Catálogo de productos

Equipos de soldadura · Corte por plasma manual · Corte por plasma automático · Gas y oxicorte · Antorchas · Material de aportación · Orbital y automatización · Viradores, posicionadores y herramienta · Accesorios de soldadura · Abrasivos y tratamiento de superficies · Protección del soldador · Seguridad y equipamiento de taller · Calentamiento por inducción · Mecanizado in situ



SOLDAGENA, S.L.
C/ Santa Virginia 8, bajo · 30300 Cartagena (Murcia)
+34 620223922 · soldagena@soldagena.com · www.soldagena.com

SOLDAGENA

Nuestras marcas

Equipos y soluciones que distribuye Soldagena

SOLDAGENA

España

Marca propia de Soldagena: viradores, posicionadores, automatización de soldadura, abrasivos, tratamiento de superficies y pantallas de soldar.




Miller

Estados Unidos · desde 1929

Fabricante estadounidense de equipos de soldadura por arco, fundado en 1929 en Appleton (Wisconsin).




KEMPPI

Finlandia · desde 1949

Empresa familiar finlandesa fundada en 1949, con sede central en Lahti; diseña y fabrica equipos de soldadura por arco.




POLYSOUDE

THE ART OF WELDING

Francia · desde 1961

Fabricante francés con sede en Nantes, pionero de la soldadura orbital desde 1961.




HYPERTHERM

A Hypertherm Associates Brand

Estados Unidos · desde 1968

Fabricante estadounidense de sistemas de corte industrial, fundado en 1968. Empresa 100 % propiedad de sus asociados.




HARRIS

Estados Unidos · desde 1899

Sus orígenes se remontan a 1899, cuando John Harris desarrolló el corte oxiacetilénico.




ROHRMAN SCHWEISSTECHNIK

Alemania · desde 1977

Fabricante alemán de antorchas de soldadura, fundado en 1977.




Elga

Suecia · desde 1938

Marca sueca de material de aportación nacida en Gotemburgo en 1938.




HYUNDAI WELDING

Corea del Sur · desde 1975

Fabricante surcoreano de consumibles de soldadura. Nació en 1975 como Seohan Development y se llama Hyundai Welding desde 1987.




Venus

India · desde 1965

Fabricante indio de alambre y barra de acero inoxidable. Comercializa inoxidable desde 1965 y fabrica desde 1990; planta en Khopoli (Maharashtra).




Aquasol CORPORATION

Estados Unidos · desde 2003

Fabricante estadounidense de soluciones de purga para la soldadura TIG de tubería.




FEIN

Alemania · desde 1867

Fabricante alemán de herramientas eléctricas profesionales desde 1867.




SOLDAGENA

Nuestras marcas

Equipos y soluciones que distribuye Soldagena

WELDAS®

desde 1984

Especialista en protección para soldadura desde 1984: guantes, ropa, mantas y mamparas. Sede europea en los Países Bajos.




MAFEPE

España · desde 1965

Fabricante español de guantes de protección y ropa laboral, fundado en Zaragoza en 1965. Sus marcas son URO (guantes) y ANETO (ropa laboral).




U-Power

Italia · desde 2006

Fabricante italiano de calzado y ropa de seguridad, con sede en Paruzzaro (Novara).




GPPH

Polonia

Fabricante polaco, con sede en Mielec, de mesas de soldadura, utillaje de sujeción y sistemas de extracción de humos.




THERMAL DYNAMICS

Estados Unidos

Fabricante estadounidense de generadores de plasma de alto rendimiento para corte automatizado y de alta precisión.




ALARSIS

España

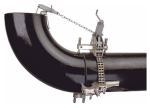
Fabricante español de mesas de corte CNC por plasma, con más de 2500 máquinas fabricadas.




MATHEY DEARMAN

Estados Unidos

Fundada en Estados Unidos en los años 30; máquinas de silla para cortar y biselar tubo, grapas de alineación y reformado y equipos de manipulación de tubería.

B&B SUMNER

Estados Unidos

Marca del Grupo SFE nacida en 2025 de la unión de B&B y Sumner: caballetes, soportes de rodillos y carros de manipulación de tubo.




TAG

PIPE EQUIPMENT SPECIALISTS

Reino Unido

Fabricante británico, con raíces en los años 80, de biseladoras portátiles, máquinas de corte en frío de bastidor partido y equipos E-Z FAB.




AXXAIR

Francia · desde 1997

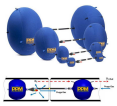
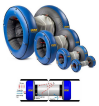
Marca francesa fundada en 1997: corte orbital, biselado y refrentado de tubo.



PPM

PIPE PURGE MASTERS

Marca del Grupo SFE de purga de tubería: bolsas y tapones de purga, monitores de oxígeno y obturadores.

FIT-UP PRO

Marca del Grupo SFE de útiles de presentación, alineación y trazado para tuberos y soldadores.




SOLDAGENA

Nuestras marcas

Equipos y soluciones que distribuye Soldagena

SUMNER MATERIAL LIFTS

Estados Unidos

Elevadores de material, pórticos y polipastos para montaje industrial, climatización y soldadura.





CLIMAX Portable Machining & Welding Systems

Estados Unidos · desde 1966

Fabricante estadounidense de máquinas herramienta portátiles desde 1966: mandrinado en línea, refrentado de bridas, fresado, torneado y biselado de chapa.





BORTECH

desde 1989

Equipos automáticos de recargue por soldadura de alojamientos, ejes y caras de brida; complementan a las mandrinadoras Climax.





CALDER

Estados Unidos · desde 1984

Bancos de pruebas, reparación y adquisición de datos para válvulas, fundada en Houston en 1984.





01

Equipos de soldadura









EN ESTE CAPÍTULO

- MMA
- TIG
- MIG/MAG
- Multiproceso
- Arco sumergido
- Alimentadores de hilo

Miller



Si 160

15–150 A · 100 A al 100 %

Inversor de electrodo compacto y portátil, con correa y solo los controles necesarios.

Electrodo (SMAW)

15–150 A Rango	**100 A al 100 %** Salida nominal	**230 V monofásica** Alimentación



STi 160

4–150 A · 100 A al 100 %

Inversor portátil de electrodo y TIG Lift-Arc, con doble ventilador y función VRD.

Electrodo y TIG Lift-Arc · 6 kg

4–150 A Rango	**100 A al 100 %** Salida nominal	**230 V monofásica** Alimentación

Miller



Dynasty 210

1–210 A · TIG CA/CC

Equipo TIG CA/CC con pantalla LCD de 4,5", Auto-Line para cualquier tensión de entrada y cebado por alta frecuencia Blue Lightning.

TIG CA/CC, TIG pulsado y electrodo

1–210 A	—	120–480 V mono/trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



Dynasty 400

3–400 A · 300 A al 60 %

Inversor TIG CA/CC compacto con control total de la forma de onda en CA, Auto-Line y Fan-On-Demand.

TIG CA/CC, TIG pulsado, electrodo y arco-aire · 61 kg

3–400 A	300 A al 60 %	380–575 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



Dynasty 800

5–800 A · 600 A al 60 %

Fuente TIG de alta potencia con control total del arco: suelda aluminio de hasta 25,4 mm.

TIG CA/CC, TIG pulsado, electrodo y arco-aire · 90 kg

5–800 A	600 A al 60 %	380–575 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



Syncrowave 300 TIG Runner

5–300 A · 300 A al 30 %

Fuente TIG eficiente con cebado Blue Lightning, post-flujo automático y Pro-Set para recuperar los ajustes de fábrica.

TIG CA/CC, TIG CC pulsado y electrodo · 80 kg

5–300 A	300 A al 30 %	380/400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación

— Dato no publicado por el fabricante.

Miller



Syncrowave 400 TIG Runner

5–400 A · 400 A al 30 %

Fuente TIG de 400 A con cebado Blue Lightning, post-flujo automático y Pro-Set.

TIG CA/CC, TIG CC pulsado y electrodo · 95,7 kg

5–400 A	400 A al 30 %	380/400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



Maxstar 210 DX

1–210 A · 210 A al 60 %

TIG CC portátil, del trabajo manual a la automatización, con Auto-Line, Pro-Set y cebado Blue Lightning.

