kg sin desprenderse del cilindro. Unidad: Pieza.	
1400154*	Capuchón para cilindro de acetileno Diámetro del cuello del cilindro 3 1/2"		
5384*	Funda para Antorcha Tig 22" WLD*WTCC-3-22	Protege la inversión de compra en antorchas TIG, previene de abrasión excesiva, corte o maltrato de los cables o mangueras. Fabricado en nylon y cierre industrial de alta resistencia, tiene cinchos en los extremos para fácil y rápida colocación.	
5240*	Juego de manguera para flujómetro COR*RFM3M	Práctico y sencillo de instalar, incluye conexiones instaladas. 3 metros de longitud. Hule color negro. Incluye adaptador hembra para cualquier regulador.	

Imágenes solamente ilustrativas



ACCESORIOS PARA SOLDAR

Código	Producto	Descripción	Referencia
5259*	Carro porta cilindros sencillo	Construcción tubular con ruedas de doble balero (dos con 8" de diámetro). Base: De lámina calibre 11 a nivel de piso para facilitar el acceso del cilindro y dar mayor estabilidad y seguridad cuando éste está en uso. Ruedas: Dos de 8" de diámetro con doble balero para mayor capacidad de carga. Dimensiones: 120 cm de altura y capacidad para un cilindro de 9" de diámetro. Fabricación: Con tubo de 3/4" Ced. 30 y triple para mayor capacidad de desplazamiento. Unidad: Pieza.	
5260*	Carro porta cilindros doble 17 IN-01	Construcción tubular con ruedas embaladas y cadena de seguridad. Base: De lámina calibre 11, de 60 cm de ancho por 28 cm de fondo. Ruedas: Dos de 9" de diámetro con doble balero para mayor capacidad de carga. Dimensiones: 135 cm de altura, 60 cm de ancho, y 28 cm de fondo. Capacidad: Para un cilindro de oxígeno de 9" de diámetro y un cilindro de acetileno de 10" de diámetro; incluye una caja portaherramientas. Unidad: Pieza.	
5389*	Domo Kit para INFRA Pack	Cono plástico y conectores para acoplarse al INFRA Pack y alimentadores marca INFRA, Miller, Lincoln y Hobart. Paquete que incluye: cono plástico de alta resistencia, conductor (liner) estándar de 3 m de longitud incluyendo conectores rápidos. Conector rápido al cono y al alimentador. Cono de 508 mmø, fabricado por moldeo en plástico de alta resistencia que incluye: Ventana de operación. Línea de conducción de 3 m con conducto interno metálico de 3 mmø interno para micros y alambres sólidos de 0.035" a 3/32" (1.6 mm a 2.3 mm). Unidad: Pieza Ideal para usarse con INFRA Pack. Consulte códigos 2020 (0.035") y 2030 (0.045") Sección Aporte para soldadura.	
5298	Cortina óptica protectora para áreas de soldadura 6X712 NARANJA	Cortina óptica para controlar los efectos peligrosos de la radiación infrarroja y ultravioleta para la vista en áreas de soldadura. Controla el espectro visual eliminando totalmente los efectos perjudiciales de la radiación ultravioleta (UV) evitando daños en los ojos al personal alrededor de las áreas de soldadura. Con especificaciones de OSHA. Unidad: Pieza. <ul style="list-style-type: none"> - Medidas: 1.83 m alto y 2.25 m largo - Fabricadas en PVC de alta densidad - Espesor de .014" - Permitiendo mejor supervisión de sus soldadores - Mejor iluminación en el área de soldadura - Incrementa la seguridad de su planta - Útiles para procesos de soldadura MIG, TIG, electrodo revestido o corte plasma 	

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas

PROTÉGETE DESDE LA PRIMERA CHISPA.

Material ignífugo

Protección contra radiación de soldadura

Protección de chispas y salpicaduras

Cumplimiento de normas europeas de seguridad

Opciones de tamaño y personalización



MAMPARA DE PROTECCIÓN
GAZELLE
200 X 200 CM
CUENTA CON ISO 25880



MANTA DE PROTECCIÓN
THETIS
100 X 200 CM
RESISTENTE HASTA 900°C



MANTA DE PROTECCIÓN
KRONOS
200 X 200 CM
RESISTENTE HASTA 600°C



CORTINA DE PROTECCIÓN
ORANGE CEPRO
180 X 180 CM
CUENTA CON ISO 25880

¿Requieres alguna otra solución CEPRO®?












Consulta a tu asesor INFRA o visita nuestras tiendas oficiales



Herramientas manuales

Código	Producto	Descripción	Referencia
1600357	Flexómetro de 3 m	Con botón para detener	 NUEVO PRODUCTO
1600217	Flexómetro de 5 m	Con botón para detener	 NUEVO PRODUCTO
1600285	Flexómetro de 5 m Anti-impacto	Con botón para detener y resistente a impactos	 NUEVO PRODUCTO
1600213	Cinta teflón (10m / 12mm). Blanca	No permite la generación de hongos y bacterias. Gran elasticidad. De fácil colocación ideal para sellar roscas de cobre, latón, acero galvanizado, acero inoxidable, aluminio, PPR, CPVC, PVC, ABS y plásticos en general. Para uso en agua	
1600214	Cinta de aislar (9.15 m x 19 mm) Negra	Cinta fabricada en PVC con base adhesivo acrílico. Retardante a la flama y autoextinguible. Inhibe la corrosión de conductores eléctricos. Aislamiento eléctrico en alambres y cables con capacidad nominal de hasta 500 V	
1600215	Cinta para ducto (25 m)	Cinta de polietileno reforzada con malla de algodón. Adhesivo de hule sintético con base solvente de máxima adherencia. Para usos generales de mantenimiento cubre, sella y repara	
1600225	Cutter Industrial	Cuchilla de hoja de corte rápido fabricada con acero SK5. Cuerpo fabricado en ABS y con grip para mayor comodidad. Seguro automático	
1600226	Cutter Industrial con seguro	Cuchilla de hoja de corte rápido fabricada en una sola pieza, reforzado con plástico y con mecanismo de hoja de bloqueo. Diseñado para trabajos ligeros	
1600228	Cuchillas de repuesto para cutter de 18 mm	Cuchilla de repuesto para uso general. Tamaño 18*100 mm	

* Sobre pedido

Código	Producto	Descripción	Referencia
1600261	Paquete de 3 pinzas	Fabricadas en acero al cromo vanadio, 2x más resistentes al desgaste que las de acero al carbono. Acabado pulido para fácil limpieza. Mango de PVC	 
1600257	Pinza para electricista 7"	Barra redonda de acero al cromo vanadio, 2X más resistente al desgaste que las de acero al carbono. Mango de acetato, 3X mayor resistencia al impacto y solventes que los mangos de PVC. Excede en promedio un 45% la norma en torque ASME-B107.600	 
1600253	Paquete de 4 desarmadores	Barra redonda de acero al cromo vanadio, 2X más resistente al desgaste que las de acero al carbono. Mango de acetato, 3X mayor resistencia al impacto y solventes que los mangos de PVC. Excede en promedio un 45% la norma en torque ASME-B107.600	 
1600227	Juego de cepillos	El juego incluye un cepillo de nailon, acero y acero inoxidable de 7" para mayor versatilidad. Perfecto para eliminar suciedad y óxido difíciles	
8963	Cepillo de alambre mango plástico	Limpieza para acero al carbono. Mango de plástico.	
8964		Limpieza para acero inoxidable. Mango de plástico	
5853	Cepillo de cuña con mango plástico	Limpieza para acero al carbono. Mango de plástico	
5854	Cepillo curvo mango plástico	Limpieza para acero al carbono. Mango de plástico	
5265	Cepillo de alambre mango de madera	Limpieza para acero al carbono. Mango de madera.	
5251		Limpieza para acero inoxidable. Mango de madera.	

Imágenes solamente ilustrativas



Herramientas manuales

Código	Producto	Descripción	Referencia
5673	Pinza para proceso MIG PEA YS-50 Modelo Welper	Pinza multiuso para soldador, 8 funciones en una sola herramienta. Especial para las aplicaciones de proceso de microalambre. Utilizar para remoción de puntas de contacto, boquillas, jalar o cortar el alambre para soldar, remover la guía, etc. Cuenta con resorte para rápida y fácil acción. Ahorra tiempo incrementando productividad. Unidad: Pieza	
1600229	Pinzas para soldar 11"	Fabricado en acero forjado. Diseñada para agarrar una variedad de formas desde cualquier ángulo. El disparador proporciona la máxima fuerza de bloqueo. Incluye cortador de alambre. El tornillo de ajuste de llave hexagonal proporciona un mejor agarre para controlar la presión de bloqueo	
1600251	Llave ajustable 10" 250 mm	Fabricada en acero al carbono, endurecido con doble tratamiento térmico. Mango de vinil acojinado con perforación para colgar. Graduación en pulgadas y milímetros.	
1600216	Escuadra para cantero 8" x 12"	Fabricada en acero al carbono. Graduación en bajo relieve en centímetros y pulgadas estampada en ambas caras de la regla. Cantos rectificadas que permiten tener una desviación máxima de 0.18 mm. Para carpintería, vidrierías, cancelería de aluminio, etc. Acabado negro mate	
1600255	Rodilleras profesionales blanda	Fabricadas con material suave y flexible. Con ajuste de banda elástica.	
1600224	Rodilleras profesionales	Rodilleras gruesas de Eva con cojines con efecto gel. Sus almohadillas están aseguradas con correas. Material suave y flexible que brinda protección a sus rodillas	

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas

INFORMACIÓN TÉCNICA

WWW.GRUPOINFRA.COM

	Página
Soldadura y corte con acetileno	152
Tabla general de aceros inoxidable	153
Tabla de dimensiones estándar de carretes y bobinas para alambres y micros para MIG y FCAW	154
Aportes sólidos para acero al carbono	155
Aportes tubulares para acero al carbono	155
Corriente aproximada de arco para transferencia spray (rocío)	156
Cómo calcular la cantidad de metal de aporte consumido	156
Precauciones en el manejo y conservación de productos EISA	157
Directorio de tiendas oficiales INFRA [®]	158



Soldadura y corte con acetileno

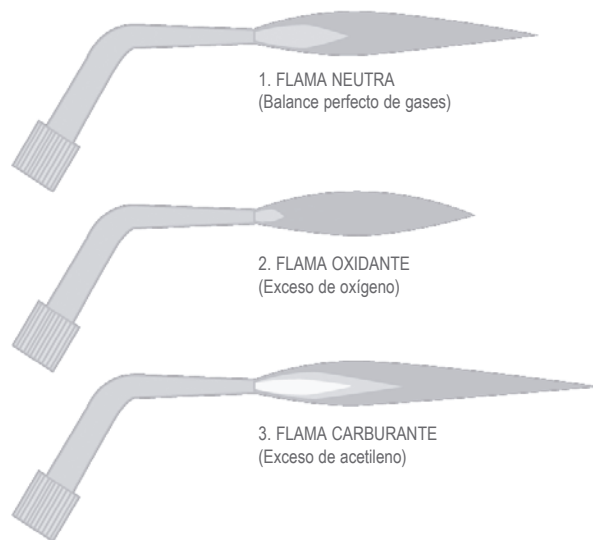
Ajuste de la flama*

• Para la mayoría de los trabajos de soldadura autógena, se requiere una flama neutra (1), es decir, balance oxígeno-acetileno.

• Al soldar latón se requiere un ligero exceso de oxígeno, una flama oxidante (2) para evitar los molestos y peligrosos vapores de zinc.

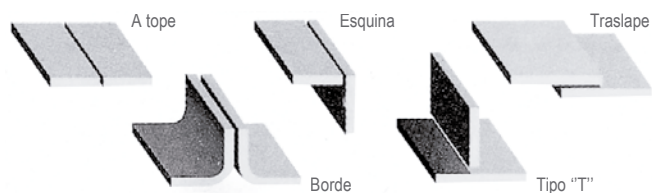
• Los metales ligeros se sueldan siempre con exceso de acetileno, flama carburante (3). Soldaduras blandas se sueldan igualmente con flama carburante (3).

* Consulta Tabla de presiones en la sección de soldadura y oxicorte

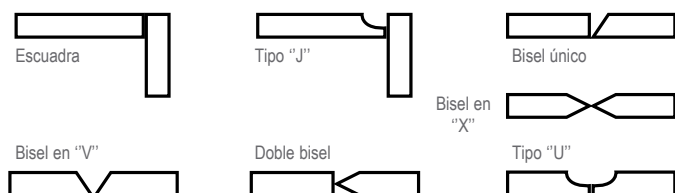


Temperaturas típicas utilizando diferentes combinaciones de gases	
Oxígeno - Acetileno	Aproximadamente 3200 °C
Oxígeno - Propano	Aproximadamente 2500 °C
Oxígeno - Hidrógeno	Aproximadamente 2370 °C
Oxígeno - Gas Carbónico	Aproximadamente 2200 °C
Aire - Acetileno	Aproximadamente 2460 °C
Aire - Gas Carbónico	Aproximadamente 1870 °C
Aire - Propano	Aproximadamente 1750 °C

Esquemas básicos de soldadura



Variaciones de bisel



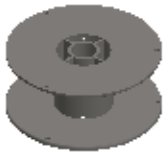
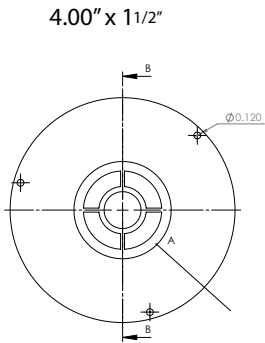
Posiciones de soldadura			
Plano / Sobremesa	Horizontal	Vertical	Sobrecabeza
Uniones de filete			
1F	2F	3F	4F
Plano / Sobremesa	Horizontal	Vertical	Sobrecabeza
Uniones a tope			
1G	2G	3G	4G
Plano / Sobremesa	Horizontal	Vertical	Sobrecabeza
La tubería se gira mientras se rueda			
1G	2G	5G	6G
Tubería fija			