TIG CC, TIG pulsado y electrodo · 17,2 kg

1–210 A	210 A al 60 %	120–480 V mono/trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



Maxstar 280 DX

1–280 A · 200 A al 60 %

Gran capacidad y portabilidad: inversor de bajo consumo con Auto-Line y Fan-On-Demand.

TIG CC, TIG pulsado, electrodo y arco-aire · 22,7 kg

1–280 A	200 A al 60 %	208–575 V mono/trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



Maxstar 400

3–400 A · 300 A al 60 %

Equipo TIG/electrodo CC de gama alta con Auto-Line, Cooler-On-Demand y cebado Lift-Arc.

TIG CC, TIG pulsado, electrodo y arco-aire · 61 kg

3–400 A	300 A al 60 %	380–575 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación

Miller



TigMatic 300iP

5–300 A · TIG CC pulsado

Equipo TIG robusto para entornos exigentes, con configuración guiada en 4 pasos y 3 programas.

TIG CC, TIG CC pulsado y electrodo, incluido celulósico · 24 kg

5–300 A	—	380/400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación

— Dato no publicado por el fabricante.



STH 160

4–150 A · 100 A al 100 %

Inversor TIG CC portátil de 6 kg con correa, doble ventilador y función VRD.

TIG, TIG pulsado y electrodo · 6 kg

4–150 A	100 A al 100 %	230 V monofásica
Rango	Salida nominal	Alimentación

Miller



Deltaweld 350

20–425 A · 350 A al 60 %

Fuente MIG/MAG para fabricación avanzada con alimentador Intellx Elite, ajuste EZ-Set por espesor y procesos Accu-Pulse, HD-MIG y RMD.

MIG, tubular, Accu-Pulse, HD-MIG y RMD · hilo macizo 0,6–2 mm

20–425 A	350 A al 60 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



Deltaweld 350 con Insight

20–425 A · 350 A al 60 %

Deltaweld 350 con Insight Centerpoint: mide la productividad y guía al soldador paso a paso en tiempo real.

MIG, tubular, Accu-Pulse, HD-MIG y RMD · Insight Centerpoint

20–425 A	350 A al 60 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



Deltaweld 500

30–650 A · 575 A al 60 %

Fuente MIG/MAG de alta potencia con alimentador Intellx Elite, EZ-Set y procesos Accu-Pulse, HD-MIG y RMD, incluida la raíz en tubería.

MIG, tubular, Accu-Pulse, HD-MIG y RMD

30–650 A	575 A al 60 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



Deltaweld 500 con Insight

30–650 A · 575 A al 60 %

Deltaweld 500 con Insight Centerpoint para medir la productividad y guiar las secuencias de soldadura.

MIG, tubular, Accu-Pulse, HD-MIG y RMD · Insight Centerpoint

30–650 A	575 A al 60 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación

Miller



MigMatic 260i

15–260 A · 260 A al 35 %

Equipo MIG/MAG sinérgico con arrastre de 4 rodillos y hasta 4 programas recuperables desde el gatillo.

MIG/MAG y tubular · hilo macizo 0,8–1,2 mm

15–260 A	260 A al 35 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



MigMatic 300iP

15–300 A · 300 A al 40 %

Pulsado sinérgico para aluminio, inoxidable fino y aceros templados, con 4 programas desde el gatillo.

MIG/MAG, pulsado, doble pulsado y tubular · hilo macizo 0,8–1,2 mm

15–300 A	300 A al 40 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



MigMatic 320i

15–320 A · 320 A al 35 %

Equipo MIG/MAG sinérgico con arrastre de 4 rodillos, Fan-On-Demand y 4 programas desde el gatillo.

MIG/MAG y tubular · hilo macizo 0,8–1,2 mm

15–320 A	320 A al 35 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



MigMatic S400i

15–400 A · 400 A al 80 %

Sistema MIG/MAG modular con alimentador separado y tecnología Wind Tunnel que protege la electrónica del polvo.

MIG/MAG y tubular · hilo macizo 0,8–1,6 mm

15–400 A	400 A al 80 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación

Miller



MigMatic MP S400iP

15–400 A · 400 A al 100 %

Sistema pulsado y modular: MIG pulsado y doble pulsado, TIG lift y electrodo en un mismo equipo.

MIG/MAG, pulsado, doble pulsado, tubular, TIG lift y MMA · 0,8–1,6 mm

15–400 A	400 A al 100 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



MigMatic S500i

15–500 A · 500 A al 50 %

Sistema MIG/MAG modular de 500 A con arrastre de 4 rodillos y líneas sinérgicas predefinidas.

MIG/MAG y tubular · hilo macizo 0,8–1,6 mm

15–500 A	500 A al 50 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



MigMatic MP S500iP

15–500 A · 500 A al 50 %

Sistema pulsado y modular de 500 A: MIG pulsado y doble pulsado, TIG lift y electrodo.

MIG/MAG, pulsado, doble pulsado, tubular, TIG lift y MMA · 0,8–1,6 mm

15–500 A	500 A al 50 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación

Miller



XMT 400

5–425 A · 400 A al 60 %

Multiproceso compacto y robusto con Auto-Line y alimentadores Intellx dedicados.

MIG, tubular, electrodo, TIG, arco-aire, Accu-Pulse y RMD · 34 kg

5–425 A	400 A al 60 %	208–575 V mono/trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



XMT 400 ArcReach

5–425 A · 400 A al 60 %

Ajusta los parámetros desde el puesto de trabajo a través de los propios cables de soldadura; admite calentamiento por inducción con el calentador ArcReach.

MIG, pulsado, RMD, electrodo, TIG, tubular, arco-aire e inducción · 34 kg

5–425 A	400 A al 60 %	208–575 V mono/trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



XMT 450 CC/CV

15–600 A · 450 A al 100 %

El modelo más popular de la serie XMT por su flexibilidad y sencillez.

MIG/MAG, electrodo, TIG, tubular y arco-aire · 55,3 kg

15–600 A	450 A al 100 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



XMT 450 MPa

15–600 A · 450 A al 100 %

Programas de pulsado integrados para aceros, aceros de alta resistencia y aluminio.

MIG pulsado, electrodo, TIG, tubular y arco-aire · 55,3 kg

15–600 A	450 A al 100 %	230/460 o 575 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación

Miller



XMT 650 ArcReach

650 A al 100 % · ranurado 815 A

Multiproceso de gran potencia con control remoto ArcReach en el alimentador y Auto Remote Sense.

MIG, tubular, electrodo, TIG, arco sumergido, arco-aire e inducción · 72,1 kg

650 A al 100 %	**hasta 815 A**	**380/400 V trifásica**
Salida nominal	Ranurado	Alimentación



PipeWorx 400

400 A al 100 % · para tubería

Sistema multiproceso para talleres de tubería: un botón cambia de proceso y ajusta polaridad y parámetros.

Electrodo, TIG CC, tubular, MIG, RMD y MIG pulsado · 102 kg

—	**400 A al 100 %**	**400 V trifásica**
Rango	Salida nominal	Alimentación



Dynasty 300

1–300 A · CA/CC portátil

Multiproceso portátil CA/CC con Auto-Line; con el alimentador ArcReach SuitCase también suelda MIG.

TIG CA/CC, TIG pulsado, electrodo, arco-aire y MIG/MAG · 25 kg

1–300 A	—	**208–600 V mono/trifásica**
Rango	Salida nominal	Alimentación



MPi 220P

20–200 A (MIG) · 230 V

Multiproceso portátil y ligero con biblioteca sinérgica y pantalla gráfica que guía el ajuste.

MIG, MIG pulsado, electrodo, TIG y tubular · 16 kg

20–200 A	**110 A al 100 %**	**230 V monofásica**
Rango MIG	Salida nominal MIG	Alimentación

— Dato no publicado por el fabricante.

Miller



BlueFab C350i

30–350 A · 320 A al 60 %

Inversor industrial eficiente con alimentador compacto y 4 programas accesibles desde el gatillo.

MIG/MAG sinérgico, electrodo CC y TIG lift · hilo 0,6–1,6 mm

30–350 A	320 A al 60 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



BlueFab S400i

30–400 A · 400 A al 60 %

Inversor industrial eficiente de 400 A con alimentador compacto y 4 programas desde el gatillo.

MIG/MAG sinérgico, electrodo CC y TIG lift · hilo 0,6–1,6 mm

30–400 A	400 A al 60 %	400 V trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación

Miller



SubArc DC 800 Digital

50–815 A · 650 A al 100 %

Fuente de arco sumergido para la mayoría de aplicaciones de uno o dos hilos, con integración Modbus.

Arco sumergido · 273 kg

50–815 A	650 A al 100 %	trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



SubArc DC 1250 Digital

100–1250 A · 1000 A al 100 %

Fuente de arco sumergido de 1250 A, con configuración automática e integración Modbus.

Arco sumergido, electroescoria y arco-aire · 309 kg

100–1250 A	1000 A al 100 %	trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación



SubArc AC/DC 1250 Digital

300–1250 A · 1000 A al 100 %

Salida en CA para sistemas tándem con arco guía en CC y arco de arrastre en CA, o combinaciones CA/CA.

Arco sumergido, electroescoria y arco-aire · 572 kg

300–1250 A (CC)	1000 A al 100 %	trifásica
Rango	Salida nominal	Alimentación

Miller



IntellX Ex-S

1,3–19,8 m/min · hilo 0,6–2 mm

Alimentador tipo maleta, totalmente cerrado y robusto, para obras industriales duras.

Compatible: Deltaweld 350, Deltaweld 500 y XMT 400

1,3–19,8 m/min	0,6–2 mm	12,7 kg
Velocidad	Hilo	Peso



MigMatic Ex-S

1,5–20 m/min · hilo 0,6–1,8 mm

Alimentador tipo maleta compacto, de menos de 400 mm de alto, con el hilo totalmente protegido.

Compatible: MigMatic S400i, S400iP, MP S400iP y S500i

1,5–20 m/min	0,6–1,8 mm	12,7 kg
Velocidad	Hilo	Peso



ArcReach Smart

1,3–12,7 m/min · hasta 60 m

Tubular, MIG, MIG pulsado y RMD a distancia; los controles pasan automáticamente al alimentador.

Hasta 60 m de la fuente sin cables de control

1,3–12,7 m/min	0,9–1,1 mm	23 kg
Velocidad	Hilo	Peso



ArcReach SuitCase 12

1,3–19,8 m/min · bobina 305 mm

Alimentado por la tensión del arco: control remoto de la fuente ArcReach sin cable de control.

Bobina de hasta 305 mm / 20 kg

1,3–19,8 m/min	0,6–2,0 mm	15,9 kg
Velocidad	Hilo	Peso

Miller



ArcReach SuitCase 8

1,3–19,8 m/min · bobina 203 mm

Ajuste remoto de tensión y velocidad de hilo desde el puesto, sin cables de control.

Bobina de hasta 203 mm / 6,4 kg

1,3–19,8 m/min	0,6–2,0 mm	13 kg
Velocidad	Hilo	Peso



ST-24wD

1,3–20 m/min · hilo 0,6–1,6 mm

Alimentador económico de 4 rodillos con regulador de tensión, para fabricación industrial.

MIG, tubular y núcleo metálico

1,3–20 m/min	0,6–1,6 mm	16,6 kg
Velocidad	Hilo	Peso



PipeWorx Dual Bench

Doble alimentador · hilo 0,8–1,6 mm

Alimentador doble de sobremesa para el sistema PipeWorx 400.

Para el sistema PipeWorx 400

—	0,8–1,6 mm	aire o agua
Velocidad	Hilo	Refrigeración

— Dato no publicado por el fabricante.

KEMPPI



Minarc 150 · 220

MMA y TIG por raspado · 140 A (1~) y 220 A (3~)

Electrodo ligero y resistente a golpes. Hot Start automático, antiadherente y arco estable incluso con cables de hasta 100 m; los modelos Minarc Classic específicos incluyen VRD.

Minarc 150: 1~ 230 V · Minarc 220: 3~ 400 V · IP23S

140 A	220 A	4,6 / 10,2
Minarc 150 · MMA al 35 %	Minarc 220 · MMA al 35 %	Peso 150 / 220 (kg)



Minarc Evo 180

MMA 170 A · TIG CC 180 A · 5,85 kg

Electrodo portátil con 8,2 V de reserva a 170 A: mantiene la potencia máxima más tiempo. Control automático de la fuerza de arco, ignición TIG por contacto y pantalla de medición amplia.

1~ 230 V · fusible 16 A · IP23S · generador mín. 8,5 kVA · versión VRD

170 A	115 A	180 A
MMA máx. al 30 %	MMA al 100 %	TIG máx. al 35 %



Master S 305

300 A al 30 % · MMA y TIG · electrodos celulósicos

Electrodo premium con Weld Assist (configuración hasta un 60 % más rápida) y mando inalámbrico HR45 hasta 100 m. Carcasa resistente para taller y obra.

3~ 380–460 V · IP23 · 21,4 kg (305 G) · generador mín. 20 kVA

300 A	220 A	1,6–7 mm
MMA máx. al 30 %	MMA al 100 %	Electrodo



Master S 400 · 500

MMA de alto rendimiento · 400 y 500 A al 60 %

Fuentes de electrodo compactas y robustas, con función para electrodos celulósicos, VRD integrado y control remoto opcional. También permiten TIG CC básico.

3~ 380–440 V · al 100 %: 310 A / 390 A · IP23S

400 A	500 A	20,5 / 23,5
Master S 400 · al 60 %	Master S 500 · al 60 %	Peso 400 / 500 (kg)

KEMPPI



Minarc T DC

TIG CC y MMA · 220 A · solo 9,6 kg

TIG portátil multivoltaje diseñada y fabricada en Finlandia: pregás y postgás, pendientes y 4 canales de memoria. La versión MLP añade pulsado y control Minilog desde el gatillo de la antorcha.

1~ 220–240 V (rango bajo 110–120 V) · MMA 170 A al 25 % · IP23 · generador mín. 8 kVA

220 A	140 A	1,6–4 mm
TIG máx. al 20 %	TIG al 100 %	Electrodo MMA



Minarc T ACDC

TIG CA/CC · 220 A · limpieza MAX WeldClean

TIG CA/CC monofásica y multivoltaje con limpieza electrolítica de la soldadura integrada. Pulso automático, control de frecuencia CA, canales de memoria y pantalla en color protegida.

1~ 220–240 V (rango bajo 110–120 V) · MMA 170 A al 35 % · IP23 · generador mín. 8 kVA

220 A	160 A	16,8 kg
TIG máx. al 20 %	TIG al 100 %	Peso sin accesorios



MinarcTig 250

TIG CC y MMA · 250 A al 30 % · trifásica

TIG CC compacta para instalación, reparación y mantenimiento, con excelente encendido a baja corriente. La 250 MLP añade arco pulsado y Minilog.

3~ 400 V · fusible 10 A · IP23S · generador mín. 15 kVA

250 A	160 A	10,7 kg
TIG máx. al 30 %	TIG al 100 %	Peso sin accesorios



Master T

TIG premium CA/CC o CC · de 240 a 500 A

Weld Assist, doble pulso, MicroTack y AutoCool. Los modelos CA/CC incluyen limpieza MAX WeldClean y modo DeMagnetization, que elimina el magnetismo residual del material base.

Gama: 245 ACDC · 355 DC y ACDC · 405 DC · 505 ACDC · TIG y MMA · IP23

240 A	350 A	500 A
Master T 245 ACDC · 1~ · al 30 %	Master T 355 · 3~ · al 30 %	Master T 505 ACDC · al 40 %

KEMPPI



Minarc M

220 A · monofásica multivoltaje · desde 10,85 kg

MIG/MAG portátil y robusta para obra y taller, con hilos de 0,6 a 1,2 mm y 5 canales de memoria. La Minarc M 223P añade soldadura por pulsos, conector Euro y unidad de refrigeración opcional.