Tabla general de aceros inoxidables

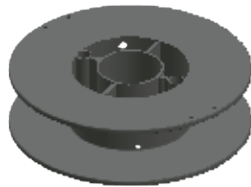
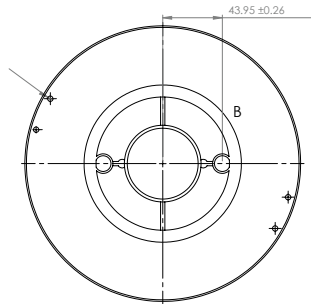
	Tipo AISI	Carbono (%)	Manganeso máximo (%)	Silicio máximo %	CROM	Níquel (%)	Otros elementos (%)
Austeníticos	201	0.15 Máx.	5.5/7.5	1.00	16.00/18.00	3.50/5.50	N ₂ 0.25 Máx.
	202	0.15 Máx.	7.5/10.00	1.00	17.00/19.00	4.00/6.00	N ₂ 0.25 Máx.
	301	0.15 Máx.	2.00	1.00	16.00/18.00	6.00/8.00	N
	302	0.15 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	8.00/10.00	N
	302 B	0.15 Máx.	2.00	2.00/3.00	17.00/19.00	8.00/10.00	N
	303	0.15 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	8.00/10.00	S 0.15 Min.
	303 Se	0.15 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	8.00/10.00	Se 0.15 Min.
	304	0.08 Máx.	2.00	1.00	18.00/20.00	8.00/12.00	N
	304 L	0.03 Máx.	2.00	1.00	18.00/20.00	8.00/12.00	N
	305	0.12 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	10.00/13.00	N
	308	0.08 Máx.	2.00	1.00	19.00/21.00	10.00/12.00	N
	309	0.20 Máx.	2.00	1.00	22.00/24.00	12.00/15.00	N
	309 S	0.08 Máx.	2.00	1.00	22.00/24.00	12.00/15.00	N
	310	0.25 Máx.	2.00	1.50	24.00/26.00	19.00/22.00	N
	310 S	0.08 Máx.	2.00	1.50	24.00/26.00	19.00/22.00	N
	312	0.15 Máx.	2.00	0.9	28.00/32.00	8.00/10.50	Mo 0.75
	314	0.25 Máx.	2.00	1.5/3.00	23.00/26.00	19.00/22.00	N
	316	0.08 Máx.	2.00	1.00	16.00/18.00	10.00/14.00	Mo 2.00/3.00
	316 L	0.03 Máx.	2.50	1.00	16.00/18.00	10.00/14.00	Mo 2.00/3.00
317	0.08 Máx.	2.00	1.00	18.00/20.00	11.00/15.00	Mo 3.00/4.00	
321	0.08 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	9.00/12.00	Ta 5xC Min.	
347	0.08 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	9.00/13.00	Cb +Ta 10 C Min.	
348	0.08 Máx.	2.00	1.00	17.00/19.00	9.00/13.00	Cb +Ta 10 C Min. Ta 0.10 Máx.	
Martensíticos	403	0.15 Máx.	1.00	0.50	11.50/13.00		
	410	0.15 Máx.	1.00	1.00	11.50/13.50	1.25/2.50	
	414	0.15 Máx.	1.00	0.50	11.50/13.50		
	4166	0.15 Máx.	1.25	1.00	12.00/14.00		S 0.15 Min.
	416 Se	0.15 Máx.	1.25	1.00	12.00/14.00		Se 0.15 Min.
	420	SOBRE 0.15	1.00	1.00	12.00/14.00	1.25/2.50	
	431	0.20Máx.	1.00	1.00	15.00/17.00		
	440 A	0.60/0.75	1.00	1.00	16.00/18.00		Mo 0.75 Máx.
	440 B	0.75/0.95	1.00	1.00	16.00/18.00		Mo 0.75 Máx.
	440 C	0.95/1.20	1.00	1.00	16.00/18.00		Mo 0.75 Máx.
	501	SOBRE 0.10	1.00	1.00	4.00/6.00		Mo 0.4/0.65 Máx.
502	0.10 Máx.	1.00	1.00	4.00/6.00		Mo 0.4/0.65 Máx.	
Ferríticos	405	0.08 Máx.	1.00	1.00	11.50/14.50		Al 0.10 / 0.30
	430	0.15 Máx.	1.00	1.00	14.00/18.00		
	430 F	0.25 Máx.	1.25	1.00	14.00/18.00		S 0.15 Min.
	430 FS	0.08 Máx.	1.25	1.00	4.00/18.00		Se 0.15 Min.
	442	0.03 Máx.	1.00	1.00	18.00/23.00		
	446	0.08 Máx.	1.50	1.00	23.00/27.00		N ₂ 0.25 Máx.



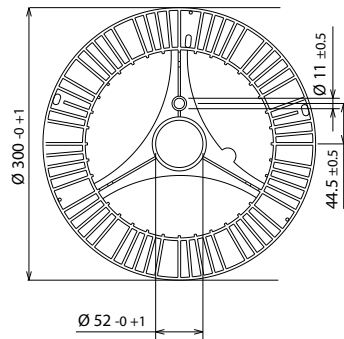
Tabla de dimensiones estándar de carretes y bobinas para alambres y micros para MIG y FCAW



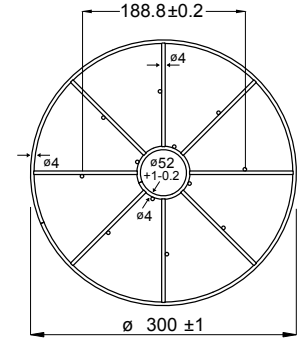
Material: plástico
Capacidad: 1 kg



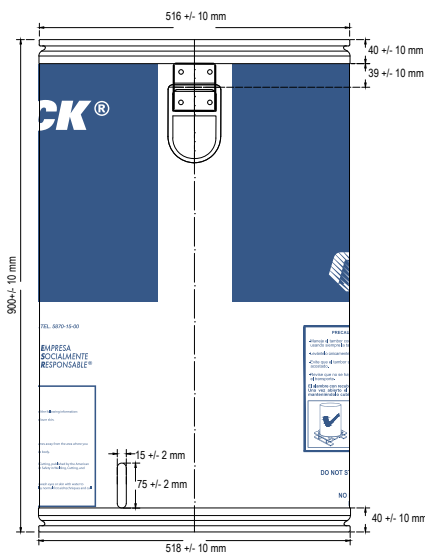
Material: plástico
Capacidad: 5 kg



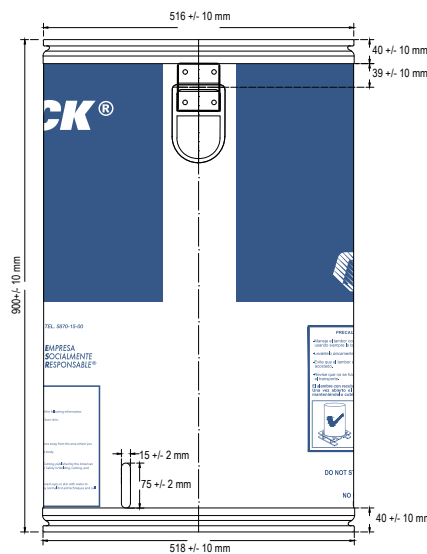
Material: plástico
Capacidad: 15 kg



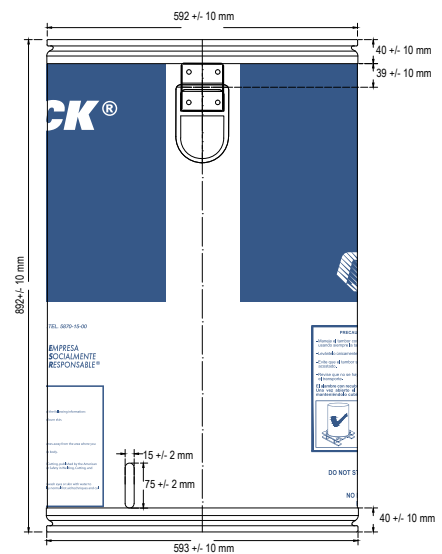
Material: plástico
Capacidad: 15 kg



Material: papel kraft
Capacidad: 250 kg (500 lb)



Material: papel kraft
Capacidad: 300 kg



Material: papel kraft
Capacidad: 408 kg

Aportes sólidos para acero al carbono

Rango sugerido para ajustes de amperaje y voltaje. Aporte sólido ER70S-6 0.023" (0.6 mm) de diámetro de acuerdo con el calibre y espesor del material base								
Material base	Calibre 24 (0.6 mm)	Calibre 22 (0.7 mm)	Calibre 20 (0.8 mm)	Calibre 18 (1.2 mm)	Calibre 16 (1.5 mm)	Calibre 14 (2.0 mm)	Calibre 12 (2.6 mm)	Espesor 1/8" (3.2 mm)
Velocidad de alambre IPM	100	130	160	190	220	290	340	440
Amperaje	30	40	50	60	70	80	90	110
Voltaje	13.5	14	15	16	16.5	17.5	18.5	19.5

Rango sugerido para ajustes de amperaje y voltaje. Aporte sólido ER70S-6 0.030" (0.8 mm) de diámetro de acuerdo con el calibre y espesor del material base								
Material base	Calibre 22 (0.7 mm)	Calibre 20 (0.8 mm)	Calibre 18 (1.2 mm)	Calibre 16 (1.5 mm)	Calibre 14 (2.0 mm)	Calibre 12 (2.6 mm)	Espesor 1/8" (3.2 mm)	Espesor 3/16" (4.8 mm)
Velocidad de alambre IPM	90	110	130	150	170	190	270	330
Amperaje	50	60	70	80	90	100	130	150
Voltaje	14.5	15	15.5	15	17	17.5	18.5	18.5

Rango sugerido para ajustes de amperaje y voltaje. Aporte sólido ER70S-6 0.035" (0.9 mm) de diámetro de acuerdo con el calibre y espesor del material base										
Material base	Calibre 20 (0.8 mm)	Calibre 18 (1.2 mm)	Calibre 16 (1.5 mm)	Calibre 14 (2.0 mm)	Calibre 12 (2.6 mm)	Espesor 1/8" (3.2 mm)	Espesor 3/16" (4.8 mm)	Espesor 1/4" (6.4 mm)	Espesor 5/16" (8.0 mm)	Espesor 3/8" (9.6 mm)
Velocidad de alambre IPM	80	120	150	210	220	250	290	430	490	550
Amperaje	40	50	75	110	120	130	140	180	200	220
Voltaje	15	16	16.5	19	19.5	20	20.5	25	26	26