1~ 220–240 V (rango bajo 110–120 V) · bobina 5 kg / 200 mm · IP23 · generador mín. 8 kVA

220 A
Salida máx. al 20 %

140 A
Salida al 100 %

10,85 / 12
Peso 223P / 223 (kg)



Kempact RA

MIG/MAG compacta de taller · 180, 250 y 320 A

Panel R (regular) o A (adaptativo: ajuste por espesor, selección de material y 4 canales de memoria). Chasis GasMate con carga de botellas a ras de suelo y función HotSpot para calentar piezas.

Hilo Fe 0,8–1,2 mm · bobina 300 mm · IP23S · 44 kg sin accesorios

320 A
Kempact 323A · al 35 % · 3~ 400 V

250 A
Kempact 253R · al 40 % · 3~ 400 V

20 kg
Bobina de hilo máx.



Master M 353 · 355 · 358

350 A al 40 % · manual, sinérgica y pulsada

Compacta premium diseñada y fabricada en Finlandia, con Weld Assist. Soldadura manual, sinérgica (Auto) y pulsada (Auto Pulse) según modelo; guardián de gas de serie en 355 y 358, y la 358 con conexión nativa a WeldEye.

3~ 380–460 V · MIG, MMA y TIG · hilo 0,8–1,2 mm · bobina 20 kg / 300 mm · VRD 24 V · IP23S

350 A
Salida máx. al 40 %

220 A
Salida al 100 %

27 kg
Peso sin accesorios



X3 FastMig

Sistema MIG/MAG · 420 A sinérgica · 450 A pulsada

Para fabricación pesada: manejo muy sencillo y alimentador X3 HD300 con armario de doble pared y arrastre Dura Torque 4x4, hecho para soportar los golpes del uso industrial.

3~ 380–415 V · MIG y MMA · bobina 20 kg / 300 mm · IP23 · fuente 35 kg

420 A
X3S Syn 420 · al 60 %

450 A
X3P Pulse 450 · al 60 %

0,8–2 mm
Hilo Fe (HD300)

KEMPPI



Master M 205 · 323

MIG/MAG, MMA y TIG CC · portátiles · 200 y 320 A

Multiproceso portátiles con Weld Assist (ajuste automático de parámetros), pantalla LCD de 5" y luces LED. La 205 es monofásica y suelda MIG pulsado (17 programas pulsados y 20 de 1-MIG); la 323 es trifásica.

Hilo Fe 0,8–1,0 mm (205) / 0,8–1,2 mm (323) · bobina 5 kg / 200 mm · VRD 24 V · IP23S

200 A
Master M 205 · al 40 % · 1~ 220–240 V

320 A
Master M 323 · al 40 % · 3~ 380–460 V

16,2 / 18,5
Peso 205 / 323 (kg)



X5 FastMig

Multiproceso industrial · 400 y 500 A al 60 %

Modular, diseñado y fabricado en Finlandia: MIG/MAG manual, sinérgica y pulsada, TIG CC, MMA y torchado. Procesos MAX y Wise opcionales, conexión a WeldEye (alimentador APC) y preparada para cobot.

3~ 380–460 V · bobina 20 kg / 300 mm · IP23S · 5 años de garantía en fuentes X5 registrándolas en MyFleet

400 A
X5 400 Pulse · al 60 %

500 A
X5 500 Pulse · al 60 %

0,8–2 mm
Hilo Fe (300 AP)

02

Corte por plasma manual



EN ESTE CAPÍTULO

- Equipos
- Consumibles

HYPERTHERM
A Hypertherm Associates Brand



Powermax30 AIR

Corte recomendado 8 mm · separación 16 mm

Con compresor de aire incorporado: corta en cualquier lugar con corriente monofásica, sin necesidad de aire comprimido externo.

Corriente 15–30 A · monofásica

8 mm	16 mm	—
Corte recomendado	Corte de separación	Perforación



Powermax30 XP

Corte recomendado 10 mm · separación 16 mm

Portátil y versátil: potencia para chapa gruesa y consumibles FineCut para corte fino y de detalle. Diseño de doble voltaje.

Corriente 15–30 A · monofásica

10 mm	16 mm	—
Corte recomendado	Corte de separación	Perforación



Powermax33 XP

Corte recomendado 13 mm · separación 20 mm

La mayor potencia y capacidad de corte de su clase, con garantía de 6 años en la fuente de energía.

Corriente 15–33 A · monofásica

13 mm	20 mm	—
Corte recomendado	Corte de separación	Perforación



Powermax45 SYNC

Corte recomendado 16 mm · separación 29 mm

Cartuchos de una pieza y ajuste automático del proceso: corta, ranura y marca con el mismo equipo.

Corriente 9–45 A · monofásica o trifásica

16 mm	29 mm	12 mm
Corte recomendado	Corte de separación	Perforación

— Dato no publicado por el fabricante.

HYPERTHERM
A Hypertherm Associates Brand



Powermax65 SYNC

Corte recomendado 20 mm · separación 32 mm

Cartuchos SYNC de una pieza con ajuste automático del proceso, para talleres de producción y fabricación.

Corriente 20–65 A · monofásica o trifásica

20 mm	32 mm	16 mm
Corte recomendado	Corte de separación	Perforación



Powermax85 SYNC

Corte recomendado 25 mm · separación 38 mm

Corte y ranurado de espesores medios y altos con cartuchos SYNC; para fabricación de depósitos, recipientes y demolición.

Corriente 25–85 A · monofásica o trifásica

25 mm	38 mm	20 mm
Corte recomendado	Corte de separación	Perforación



Powermax105 SYNC

Corte recomendado 32 mm · separación 50 mm

Alta potencia trifásica con cartuchos SYNC, para construcción naval, depósitos y recuperación de metales.

Corriente 30–105 A · trifásica

32 mm	50 mm	22 mm
Corte recomendado	Corte de separación	Perforación



Powermax125

Corte recomendado 38 mm · separación 57 mm

El más potente de la familia: ciclo de trabajo del 100 % y tecnología Smart Sense, que ajusta la presión de gas automáticamente.

Corriente 30–125 A · trifásica

38 mm	57 mm	25 mm
Corte recomendado	Corte de separación	Perforación

HYPERTHERM
A Hypertherm Associates Brand





CONSUMIBLE	30 AIR	30 XP	33 XP	45 SYNC	65 SYNC	85 SYNC	105 SYNC	125
Cartucho SYNC corte con arrastre Para apoyar la antorcha directamente sobre la pieza, sin separación.				●	●	●	●	
Cartucho SYNC ranurado de máxima remoción Remoción agresiva de metal, perfiles de ranurado profundo.				●	●	●	●	
Cartucho SYNC ranurado de máximo control Remoción precisa de metal, perfiles de ranurado poco profundos.				●	●	●	●	
Cartucho SYNC FineCut Menor sangría, escoria mínima y zona afectada por el calor reducida en chapa fina.				●	●	●	●	
Cartucho SYNC HyAccess Largo alcance para cortar o ranurar en espacios reducidos, con mejor visibilidad.					●	●	●	
Cartucho SYNC FlushCut Corta lo más cerca posible de la base sin perforar ni dañar la pieza.					●	●	●	
Consumibles de corte con arrastre Para apoyar la antorcha directamente sobre la pieza, sin separación.	●	●	●					●
Consumibles FineCut Menor sangría, escoria mínima y zona afectada por el calor reducida en chapa fina.		●	●					●
Consumibles HyAccess Largo alcance para cortar o ranurar en espacios reducidos, con mejor visibilidad.		●	●					
Consumibles de ranurado Máxima remoción (ranurado profundo) o máximo control (ranurado poco profundo).								●
Juego FlushCut Corta lo más cerca posible de la base sin perforar ni dañar la pieza.								●

Consulte referencias y amperajes con nosotros: le indicamos el consumible exacto para su equipo.

03

Corte por plasma automático









EN ESTE CAPÍTULO

- Sistemas de plasma
- Mesas de corte

THERMAL DYNAMICS



Auto-Cut 200 XT

200 A al 100 % · 40 kW

Corte de chapa gruesa en acero al carbono y metales no férreos, con cartucho de consumibles XT 301 y control de gas completo.

Trifásica 380/400/480 V · aire, O_2, Ar-H_2, N_2

25 mm	35 mm	50 mm
Perforación de producción	Perforación máxima	Inicio desde borde



Auto-Cut 300 XT

300 A al 100 % · 60 kW

La versión de mayor potencia de la serie XT para chapa gruesa, con cartucho de consumibles XT 301 y control de gas completo.