Rango sugerido para ajustes de amperaje y voltaje. Aporte sólido ER70S-6 0.045" (1.2 mm) de diámetro de acuerdo con el calibre y espesor del material base										
Material base	Calibre 14 (2.0 mm)	Calibre 12 (2.6 mm)	Espesor 1/8" (3.2 mm)	Espesor 3/16" (2.0 mm)	Espesor 1/4" (2.6 mm)	Espesor 5/16" (3.2 mm)	Espesor 3/8" (4.8 mm)	Espesor 1/2" (6.4 mm)	Espesor 5/8" (8.0 mm)	Espesor 3/4" (9.6 mm)
Velocidad de alambre IPM	92	110	180	220	260	340	390	470	580	600
Amperaje	90	110	150	180	200	210	230	280	300	320
Voltaje	17	18	19	20	21	24	26	27	29	31

Nota: Posiciones de soldadura filete plano y horizontal de una sola pasada. 1 Para soldaduras de filete: El tamaño del filete es igual al espesor del metal base. Para soldaduras de ranura cuadrada, la abertura de la raíz debe ser igual a la mitad del espesor del metal base. 2 El gas de protección es 100% CO₂ o 75% Ar/25% CO₂; 20-35 pies cúbicos por hora.

Aportes tubulares para acero al carbono

Rango sugerido para ajustes de amperaje y voltaje. Aporte tubular E71T1 1/16" (1.5 mm) de diámetro de acuerdo con el espesor del material base							
Material base	1/4" (6.4 mm)	5/16" (8.0 mm)	3/8" (9.6 mm)	1/2" (12.5 mm)	5/8" (16 mm)	3/4" (19 mm)	7/8" (22.5 mm)
Velocidad de alambre IPM	160	190	225	240	330	430	450
Amperaje	220	240	280	300	320	360	380
Voltaje	25	26	27	28	29	30	31

Rango sugerido para ajustes de amperaje y voltaje. Aporte tubular E71T1 0.045" (1.2 mm) de diámetro de acuerdo con el espesor del material base				
Material base	3/16" (4.8 mm)	1/4" (6.4 mm)	5/16" (8.0 mm)	3/8" (9.6 mm)
Velocidad de alambre IPM	310	390	450	500
Amperaje	208	200	250	280
Voltaje	25	26	27	28

Rango sugerido para ajustes de amperaje y voltaje. Aporte tubular E71T1 3/32" (2.4 mm) de diámetro de acuerdo con el espesor del material base						
Material base	1/2" (12.5 mm)	5/8" (16 mm)	3/4" (19 mm)	7/8" (22.5 mm)	1" (25 mm)	1 1/2" (37.5 mm)
Velocidad de alambre IPM	120	140	180	200	230	250
Amperaje	310	350	400	410	450	480
Voltaje	27	29	31	32	33	34

• Mantener un procedimiento de soldadura adecuado, incluidas las temperaturas de precalentamiento y entre pasadas, puede ser fundamental dependiendo del tipo y espesor del acero que se va a soldar.
• Ver arriba: Esta información se determinó soldando, usando gas protector 100% CO₂ con un caudal entre 35-50 cfm (17-24 l/min). Cuando utilice mezcla de protección Ar + CO₂ (75+25%), reduzca el voltaje 1 a 2 voltios.

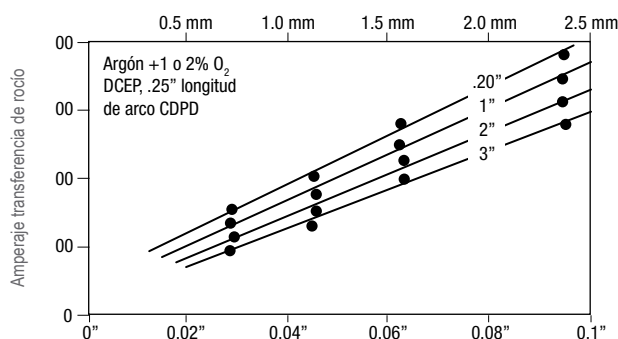


Corriente aproximada de arco para transferencia spray (rocío)

Diámetro del electrodo		Amperaje	
mm	pulg.	Metal Ar+2% O ₂	Aluminio Argón
0.75	0.030	155	90
0.90	0.035	170	95
1.15	0.045	220	120
1.6	0.062	275	170

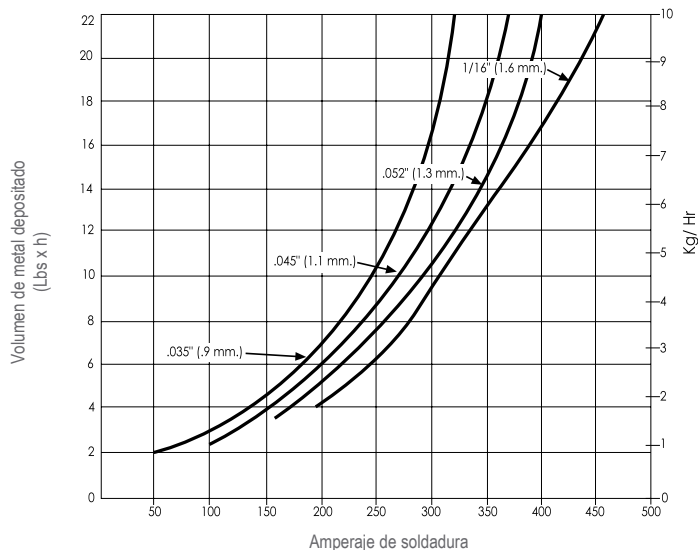
La transferencia varía con la extensión de alambre energizado (stick out), tipo de aleación y composición de la atmósfera protectora de gas.

Consulta la sección Gases para corte y soldadura



Amperajes promedio para obtener arco por rocío con mezcla argón + 1 o 2% oxígeno

Efecto el diámetro de alambre y extensión energizada en el peso del metal



Rango de deposición con alambre sólido

Cómo calcular la cantidad de metal de aporte consumido

Las tablas siguientes le ayudarán a calcular la cantidad de electrodos o microalambre consumido para varios tipos de juntas. El consumo se calcula con base a la siguiente fórmula:

$$\text{Peso de los electrodos requeridos} = \frac{\text{Peso del metal depositado}}{\text{eficiencia de deposición (\%)}}$$

Peso del metal depositado: cantidad de metal de aporte necesario para completar una unión soldada. Relación para determinar peso metal depositado.

Pmd= Área seccional x longitud x densidad de aporte

Unión de soldadura	Espesor (E)		Metal depositado (kg/m) acero			
	pulg.	mm	3.2	3.2	3.2	3.2
60°	1/8	3.2	0.045	0.098		
	1/4	6.4	0.177	0.190	0.380	0.358
45°	3/8	9.5	0.396		0.638	0.605
	1/2	12.5	0.708		1.168	1.066
60°	5/8	16	1.103		1.731	1.707
	3/4	19	1.592		2.380	2.130
45°	1	25	2.839		3.987	3.554
	1 1/4	32				3.768
60°	1 1/2	37.5				5.193
	2	51				8.680
45°	2 1/2	63.5				13.674
	3	76				18.432

Eficiencia de depósito:

Relación entre el metal efectivamente depositado y la cantidad en peso de electrodos requeridos para efectuar ese depósito.

Proceso	Eficiencia de depósito (%)
Electrodo manual	60-65
MIG sólido	90
MIG tubular c/protección gas	83
MIG tubular s/protección gas	79
TIG	95
Arco Sumergido	98

Precauciones en el manejo y conservación de productos EISA

Cuidados	Convencionales				AW Soldaduras especiales				Alambres para soldar				Condición Producto		Finalidad	
	Indispensable	Recomendable	Indispensable	Recomendable	Indispensable	Recomendable	Indispensable	Recomendable	Indispensable	Recomendable	Indispensable	Recomendable				
Estibas 2" arriba del suelo	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Estibas 2" alejadas de la pared	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Cama formada por 4 tambos											•	•			•	Almacenamiento adecuado
Cama formada por 4 cajas										•					•	Almacenamiento adecuado
Cama formada por 8 cajas	•	•	•	•	•										•	Almacenamiento adecuado
Cama formada por 9 camas											•				•	Almacenamiento adecuado
Cama formada por 10 cajas						•	•	•	•	•					•	Almacenamiento adecuado
Estiba máxima 1 cama											•	•			•	Almacenamiento adecuado
Estiba máxima 3 camas						•	•	•	•	•					•	Almacenamiento adecuado
Estiba máxima 7 camas															•	Almacenamiento adecuado
Estiba máxima 8 camas											•				•	Almacenamiento adecuado
Estiba máxima 10 camas	•	•	•	•	•					•					•	Almacenamiento adecuado
Abrir empaque hasta su uso	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Exposición max. 3 h intemperie	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Temperatura de almacenamiento hasta 60 °C (empaques cerrados)	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Evitar humedad
Horneo de secado de 120 °C a 150 °C 1 h si hay más de 40% H.R.		•		•			•	•	•	•					•	Evitar humedad
Exp. De 2 a 4 h a la intemperie			•		•			•							•	Evitar humedad
Temperatura de mantenimiento de 70 °C a 180 °C (emp. abierto)			•		•										•	Evitar humedad
Horneo de secado de 260 °C a 420 °C por 1 a 2 h			•		•										•	Evitar humedad
Temperatura de mantenimiento de 65 °C a 93 °C (emp. abierto)						•		•		•					•	Evitar humedad
Horneo de secado de 120 °C a 230 °C durante 1 h						•				*1					•	Evitar humedad
Horneo de secado de 175 °C a 205 °C durante 1 h								•		*2				•	•	Evitar humedad
Manejar cuidadosamente y sin golpear el producto	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	Protección del producto
No rodar ni girar el producto											•	•	•		•	Correcta alimentación

*1.- Todos los revestimientos duros, a excepción de: AW THERMALLOY 400, AW DURWELD 605 Y AW DURWELD 6300.

*2.- Solo aplica a los electrodos: AW THERMALLOY 400, AW DURWELD 605 Y AW DURWELD 6300.

* Cómo usar esta tabla:

- 1- Identifique el producto deseado.
- 2- Analice las características del mismo que se encuentran a la izquierda.
- 3- Ubique si estas características son indispensables o recomendables y el por qué.



DIRECTORIO DE TIENDAS OFICIALES

Directorio de sucursales INFRA® en la República Mexicana

AGUASCALIENTES

Aguascalientes
449 971 13 40, 449 971 13 45
aguascalientes@infra.com.mx

Aguascalientes Siglo XXI
449 139 00 72, 449 139 06 85
urbanaesteags@infra.com.mx

Aguascalientes Urbana
449 914 20 19
urbanaaguascalientes@infra.com.mx

Aguascalientes Satélite
449 976 01 18
agssatelite@infra.com.mx

BAJA CALIFORNIA
Ensenada
646 177 28 60, 646 177 28 70
ensenada@infra.com.mx

Mexicali
686 557 12 60, 686 557 12 61
mexicali@infra.com.mx

Playas De Rosarito
661 100 52 33
playasderosarito@infra.com.mx

San Quintín Urbana
616 165 13 48
urbanasanquintin@infra.com.mx

Tecate
665 654 02 46
tecate@infra.com.mx

Tijuana
664 633 38 00, 664 633 38 01
tijuana@infra.com.mx

Tijuana Díaz Ordaz
664 103 66 14
diazordazurbana@infra.com.mx

Tijuana Planta Urbana
664 623 21 24
urbanatijuanaplanta@infra.com.mx

BAJA CALIFORNIA SUR

La Paz
612 125 87 85, 612 122 04 85
lapaz@infra.com.mx

Los Cabos
624 146 14 00
loscabos@infra.com.mx

Santa Rosalía
615 152 01 46
santarosalia@infra.com.mx

CAMPECHE
Campeche
981 812 00 79, 981 812 01 79
infracam@infrasur.com.mx

Campeche Urbana
981 816 57 13, 981 811 13 56
campecheurbana@infrasur.com.mx

Ciudad del Carmen
938 382 21 03, 938 382 64 04
infcarme@infrasur.com.mx

CHIAPAS
Tapachula
962 625 49 00, 962 625 49 22
infratap@infrasur.com.mx

Tuxtla Gutiérrez
961 604 28 35, 961 604 21 01
infratux@infrasur.com.mx

Tuxtla Gutiérrez Urbana
961 602 14 34
infratuxurb@infrasur.com.mx

CHIHUAHUA
Casas Grandes
636 694 22 33
casasgrandes@infra.com.mx

Chihuahua
614 424 05 37, 614 424 00 80
chihuahua@infra.com.mx

Chihuahua Urbana
614 410 34 17
chihuahuaurbana@infra.com.mx

Chihuahua Urbana Planta
614 438 46 26
chihuahuaurbanaplanta@infra.com.mx

Ciudad Cuauhtémoc
625 582 00 11, 625 582 55 30
cuauhtemoc@infra.com.mx

Ciudad Delicias
639 470 08 00, 639 474 21 20
delicias@infra.com.mx

Ciudad Juárez
656 227 71 60 al 69
ciudadjuarez@infra.com.mx

Ciudad Juárez Urbana
656 613 93 06
urbanacjjuarez@infra.com.mx

Ciudad Juárez Urbana Planta
656 173 38 39
urbanaplantajuarez@infra.com.mx

Ciudad Juárez Urbana Las Torres
656 624 03 18
lastorresjuarez@infra.com.mx

Parral
627 523 23 02
parral@infra.com.mx

Satélite Juárez
656 682 26 29
satelitejuarezurbana@infra.com.mx

Talamas
656 172 96 59
talamasjuarezurbana@infra.com.mx

CIUDAD DE MÉXICO
Ajusco/Aztecas
55 56 17 15 58, 55 56 17 63 79
aztecas@infra.com.mx

Azcapotzalco
55 53 18 67 86, 55 26 26 46 79
azcapotzalco@infra.com.mx

Cuicláhuac
55 53 55 16 29, 55 53 55 17 30
cuiclahuac@infra.com.mx

Ermita
55 22 37 12 03, 55 22 37 21 85
ermitaurbana@infra.com.mx

Iztapalapa
55 56 86 39 21, 55 56 86 33 01
iztapalapa@infra.com.mx

La Villa
55 57 81 25 02, 55 55 77 56 42
lavilla@infra.com.mx

Mixcoac
55 55 63 78 21, 55 55 63 33 64
mixcoac@infra.com.mx

Moctezuma
55 57 84 83 85, 55 57 84 66 92
moctezuma@infra.com.mx

Molina Enriquez
55 55 38 90 75, 55 55 38 16 90
molinaenriquez@infra.com.mx

Obrera
55 57 61 34 67, 55 55 78 05 58
urbanoabrera@infra.com.mx

San Felipe de Jesús
55 50 86 96 49
sanfelipeurbana@infra.com.mx

Santa Fe
55 91 54 00 69
santafeurbana@infra.com.mx

Tacuba
55 53 99 02 35, 55 55 27 67 93
tacuba@infra.com.mx

Tepepan/Xochimilco
55 56 75 33 61, 55 56 75 28 98
xochimilcoii@infra.com.mx

Portales/Popocatepetl
55 56 05 24 91, 55 56 05 24 03
popocatepetl@infra.com.mx

Tláhuac
55 58 59 70 38, 55 58 59 70 40
tlahuac@infra.com.mx

Vallejo
55 21 21 28 49
urbana.vallejo@infra.com.mx

Zaragoza
55 57 73 28 55
urbana.zaragoza@infra.com.mx

COAHUILA
Frontera Urbana
866 631 29 85, 866 631 29 86
urbanafrontera@infra.com.mx