Trifásica 380/400/480 V

35 mm	40 mm	70 mm
Perforación de producción	Perforación máxima	Inicio desde borde



Precision 130

130 A al 100 % · 23,4 kW

Plasma de alta definición con antorcha refrigerada por líquido: calidad de corte de alta precisión a un coste competitivo.

Trifásica 400/480 V · 141 kg · capacidades en acero al carbono

20 mm	25 mm	40 mm
Perforación de producción	Perforación máxima	Inicio desde borde



UC 131 y UC 201

Serie UC de alta precisión · 130 y 200 A

Fuentes automatizadas de alta precisión: sangría estrecha y bordes limpios (calidad 3° o mejor, ISO 9013). Para mesas de corte, robots y biselado.

Perforación en acero al carbono

130 / 200 A	25 / 40 mm	23,4 / 40 kW
Salida nominal	Perforación máxima	Potencia

THERMAL DYNAMICS



UC 301 y UC 401

Serie UC de alta precisión · 300 y 400 A

Más potencia dentro de la serie UC, con procesos de corte para acero al carbono, acero inoxidable y aluminio.

Perforación en acero al carbono

300 / 400 A	45 / 50 mm	60 / 80 kW
Salida nominal	Perforación máxima	Potencia



UC 601 y UC 801

Serie UC de alta precisión · 600 y 800 A

Las de mayor potencia de la serie UC, para corte de chapa de hasta 160 mm de espesor.

Perforación en acero inoxidable

600 / 800 A	75 / 100 mm	120 / 160 kW
Salida nominal	Perforación máxima	Potencia



iHC XT

Control de altura de antorcha

Base de datos de procesos integrada: el operador elige material, espesor y amperaje, y el sistema ajusta las alturas de ignición, perforación y corte y la tensión de arco.

Detección de chapa óhmica o por impacto · puntero láser

ALARSIS

Mesas CNC de corte por plasma de fabricación española, con control TexComputer táctil y control de altura automático.



Mesas de plasma estándar

Modelos PL 210 · PL 315 · PL 420 · PL 620 ES

Mesas robustas para cortar acero, acero inoxidable, aluminio, bronce, titanio y otros metales no férreos.

CNC TexComputer táctil · control de altura automático (HTC)

40 m/min	0,01 mm	100 mm
Velocidad de desplazamiento	Resolución	Altura útil del puente Z



Mesas de plasma de alta definición

Modelos PL 315 HD · PL 420 HD · PL 620 HD · PL 820 HD

Alta calidad y velocidad de corte, también en grandes espesores, para acero, inoxidable, aluminio, titanio y no férreos.

CNC TexComputer táctil · control de altura automático (HTC)

40 m/min	0,01 mm	100 mm
Velocidad de desplazamiento	Resolución	Altura útil del puente Z

04

Gas y oxicorte



EN ESTE CAPÍTULO

- Sopletes de corte
- Empuñaduras universales
- Accesorios de corte
- Boquillas
- Reguladores



62-5

Baja presión · acetileno

El estándar industrial con el que se comparan todos los demás diseños: más económico de mantener y operar, y más seguro de utilizar.

Mezclador en la cabeza · boquillas 6290 · entrada G 3/8" opcional (código GB)

hasta 300 mm	90° / 70° / 180°	460–1500 mm
Corte	Cabeza	Largo



62-5E

Presión universal «E» · acetileno y gases alternativos

Mezcla en la cabeza muy resistente al retroceso de llama: sirve para todos los gases combustibles cambiando solo la boquilla.

Cabeza y palanca forjadas · tubos en disposición triangular · conexiones soldadas · boquillas 6290

hasta 300 mm	90° / 70°	460–900 mm
Corte	Cabeza	Largo



62-5F

Baja presión «F» · gases alternativos

Mezclador de inyección «F» para el máximo rendimiento con propano, gas natural, MAPP® y propileno: llama muy caliente con mínima presión de gas.

Gas combustible desde 0,015 bar · boquillas 6290

hasta 300 mm	90° / 70° / 180°	460–2000 mm
Corte	Cabeza	Largo



43-2

Suelda hasta 50 mm · corta hasta 150 mm

Empuñadura universal de alta capacidad en latón extruido, con conector y válvulas de bola de acero inoxidable; sin tornillos ni partes soldadas.

Accesorios de corte 49-3, 59-3, 73-3 y 273 · largo 208 mm · acetileno y gases alternativos

hasta 50 mm	hasta 150 mm	0,55 kg
Soldadura	Corte	Peso



263

Suelda hasta 50 mm · corta hasta 150 mm

Empuñadura universal de alta capacidad en latón, con válvulas de bola de alta precisión y dos tubos de gas separados.

Accesorios de corte 49-3, 59-3, 73-3 y 273 · largo 208 mm

hasta 50 mm	hasta 150 mm	0,55 kg
Soldadura	Corte	Peso



543

Suelda hasta 50 mm · corta hasta 150 mm

Diseño ergonómico con válvulas laterales y cuerpo de aleación de aluminio forjado revestido de poliuretano negro. Según ISO 5172.

Accesorios de corte 49-3, 59-3, 73-3 y 273 · largo 211 mm

hasta 50 mm	hasta 150 mm	0,50 kg
Soldadura	Corte	Peso



85

Suelda hasta 20 mm · corta hasta 100 mm

Para soldadura, calentamiento y corte: empuñadura de latón con tubos soldados con aleación de plata y válvula de bola para ajustar la llama rápido.

Accesorio de corte 72-3 · largo 183 mm

hasta 20 mm	hasta 100 mm	0,36 kg
Soldadura	Corte	Peso



73-3

Presión universal «E» · corta hasta 150 mm

Para acetileno y gases alternativos: cabeza de latón forjado, tubos en disposición triangular, conexiones soldadas y palanca forjada.

Empuñaduras 43-2, 263 y 543 · versión 73-3V con válvula manual

hasta 150 mm	90° / 180°	6290
Corte	Cabeza	Boquillas



49-3

Baja presión · acetileno

Accesorio de corte de baja presión para acetileno, con cabeza de latón forjado y rosca de unión cubierta que protege asientos y juntas tóricas.

Boquillas 6290 · empuñaduras 43-2, 263 y 543 · versión V con válvula manual

hasta 150 mm	90° / 70°	248–490 mm
Corte	Cabeza	Largo



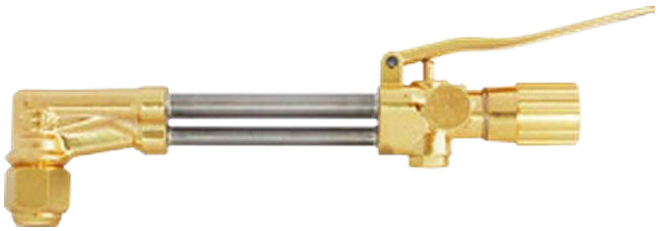
49-3F

Baja presión «F» · gases alternativos

Versión con mezclador de inyección «F» para propano, gas natural y otros gases alternativos.

Boquillas 6290 · empuñaduras 43-2, 263 y 543

hasta 150 mm	90° / 70°	248–490 mm
Corte	Cabeza	Largo



273-2

Presión universal · soldado en el mezclador

Accesorio de mediano a alto rendimiento para acetileno y gases alternativos, con los tubos soldados en el mezclador.

Empuñaduras 43-2, 263 y 543 · versión 273-2-NM con boquillas mezcladoras 8290

hasta 150 mm	90° / 70°	6290
Corte	Cabeza	Boquillas



Boquillas 6290

Corte oxiacetilénico · una pieza

Boquillas de precalentamiento general para acetileno, en presión universal o baja presión.

Acetileno: 0,3–0,8 bar (presión universal) · 0,015–0,2 bar (baja presión)

0–175 mm	1,0–5,5 bar	000 a 4
Espesor	Oxígeno	Tamaños



Boquillas 6290-AC

Acetileno · precalentamiento intensivo

Boquillas de dos piezas con precalentamiento intensivo para grandes espesores.

También 6290-S de una pieza con precalentamiento intenso (15–300 mm)

5–300 mm	1,0–6,5 bar	00 a 6
Espesor	Oxígeno	Tamaños



Boquillas 6290-NX

Propano y gas natural

Boquillas de precalentamiento general para propano y gas natural.

Gas combustible: 0,3–0,8 bar (presión universal) · 0,015–0,2 bar (baja presión) · también 6290-NFF de precalentamiento intenso

0–300 mm	1,0–6,5 bar	000 a 6
Espesor	Oxígeno	Tamaños



Boquillas 6290-NXPM

MAPP® y propileno

Boquillas de precalentamiento general para MAPP® y propileno.

Gas combustible: 0,3–0,8 bar (presión universal) · 0,015–0,2 bar (baja presión)

0–300 mm	1,0–6,5 bar	000 a 6
Espesor	Oxígeno	Tamaños

Reguladores Harris según ISO 2503, manómetros según ISO 5171 y 7 años de garantía en los modelos industriales. Las versiones D incorporan válvula de seguridad de descarga interna (IRV).



601

Una etapa compacto · hasta 230 bar

Para trabajos ligeros de corte, soldadura y soldadura fuerte, con manómetro de seguridad de 50 mm.



801

Una etapa · corta hasta 300 mm

Corte, calentamiento y soldadura de uso común; ajuste suave y preciso y entrada lateral.



841

Una etapa · corta hasta 300 mm

Sombrerete cromado y caja de manómetro dorada, para corte, calentamiento y soldadura.



842

Una etapa · sin válvula de salida

Sombrerete y caja de manómetro negros; versión «W» con válvula de regulación de salida.



25GX

Altas prestaciones · corta hasta 400 mm

Cuerpo de latón forjado y gran diafragma de Ø 70 mm que estabiliza la presión de trabajo.



896

Dos etapas · presión de salida estable

Para corte de calidad, corte con máquina, ranurado y laboratorio; diafragma de Ø 70 mm en la segunda etapa.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

05

Antorchas

Antorchas TIG para cualquier fuente de corriente del mercado.



EN ESTE CAPÍTULO

- TIG aire
- TIG agua

ROHRMAN SCHWEISSTECHNIK

Antorchas TIG Serie SR refrigeradas por aire, hasta 200 A, con mango ergonómico RTC (Rohrman TIG Comfort) y aislamiento de silicona-goma.



SR-9

Refrigerada por aire · 120 A

Antorcha de mano TIG refrigerada por aire, con mango ergonómico RTC (Rohrman TIG Comfort) y aislamiento de silicona-goma.

Mango RTC · paquete Highflex de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

120 A	85 A	0,5–1,6 mm
DC (35 %)	AC (35 %)	Electrodo



SR-9 F4"

Refrigerada por aire · cuello flexible

Versión de la SR-9 con cuello flexible de 100 mm para orientar la antorcha en zonas de difícil acceso.

Mango RTC · paquete Highflex de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

120 A	85 A	0,5–1,6 mm
DC (35 %)	AC (35 %)	Electrodo



SR-9 V

Refrigerada por aire · mango tubular

Versión de la SR-9 con mango tubular y cable de gas/corriente.

Mango tubular · cable de gas/corriente de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

120 A	85 A	0,5–1,6 mm
DC (35 %)	AC (35 %)	Electrodo



SR-17

Refrigerada por aire · 140 A

Antorcha de mano TIG refrigerada por aire con mango RTC. También en versión F con cuello flexible.

Mango RTC · paquete Highflex de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

140 A	100 A	0,5–2,4 mm
DC (35 %)	AC (35 %)	Electrodo

ROHRMAN SCHWEISSTECHNIK



SR-17 V

Refrigerada por aire · mango tubular

Versión de la SR-17 con mango tubular y cable de gas/corriente. También en versión FV con cuello flexible.

Mango tubular · cable de gas/corriente de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

140 A	100 A	0,5–2,4 mm
DC (35 %)	AC (35 %)	Electrodo



SR-24 G

Refrigerada por aire · 110 A

Antorcha de mano TIG refrigerada por aire con mango RTC.

Mango RTC · paquete Highflex de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

110 A	75 A	0,5–1,6 mm
DC (35 %)	AC (35 %)	Electrodo



SR-26

Refrigerada por aire · 200 A

La antorcha TIG refrigerada por aire de mayor potencia de la serie, con mango RTC grande. También en versión F con cuello flexible.

Mango RTC · paquete Highflex de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

200 A	140 A	0,5–3,2 mm
DC (35 %)	AC (35 %)	Electrodo



SR-26 V

Refrigerada por aire · mango tubular

Versión de la SR-26 con mango tubular y cable de gas/corriente. También en versión FV con cuello flexible.

Mango tubular · cable de gas/corriente de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

200 A	140 A	0,5–3,2 mm
DC (35 %)	AC (35 %)	Electrodo

ROHRMAN SCHWEISSTECHNIK

Antorchas TIG Serie SR refrigeradas por agua, hasta 400 A con 100 % de ciclo de trabajo. Datos según EN 60974-7.



SR-18 / SR-18 F

Refrigerada por agua · 340 A

Antorcha de mano TIG refrigerada por agua, con mango RTC grande y 100 % de ciclo de trabajo. La versión F lleva cuello flexible.

Mango RTC · paquete Highflex de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

340 A	240 A	0,5–4,0 mm
DC (100 %)	AC (100 %)	Electrodo



SR-18 SC

Refrigerada por agua · 400 A

La antorcha TIG de mayor potencia de la serie SR, refrigerada por agua y con mango RTC grande.

Mango RTC · paquete Highflex de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

400 A	280 A	1,0–4,8 mm
DC (100 %)	AC (100 %)	Electrodo



SR-20

Refrigerada por agua · 240 A

Antorcha de mano TIG refrigerada por agua con mango RTC. También en versiones F, F3", F4" y F5" con cuello flexible.

Mango RTC · paquete Highflex de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

240 A	170 A	0,5–3,2 mm
DC (100 %)	AC (100 %)	Electrodo



SR-20 F3"

Refrigerada por agua · cuello flexible

Versión de la SR-20 con cuello flexible de 75 mm para orientar la antorcha en zonas de difícil acceso.

Mango RTC · paquete Highflex de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

240 A	170 A	0,5–3,2 mm
DC (100 %)	AC (100 %)	Electrodo

ROHRMAN SCHWEISSTECHNIK



SR-20 H

Refrigerada por agua · 270 A

Versión de la SR-20 con más capacidad de carga, refrigerada por agua y con mango RTC.

Mango RTC · paquete Highflex de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

270 A	190 A	0,5–3,2 mm
DC (100 %)	AC (100 %)	Electrodo



SR-24 W

Refrigerada por agua · 180 A

Antorcha de mano TIG refrigerada por agua con mango RTC.

Mango RTC · paquete Highflex de 4 u 8 m · conexión general · EN 60974-7

180 A	125 A	0,5–2,4 mm
DC (100 %)	AC (100 %)	Electrodo

06

Material de aportación

Electrodos, hilos macizos, varillas TIG e hilos tubulares para acero al carbono, inoxidable, aluminio y reparación.



EN ESTE CAPÍTULO

- Acero al carbono
- Acero inoxidable
- Aluminio
- Recargue duro
- Reparación y mantenimiento
- Envases y formatos
- Gama por proceso

Elga

Aceros estructurales sin alear S235, S275 y S355 y aceros navales NVA y NVD (grados 32/36).



P 47D

Fácil de usar

Doble revestimiento: ceba muy fácil, incluso con transformadores pequeños. Tubo de pared fina (< 8 mm), montaje, reparación y mantenimiento. Excelente en raíz.

En AC, tensión de vacío > 55 V

básico	DC+ · AC	S235–S355
Revestimiento	Corriente	Aceros



P 51 · P 48S · P 48M

Excelente tenacidad

Electrodos básicos universales para chapa y tubo. Rellenan rápido y la escoria se desprende bien en las juntas.

P 51 también en AC (vacío > 70 V) · raíz en DC-

básico	DC+ (-)	S235–S355
Revestimiento	Corriente	Aceros



P 52T

El electrodo rojo para punteado

Electrodo básico de punteado: ceba y receba con mucha facilidad. También para soldadura general de mantenimiento.