Monclova
866 158 00 00, 866 635 03 81
monclova@infra.com.mx

Piedras Negras
878 782 03 18, 878 782 28 60
piedrasnegras@infra.com.mx

Saltillo
844 439 71 07, 844 439 71 09
saltillo@infra.com.mx

Saltillo Urbana
844 414 97 67, 844 414 13 06
urbanasaltillo@infra.com.mx

Saltillo Urbana Planta
844 439 70 44
urbana.planta.saltillo@infra.com.mx

Torreón Urbana
871 713 99 75
torreon@infra.com.mx

COLIMA
Colima
312 312 67 67, 312 312 60 00
colima@infra.com.mx

Manzanillo
314 336 53 84, 314 336 53 89
manzanillo@infra.com.mx

DURANGO
Durango
618 814 19 33, 618 814 17 76
durango@infra.com.mx

Durango Urbana
618 817 78 08
urbanadurango@infra.com.mx

Gómez Palacio Planta
871 750 09 12, 871 750 09 61
gomezpalacio@infra.com.mx

Gómez Palacio Urbana Planta
871 724 35 10
gomezpalaciourbana@infra.com.mx

ESTADO DE MÉXICO
Atizapán
55 53 62 35 33, 55 53 62 21 13
atizapan@infra.com.mx

Atlatomulco
712 120 01 27
urbanaatlatomulco@infra.com.mx

Barrientos
55 53 21 51 23, 55 53 21 51 24
barrientosurbana@infra.com.mx

Carmelo Pérez
55 57 97 08 65, 55 26 19 48 80
nezatexcoco@infra.com.mx

Ceylán
55 53 88 94 25, 55 53 88 82 77
ceylan@infra.com.mx

Chalco
55 59 75 07 57, 55 30 92 16 42
chalco@infra.com.mx

Chimalhuacán
55 10 57 05 86, 55 10 57 50 30
urbanachimalhuacan@infra.com.mx

Coacalco
55 58 67 18 64, 55 58 67 72 02
coacalcourbana@infra.com.mx

Ecatepec
55 58 38 04 23, 55 58 54 19 66
ecatepec@infra.com.mx

Ecatepec Central de Abastos
55 50 38 92 50
centraldeabastourbana@infra.com.mx

Ecatepec-R1
55 15 41 05 26
r1@infra.com.mx

Impulsora/Aragón
55 57 80 56 04, 55 57 80 38 99
aragon@infra.com.mx

Ixtapaluca
55 22 30 04 55
ixtapalcaurbana@infra.com.mx

Jilotepec
761 734 01 98
urbanajilotepec@infra.com.mx

Lago de Guadalupe
55 50 88 13 22
urbanalagodeguadalupe@infra.com.mx

Naucalpan
55 53 58 69 20, 55 53 58 64 85
naucalpan@infra.com.mx

Naucalpan Industrial
55 53 59 04 82, 55 53 59 05 09
naucalpanindustrial@infra.com.mx

Nezahualcóyotl
55 57 92 10 31, 55 57 65 45 78
nezahualcoyotl@infra.com.mx

Nicolás Romero
55 91 55 56 54, 55 17 33 21 53
nicolasromerourbana@infra.com.mx

San Lorenzo Tepaltitlán
722 237 26 42
sitepaltitlan@infra.com.mx

Santa Clara/Tulpetlac
55 55 69 35 64, 55 55 69 25 61
tulpetlac@infra.com.mx

Tecamác
55 59 32 61 40, 55 59 38 15 07
tecamacurbana@infra.com.mx

Teoloyucan
55 58 95 11 40, 55 58 95 14 99
teoloyucan@infra.com.mx

Texcoco
595 955 06 50, 595 955 16 45
texcoco@infra.com.mx

Texcoco Urbana Lechería
594 934 45 94
lecheriatexcoco@infra.com.mx

Tlalneantla
55 55 65 11 57, 55 55 65 68 57
tlalneantla@infra.com.mx

Toluca Aeropuerto
728 284 03 48
metepec@infra.com.mx

Toluca Central de Abastos
722 917 59 83, 722 917 59 84
centraldeabastos@infra.com.mx

Toluca Las Torres
722 212 79 05
lastorresurbana@infra.com.mx

Toluca Parque 2000
722 263 52 52
parque2000urbana@infra.com.mx

Toluca Planta
722 275 57 88, 722 275 57 97
toluca@infra.com.mx

Toluca Tolloccan
722 238 15 17
urbanatolloccan@infra.com.mx

Toluca Urbana Centro
722 214 60 90, 722 214 62 22
urbanatoluca@infra.com.mx

Tultitlán/Cuautitlán
55 58 72 54 19, 55 58 72 52 58
cuautitlan@infra.com.mx

Valle de Chalco
55 59 82 44 17
urbanavaldechalco@infra.com.mx

GUANAJUATO
Aldama Urbana
477 645 70 48
urbanaaldama@infra.com.mx

Celaya
461 611 62 29, 461 611 66 93
celaya@infra.com.mx

Celaya Urbana
461 614 83 37
urbanacelaya@infra.com.mx

Celaya Villagrán
411 165 23 96
urbanavillagran@infra.com.mx

Guanajuato Urbana
473 733 90 90
urbanaguanajuato@infra.com.mx

Irapuato
462 625 09 70, 462 625 05 10
irapuato@infra.com.mx

Irapuato Urbana
462 626 30 62
irapuatoirapubana@infra.com.mx

León
477 711 41 51, 477 711 47 93
leon@infra.com.mx

León Urbana
477 716 98 81, 477 713 68 36
urbanaleon@infra.com.mx

Salamanca
464 648 01 27, 464 648 83 63
salamanca@infra.com.mx

San Francisco del Rincón
476 743 87 01
sanfranciscorincon@infra.com.mx

Silao
472 688 16 90
silao@infra.com.mx

GUERRERO
Acapulco
744 485 55 66, 744 486 16 57
acapulco@infra.com.mx

Acapulco Diamante
744 433 42 52
acapulco.diamante@infra.com.mx

Acapulco Urbana
744 441 26 56
urbanaacapulco@infra.com.mx

HIDALGO
Atitalaquia
778 738 00 07, 778 738 00 78
tula@infra.com.mx

Ciudad Sahagún
791 596 14 30
sahagunurbana@infra.com.mx

Pachuca
771 713 24 95, 771 714 33 82
pachuca@infra.com.mx

Pachuca Colosio
771 167 05 19
urbanacolosio@infra.com.mx

Pachuca Urbana
771 285 04 56
urbanapachuca@infra.com.mx

Tizayuca
779 796 26 30, 779 796 20 21
tizayuca@infra.com.mx

Tula Refinería
778 738 02 24
urbanarefineria@infra.com.mx
Tula Urbana
773 732 01 94
urbanatula@infra.com.mx

Tulancingo
775 742 75 97
tulancingourbana@infra.com.mx

JALISCO
Agua Blanca
33 31 88 93 75, 33 36 84 67 21
urbanaaguablanca@infra.com.mx

Auditorio
33 36 72 48 74, 33 33 66 40 79
auditorio@infra.com.mx

Bandera
33 36 50 09 04, 33 36 50 24 49
cuitlahuacgdl@infra.com.mx

Base Aérea
33 38 23 70 40, 33 38 53 08 12
avilacamacho@infra.com.mx

Belenes
33 36 33 85 30
urbanabelenes@infra.com.mx

Ciudad Guzmán
341 413 21 37, 341 413 22 65
ciudadguzman@infra.com.mx

El Salto
33 36 88 19 56
urbanaelsalto@infra.com.mx

Guadalajara
33 36 68 20 20, 33 36 68 20 25
rmichel@infra.com.mx

Juan de la Barrera
33 12 24 98 33
urbana.juandelabarrera@infra.com.mx

La Barca Urbana
393 759 52 34
labarcaurbana@infra.com.mx

Lagos de Moreno
474 742 01 51, 474 742 50 91
lagosdemoreno@infra.com.mx

Libertad
33 36 51 26 99, 33 36 38 66 43
urbanalibertad@infra.com.mx

Ocotlán
392 118 08 83, 392 118 12 85
ocotlanurbana@infra.com.mx

Patria
33 36 20 20 76, 33 36 20 19 48
urbanapatria@infra.com.mx

Periférico Sur
33 36 12 96 05, 33 36 86 64 58
perifericourbana@infra.com.mx

Puerto Vallarta
322 224 09 06, 322 224 26 74
ptovallarta@infra.com.mx

Río Tizapán
33 36 68 20 10
riotizapan@infra.com.mx

Tetlán
33 36 08 51 98, 33 36 08 54 99
tetlan@infra.com.mx

Tonalá
33 36 91 30 24, 33 36 91 30 25
tonala@infra.com.mx

Zona Industrial
33 33 67 49 32
zonaindustrialgdl@infra.com.mx

MICHOACÁN
La Piedad
352 52 203 09, 352 52 201 80
lapiedad@infra.com.mx

Lázaro Cárdenas
753 537 11 72, 753 537 11 73
lazarocardenas@infra.com.mx

Lázaro Cárdenas Urbana
753 532 00 24
alejandro.parraguirre@infra.com.mx

Los Reyes
354 688 07 29
urbanalorreyes@infra.com.mx

Morelia
443 316 20 40, 443 316 20 68
morelia@infra.com.mx

Morelia Urbana
443 324 19 88
urbanamorelia@infra.com.mx

Uruapan
452 524 67 00, 452 524 67 12
uruapan@infra.com.mx

Zamora
351 560 36 12, 351 560 36 14
zamora@infra.com.mx

Zamora Urbana
351 512 13 45
urbanazamora@infra.com.mx

MORELOS
Cuautla Urbana
735 108 01 85
urbanacuautla@infra.com.mx

Cuernavaca
777 319 44 06, 777 319 10 62
cuernavaca@infra.com.mx

NAYARIT
Tepic
311 213 48 74, 311 214 43 55
tepic@infra.com.mx

NUOVO LEÓN
Afganistán
81 10 88 96 07
urbanaafganistan@infra.com.mx

Allende
82 62 68 14 47
allende@infra.com.mx

Apodaca Urbana
81 83 86 30 75
apodacamty@infra.com.mx

Cadereyta
828 284 48 12
cadereyta@infra.com.mx

Escobedo
81 80 58 35 03
urbanaescobedo@infra.com.mx

Guadalupe Centro
81 24 59 19 90
inframoll@infra.com.mx

Guadalupe Urbana
81 83 60 70 03
guadalupemty@infra.com.mx

Guerrero Urbana
81 83 72 11 38
urbanaguerrero@infra.com.mx

Lincoln Urbana
81 83 71 22 10
gonzallitosmty@infra.com.mx

Madero Urbana
81 83 55 01 24
colonmty@infra.com.mx

Monterrey Guerrero
81 81 25 15 00
morte@infra.com.mx

Nogalar
81 81 32 06 45, 81 81 32 06 40
nogalarmty@infra.com.mx

Pesquería
82 52 44 09 73
pesqueria@infra.com.mx

San José El Alto
442 193 96 31
chichimequillas.urbana@infra.com.mx

Santa Catarina
81 83 36 28 07
santacatarina@infra.com.mx

OAXACA
Oaxaca
951 516 37 80
infraoax@infra.com.mx

Salina Cruz
971 714 51 41, 971 714 30 55
infrasal@infrasur.com.mx

PUEBLA
Atlixco
244 108 06 11
urbanaatlixco@infra.com.mx

Cholula
222 226 85 49
cholulaurbana@infra.com.mx

Puebla Casa Blanca
222 291 48 85
urbanapuebla.casablanca@infra.com.mx

Puebla Centro
222 232 30 92
pueblacentro@infra.com.mx



DIRECTORIO DE TIENDAS OFICIALES

Directorio de sucursales INFRA® en la República Mexicana

<p>Puebla Grajales 276 474 06 28 audiurbana@infra.com.mx</p> <p>Puebla Parque 2000 222 282 54 46 urbanaplantapuebla@infra.com.mx</p> <p>Puebla Planta 222 282 70 33, 222 282 75 76 puebla@infra.com.mx</p> <p>Puebla Sur 222 220 67 34 urbanapueblasur@infra.com.mx</p> <p>Puebla Urbana 222 220 53 00, 222 220 52 70 urbanapuebla@infra.com.mx</p> <p>Puebla Urbana Norte 222 220 52 70 urbanapueblanorte@infra.com.mx</p> <p>San Martín Texmelucan 248 688 10 84 texmelucanurbana@infra.com.mx</p> <p>Tehuacán 238 382 03 93, 238 382 42 59 tehuacan@infra.com.mx</p> <p>Tepeaca 223 102 02 45 tepeacaurbana@infra.com.mx</p> <p>Teziutlán 231 312 26 16 teziutlan@infra.com.mx</p> <p>QUERÉTARO Querétaro Urbana Planta 442 217 08 34 urbanaplantaqro@infra.com.mx</p> <p>Querétaro Centro Urbana 442 214 17 12, 442 212 11 70 urbanaqueretaro@infra.com.mx</p> <p>San José el Alto 442 193 96 31 chichimequillas.urbana@infra.com.mx</p> <p>San Juan del Río 427 272 69 77, 427 272 69 78 sanjuandelrio@infra.com.mx</p> <p>San Juan del Río Urbana 427 274 69 58 urbanasanjuan@infra.com.mx</p> <p>Santa Rosa Jáuregui 442 193 98 80 urbanajauregui@infra.com.mx</p> <p>Villa Corregidora 442 225 57 79 villacorregidora@infra.com.mx</p> <p>QUINTANA ROO Cancún 998 886 51 30 infracun@infrasur.com.mx</p>	<p>Cancún Urbana 998 888 37 33 urbanacancun@infrasur.com.mx</p> <p>Chetumal 983 832 08 66, 983 832 24 39 infrache@infrasur.com.mx</p> <p>Playa del Carmen 984 206 11 72, 984 206 11 73 infraplaya@infrasur.com.mx</p> <p>SAN LUIS POTOSÍ Ciudad Valles 481 381 35 60, 481 381 35 70 ciudadvalles@infra.com.mx</p> <p>Ciudad Valles Urbana 481 385 26 22 urbanacdvalles@infra.com.mx</p> <p>San Luis Potosí 444 824 50 32, 444 824 50 22 slp@infra.com.mx</p> <p>San Luis Potosí Urbana 444 814 67 03 urbanaslp@infra.com.mx</p> <p>San Luis Potosí Urbana Sur 444 820 30 87 slpurbanasur@infra.com.mx</p> <p>San Luis Potosí Oriente 444 809 50 50 orienteurbana@infra.com.mx</p> <p>SINALOA Culiacán 667 714 20 03, 667 714 00 05 culiacan@infra.com.mx</p> <p>Culiacán Aeropuerto 667 760 00 14 aeropuertoculiacan@infra.com.mx</p> <p>Culiacán Urbana 667 729 20 67 urbanaculiacan@infra.com.mx</p> <p>Culiacan Urbana Planta 667 146 36 84</p> <p>Guasave 687 872 46 29, 687 872 03 72 guasave@infra.com.mx</p> <p>Los Mochis 668 812 28 34, 668 812 02 18 losmochis@infra.com.mx</p> <p>Los Mochis Urbana 668 812 28 34, 668 812 02 18 urbanaloshmochis@infra.com.mx</p> <p>Mazatlán 669 981 32 94, 669 981 34 29 mazatlan@infra.com.mx</p> <p>Mazatlán Urbana 669 688 97 50 mazatlanurbana@infra.com.mx</p>	<p>SONORA Aguaprieta 633 338 56 90 aguaprieta@infra.com.mx</p> <p>Caborca 637 372 01 14 caborca@infra.com.mx</p> <p>Cananea 645 109 13 34 cananeaurbana@infra.com.mx</p> <p>Ciudad Obregón Urbana 644 417 06 76 urbanaciudadobregon@infra.com.mx</p> <p>Guaymas 622 221 12 00, 622 221 12 15 guaymas@infra.com.mx</p> <p>Hermosillo 662 261 00 30, 662 261 04 59 hermosillo@infra.com.mx</p> <p>Hermosillo Urbana Centro 662 214 76 10, 662 250 23 63 urbanahermosillo@infra.com.mx</p> <p>Hermosillo Urbana Solidaridad 662 688 92 67 solidaridadurbana@infra.com.mx</p> <p>Navjoa 642 422 13 77, 642 424 23 85 navjoa@infra.com.mx</p> <p>Nogales 631 314 49 90, 631 314 46 95 nogales@infra.com.mx</p> <p>Puerto Peñasco 638 388 86 34 puertopenascourbana@infra.com.mx</p> <p>San Luis Río Colorado 653 536 98 60 usrlcolorado@infra.com.mx</p> <p>TABASCO Villahermosa 993 161 15 27, 993 161 15 28 infravil@infrasur.com.mx</p> <p>Villahermosa Urbana 993 354 76 10 jcab@infrasur.com.mx</p> <p>TAMAULIPAS Altamira Urbana 833 224 20 84, 833 224 24 87 urbanaaltamira@infra.com.mx</p> <p>Ciudad Mante 831 232 12 43, 831 232 27 85 ciudadmante@infra.com.mx</p> <p>Ciudad Victoria 834 316 07 21, 834 316 16 24 ciudadvictoria@infra.com.mx</p>	<p>Matamoros 868 810 01 76, 868 810 01 86 matamoros@infra.com.mx</p> <p>Nuevo Laredo 867 715 72 85, 867 715 44 23 nuevolaredo@infra.com.mx</p> <p>Reynosa 899 924 97 85, 899 924 97 86 reynosa@infra.com.mx</p> <p>Tampico 833 213 07 55, 833 213 08 52 tampico@infra.com.mx</p> <p>Urbana Planta Tampico 833 213 96 66 urbanatampico@infra.com.mx</p> <p>TLAXCALA Apizaco 241 417 38 46, 241 418 21 80 apizaco@infra.com.mx</p> <p>VERACRUZ Coatzacoalcos 921 214 78 52, 921 215 09 61 infracoa@infrasur.com.mx</p> <p>Córdoba 271 716 66 44, 271 716 67 94 cordoba@infra.com.mx</p> <p>Martínez de la Torre 232 324 01 86, 232 373 17 16 martinezdelatorre@infra.com.mx</p> <p>Minatitlán 922 223 60 53 sucmina@infrasur.com.mx</p> <p>Poza Rica 782 822 03 09, 782 823 42 25 pozarica@infra.com.mx</p> <p>Satélite Orizaba 272 727 72 68, 272 727 44 82 sateliteorizaba@infra.com.mx</p> <p>Tuxpan 783 837 14 76, 783 837 14 77 tuxpan@infra.com.mx</p> <p>Veracruz Cuauhtémoc 229 155 32 03 veracruz.cuauhtemoc@infra.com.mx</p> <p>Veracruz Norte 229 100 42 72 veracruznorte@infra.com.mx</p> <p>Veracruz Planta 229 981 02 09, 229 981 01 91 veracruz@infra.com.mx</p> <p>Veracruz Urbana 229 937 66 88, 229 935 51 99 urbanaveracruz@infra.com.mx</p> <p>Veracruz Urbana Planta 229 375 06 61 urbanaplantaveracruz@infra.com.mx</p>	<p>YUCATÁN Mérida Ciudad Industrial 999 946 18 20, 999 946 18 19 infraind@infrasur.com.mx</p> <p>Mérida Mayapán 999 922 62 58, 999 922 61 70 inframay@infrasur.com.mx</p> <p>Mérida Urbana 999 923 23 38, 999 923 34 95 infraurb@infrasur.com.mx</p> <p>ZACATECAS Fresnillo 493 932 10 75, 493 932 46 60 fresnillo@infra.com.mx</p> <p>Zacatecas 492 924 51 60, 492 924 74 50 zacatecas@infra.com.mx</p> <p>Zacatecas Urbana 492 921 28 08 urbanazacatecas@infra.com.mx</p> <p>INFRA, S. A. DE C. V. Oficinas Generales Félix Guzmán No. 16, Col. El Parque, Naucalpan, Estado de México, C.P. 53398 Tel.: 55 5329 3000 Pedidos de gases y mercancías al 55 5329 3020 y 3030 Consultas técnicas al 800 712 2525 ventas@infra.com.mx</p> <p>INFRA DEL SUR, S. A. DE C. V. Calle 60 No.337 X 35, Col. Centro, Mérida, Yucatán Tels.: 999 925 49 44, 999 925 42 00 y 999 925 43 24 infrasur@infrasur.com.mx</p> <p>INFRA Exportaciones Félix Guzmán No. 16, 3er Piso, Col. El Parque, Naucalpan, Estado de México, C.P. 53398 Tel.: 55 5329 3000 Ext. 3091 exports@infra.com.mx</p>
--	---	---	---	--