En AC, tensión de vacío > 50 V

básico	DC+ · AC	S235–S355
Revestimiento	Corriente	Aceros



P 62MR

Aplicaciones a baja temperatura

Para aceros que trabajan a -60 °C. Muy cómodo en vertical ascendente, con cordón de aguas finas y escoria fácil de quitar.

En AC, vacío > 70 V · raíz en DC-

básico	DC+ (-) · AC	-60 °C
Revestimiento	Corriente	Tenacidad



P 43

Arco suave y buen perfil de cordón

Electrodo de rutilo multiuso para todas las posiciones, con escoria autodesprendible. Para una amplia gama de trabajos en acero suave.

En AC, vacío > 50 V · raíz en DC-

rutilo	DC+ (-) · AC	S235–S275
Revestimiento	Corriente	Aceros



P 45S

Multiuso para todas las posiciones

Electrodo de rutilo que suelda cualquiera. Poco sensible al óxido, la suciedad y los recubrimientos de la chapa.

En AC, vacío > 50 V · raíz en DC-

rutilo	DC+ (-) · AC	S235–S275
Revestimiento	Corriente	Aceros



Maxeta 11

Ángulo a alta velocidad

Electrodo muy rápido y de alto rendimiento para ángulo en plano y en horizontal y para tope en plano. En 700 mm, más productividad.

En AC, tensión de vacío > 50 V

rutilo	DC+/- · AC	250 A
Revestimiento	Corriente	Fuente mínima



Elgamatic 100

Hilo macizo cobreado

Para todos los aceros sin alear, con una alimentación fiable.

MIG/MAG	Ar + 20 % CO_2 o CO_2	hilo macizo
Proceso	Gas	Tipo



Elgatig 100

Varilla TIG para acero sin alear

Para chapa y tubo de acero sin alear.

TIG	argón	tubo TIGPAC
Proceso	Gas	Envase



MEGAFIL® 713 R

Todas las posiciones

Hilo tubular de rutilo multiuso, con buena alimentación y fácil de usar en cualquier posición.

Sin costura: no absorbe humedad, no hay que resecarlo

tubular de rutilo	Ar + 15–25 % CO_2 o CO_2	< 4 ml/100 g
Tipo	Gas	Hidrógeno



MEGAFIL® 710 M

Altas propiedades mecánicas

Hilo metal cored con muy buena alimentación, para soldadura de alta productividad, preferentemente en horizontal.

Sin costura: no absorbe humedad, no hay que resecarlo

metal cored	Ar + 8–25 % CO_2	< 4 ml/100 g
Tipo	Gas	Hidrógeno



MEGAFIL® 819 R

Todas las posiciones, baja temperatura

Hilo tubular de rutilo con 1 % Ni: excelente tenacidad hasta -60 °C. Fácil de usar en cualquier posición.

Sin costura: no absorbe humedad, no hay que resecarlo

tubular de rutilo	Ar + 15–25 % CO_2 o CO_2	-60 °C
Tipo	Gas	Tenacidad



Elgacore® MATRIX

Alimentación y cordón excelentes

Hilo metal cored de comportamiento muy constante, para soldadura automática de alta productividad, preferentemente en plano.

También en bidón ProPac

metal cored	Ar + 15–25 % CO_2	automatización
Tipo	Gas	Uso

Elga

Aceros inoxidables 304L y 316L y uniones de inoxidable con acero al carbono o de baja aleación.



Cromarod® 316L

Cordón liso

Electrodo inoxidable multiuso. Manejo excelente, poca proyección y escoria autodesprendible.

En AC, vacío > 39 V · lote impreso en cada electrodo

electrodo	DC+ · AC	304L y 316L
Proceso	Corriente	Aceros



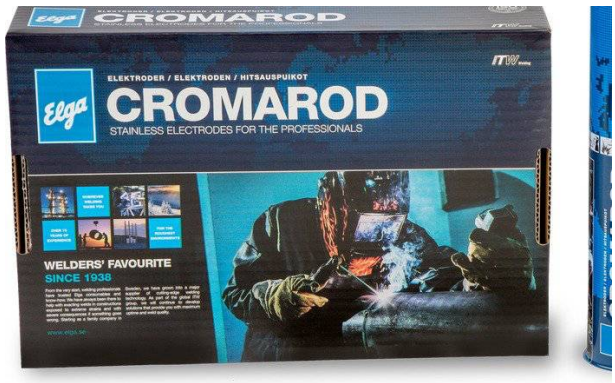
Cromarod® 316LP

Todas las posiciones

Rutilo para todas las posiciones, pensado para tubo de pared fina (desde 1,5 mm). Ceba muy fácil: bueno para punteado y para raíces en chapa y tubo.

En AC, tensión de vacío > 39 V

electrodo	DC+ · AC	304L y 316L
Proceso	Corriente	Aceros



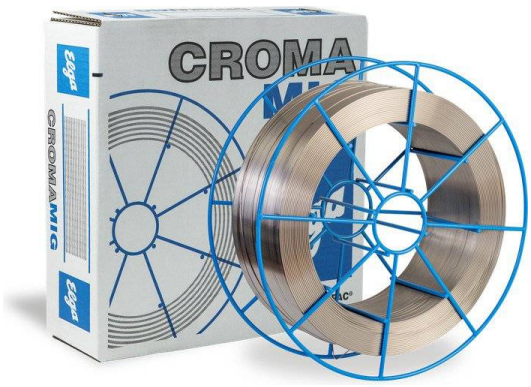
Cromarod® 309L · 309MoL

Uniones disimilares

Une inoxidable con acero suave, de baja aleación o de medio carbono. Muy buen aspecto de cordón y escoria autodesprendible.

En AC, tensión de vacío > 39 V

electrodo	DC+ · AC	inox + acero
Proceso	Corriente	Uso

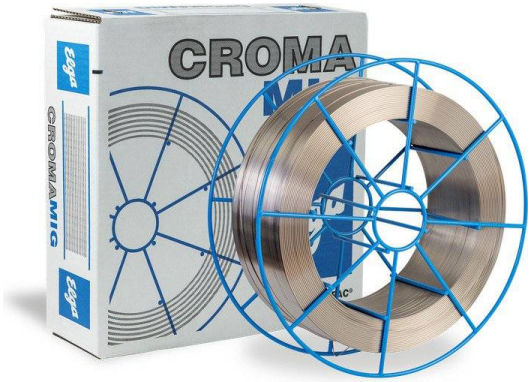


Cromamig 316LSi

Hilo macizo para inoxidable

Para aceros 304L y 316L. En bobina que no necesita adaptador y con buena alimentación.

MIG/MAG	Ar + 2 % CO_2	304L y 316L
Proceso	Gas	Aceros



Cromamig 309LSi

Inoxidable con acero al carbono

Une 304L y 316L con acero suave. En bobina que no necesita adaptador y con buena alimentación.

MIG/MAG	Ar + 2 % CO_2	inox + acero
Proceso	Gas	Uso



Cromatig 316L · 316LSi

Varilla TIG para inoxidable

Para aceros 304L y 316L. Marcada en los dos extremos: se mantiene la trazabilidad aunque se corte.

TIG	argón 99,99 %	304L y 316L
Proceso	Gas	Aceros



Cromatig 309L · 309LSi

Inoxidable con acero al carbono

Une 304L y 316L con acero suave. Marcada en los dos extremos para no perder la trazabilidad.

TIG	argón 99,99 %	inox + acero
Proceso	Gas	Uso



Cromacore® 316LT0 · 316LT1

Tubular para inoxidable

Hilos tubulares de rutilo para aceros 304L y 316L, con muy buenas propiedades de soldadura.

tubular de rutilo	Ar + 20 % CO_2 o CO_2	304L y 316L
Tipo	Gas	Aceros

Elga



Cromacore® 309LT1 · 309LT0 · 309MoLT1

Uniones disimilares

Hilos tubulares de rutilo para unir inoxidable con acero suave o de baja aleación.

tubular de rutilo Tipo	**Ar + 18–25 % CO_2 o CO_2** Gas	**inox + acero** Uso

Elga

Aluminio resistente a la corrosión, aleación 5356.



Alumig Mg5

Hilo MIG para aluminio

Para aluminio resistente a la corrosión (aleación 5356, 5 % Mg).