Helio para decorar tus fiestas



www.grupoinfra.com
800 712 2525

Cilindro Tipo B de 6m³

Infla hasta 350 globos del #12
Peso 54 kg
Cód. 32075

Cilindro Tipo BT 80

Infla hasta 120 Globos del #12
Peso 26 kg
Cód. 32076

Divertiglobo

Infla hasta 90 globos del #9
Cilindro de helio recargable
Cód. 5150

Válvula

para helio
con manómetro
Cód. 35527

Válvula

para helio
Cód. 35500



Balloon time®

¡Perfecto para
cualquier ocasión!

¡Fácil de usar!



¡Listo en un instante!
No requiere montaje



Llévalo e infla tus globos
¡En casa o fuera de ella!



Infla hasta 30 globos del #9
Cilindro de helio desechable
Cód. 32086

GrupoinfraMx



Imágenes solamente ilustrativas



Tenemos más de 250 tiendas oficiales, encuentra la más cercana en www.grupoinfra.com/tiendas

Contáctanos al **800 712 2525**

O escríbenos a atencionclientes@infra.com.mx

OXIGENO LIQUIDO

PELIGRO

H270: PUEDE PROVOCAR O AGRAVAR UN INCENDIO: COMBURENTE
H281: CONTIENE GAS REFRIGERADO: PUEDE PROVOCAR QUEMADURAS O LESIONES CRIOGENICAS

T-621

ARGON LIQ

ATENCIÓN
ESTE CONTENEDOR CONTIENE GAS REFRIGERADO: PUEDE PROVOCAR QUEMADURAS O LESIONES CRIOGENICAS

www.grupoinfra.com

GrupoinfraMX



Empresa Socialmente Responsable





2026

ENERO							FEBRERO							MARZO							ABRIL							MAYO							JUNIO						
D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S
1	2	3					1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4				1	2						1	2	3	4	5	6	
4	5	6	7	8	9	10	8	9	10	11	12	13	14	8	9	10	11	12	13	14	5	6	7	8	9	10	11	3	4	5	6	7	8	9	7	8	9	10	11	12	13
11	12	13	14	15	16	17	15	16	17	18	19	20	21	15	16	17	18	19	20	21	12	13	14	15	16	17	18	10	11	12	13	14	15	16	14	15	16	17	18	19	20
18	19	20	21	22	23	24	22	23	24	25	26	27	28	22	23	24	25	26	27	28	19	20	21	22	23	24	25	17	18	19	20	21	22	23	21	22	23	24	25	26	27
25	26	27	28	29	30	31								29	30	31				26	27	28	29	30			24	25	26	27	28	29	30	28	29	30					
JULIO							AGOSTO							SEPTIEMBRE							OCTUBRE							NOVIEMBRE							DICIEMBRE						
D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S	D	L	M	M	J	V	S
1	2	3	4				1							1	2	3	4	5			1	2	3					1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5		
5	6	7	8	9	10	11	2	3	4	5	6	7	8	6	7	8	9	10	11	12	4	5	6	7	8	9	10	8	9	10	11	12	13	14	6	7	8	9	10	11	12
12	13	14	15	16	17	18	9	10	11	12	13	14	15	13	14	15	16	17	18	19	11	12	13	14	15	16	17	15	16	17	18	19	20	21	13	14	15	16	17	18	19
19	20	21	22	23	24	25	16	17	18	19	20	21	22	20	21	22	23	24	25	26	18	19	20	21	22	23	24	22	23	24	25	26	27	28	20	21	22	23	24	25	26
26	27	28	29	30	31	23	24	25	26	27	28	29	27	28	29	30				25	26	27	28	29	30	31	29	30						27	28	29	30	31			