MIG	argón	5356
Proceso	Gas	Aleación



Alutig Mg5

Varilla TIG para aluminio

Para aluminio resistente a la corrosión (aleación 5356, 5 % Mg).

TIG	argón	5356
Proceso	Gas	Aleación

Elga

Recargue de piezas sometidas a desgaste e impacto.



Elgaloy Hard 60

Impacto y abrasión moderados

Electrodo de alto rendimiento para recargue. Dientes de excavadora, cuchillas, martillos, mandíbulas de trituradora y rascadores. Solo amolado, no mecanizable.

electrodo	DC+ · AC	57–60 HRC
Proceso	Corriente	Dureza



Elgaloy Hard M60

Recargue con hilo

Para dientes de excavadora, cuchillas de maquinaria de obra y trituradoras. Solo amolado, no mecanizable.

MAG	Ar + 15–25 % CO_2	amolado
Proceso	Gas	Acabado



MEGAFIL® A 760 M

Piezas con fuerte impacto

Hilo tubular para piezas de desgaste sometidas a fuerte impacto. Buen recebado, arco suave y prácticamente sin escoria.

tubular	Ar + 15–25 % CO_2	casi nula
Tipo	Gas	Escoria

Elga

Aceros difíciles de soldar, acero al manganeso y fundición.



Cromarod® 312

El electrodo azul que lo resuelve todo

Gran tolerancia a la dilución con materiales distintos y difíciles de soldar: aceros de herramienta, matrices y muelles, sin fisuración en caliente. Mecanizable.

En AC, tensión de vacío > 39 V

electrodo	DC+ · AC	230–450 HV
Proceso	Corriente	Dureza



Elgaloy Mix 18

Capa de amortiguación

Electrodo de alto rendimiento para unir y amortiguar sobre acero al manganeso: carriles, cruces de vía, ruedas de grúa. Se endurece con el trabajo y es mecanizable.

electrodo	DC+ · AC	200–450 HV
Proceso	Corriente	Dureza

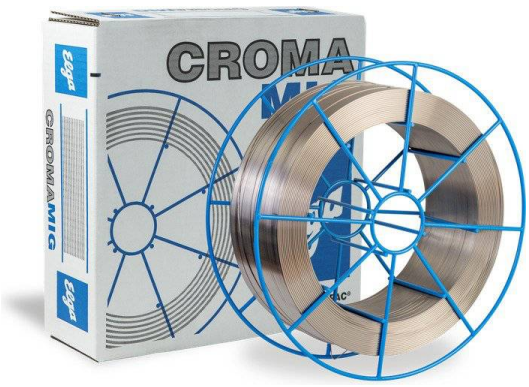


Elgaloy Cast-NiFe

Fundición

Para fundición y para unir fundición con acero suave, de baja aleación o inoxidable. Bancadas, cajas de cambio, bloques de motor y cuerpos de bomba.

electrodo	DC+/- · AC	fundición
Proceso	Corriente	Material



Cromamig 307Si

Acero al manganeso

Unión y amortiguación sobre acero al manganeso: carriles y ruedas de grúa. Admite tratamiento térmico; se endurece con el trabajo y es mecanizable.

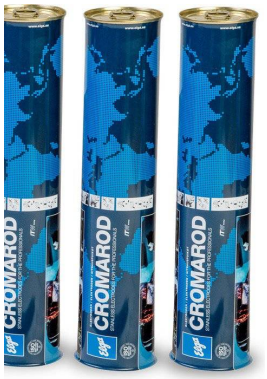
MIG/MAG	Ar + 2 % CO_2	200–450 HV
Proceso	Gas	Dureza



DRYPAC®

Electrodos siempre secos

Envase estanco que se vuelve a cerrar. Facilita el almacenaje y el manejo de los electrodos y simplifica el reciclaje.



Lata metálica Cromarod®

La máxima protección

Lata hermética con anilla y tapa de plástico para después de abrirla. Muy resistente a los golpes y sin absorción de humedad.

2,5–3 kg
Lata

7,5–10 kg
Caja



TIGPAC 1000

Varillas TIG en perfecto estado

Tubo rígido, estanco y reciclable, con tapas que se vuelven a cerrar y tapa octogonal que no rueda. Para todas las varillas TIG Elga.



ProPac

El mejor amigo del robot

Bidón de 250 kg para soldadura robotizada o mecanizada: hasta un 90 % menos de paradas por cambio de bobina que con la de 15 kg.

250 kg
Peso

hasta 90 %
Menos paradas

Aceros inoxidables 304L y 316L y uniones de inoxidable con acero al carbono o de baja aleación.



Hilo MIG inoxidable

Ø 0,6 a 1,6 mm · bobina, bidón o carrete

Hilo macizo de acero inoxidable para MIG/MAG semiautomático, automático y robotizado. Austeníticos, ferríticos, martensíticos, dúplex y superdúplex; también composiciones a medida.

Con marcado CE (EN ISO 14343): G 18 8 Mn · G 19 9 L Si · G 23 12 L Si · G 19 12 3 L Si · G 19 12 3 Nb Si · G 19 9 Nb Si · G 22 9 3 N L

0,6 · 0,8 · 0,9 · 1,0 · 1,2 · 1,6	**1 · 5 · 12,5–15 kg**	**100–250 kg**
Ø (mm)	Bobina	Bidón o carrete



Varilla TIG inoxidable

Ø 0,8 a 5,0 mm · varilla de 1000 mm

Varilla maciza de acero inoxidable para TIG: austeníticos, ferríticos, martensíticos, dúplex y superdúplex. Calidad y diámetro grabados en los dos extremos a partir de Ø 1,6 mm.

Con marcado CE (EN ISO 14343): W 18 8 Mn · W 19 9 L · W 19 9 L Si · W 23 12 L · W 23 12 L Si · W 19 12 3 L · W 19 12 3 L Si · W 19 12 3 Nb Si · W 19 9 Nb · W 22 9 3 N L

0,8 a 5,0	**1000 mm**	**tubo 1–10 kg · caja 25 kg**
Ø (mm)	Longitud	Envase



Gama de calidades

Austeníticos · ferríticos · martensíticos · dúplex

Casi todas las calidades, en hilo MIG y en varilla TIG (denominación tipo AWS). Venus fabrica también composiciones a medida.

Austeníticos: 307Si · 308H · 308L · 308LSi · 309L · 309LSi · 309LMo · 310 · 312 · 316L · 316LSi · 317L · 318Si · 347 · 347Si · 385 (en MIG también 317) — Ferríticos y martensíticos: 410 · 410NiMo · 420 · 430 · 430LNb (en MIG también 409Nb · 420L · 430LNbTi · 430LNbW · 439) — Endurecible por precipitación: 630 — Dúplex: 2209 · 2594

17	**10**	**2**
Austeníticos	Ferríticos y martensíticos	Dúplex



Certificaciones

CE · TÜV · Deutsche Bahn · CWB

Según el fabricante, la planta de hilo tiene ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 e IATF 16949, y TÜV NORD la homologa como fabricante de material de aportación (VdTÜV 1153, EN 12074).

CE: organismo notificado 0045 (TÜV NORD) · DB: 307Si (MIG), 308LSi, 316LSi y 318Si (MIG y TIG), hasta 31/01/2028 · CWB: ER308L, ER309L y ER316L (MIG y TIG), ER308LSi, ER309LSi y ER316LSi (MIG), hasta 18/11/2027

17 productos	**4 productos**	**9 productos**
CE (UE 305/2011)	Deutsche Bahn	CWB (CSA W48)

HYUNDAI WELDING

Resumen de la gama de Hyundai Welding, fabricante surcoreano de consumibles: electrodos, hilo macizo MIG/MAG, varilla TIG, hilo tubular, arco sumergido y aportes base níquel y cobre-níquel. Le indicamos la referencia exacta para su material, proceso y posición.



Electrodos (SMAW)

E6013 · E7018 · E308L-16 · E316L-16

Rutilos, celulósicos y básicos para acero al carbono. También baja aleación, Cr-Mo, baja temperatura, inoxidable, base níquel, fundición y recargue.



Hilo macizo (GMAW)

ER70S-6 · ER308L · ER316L

Hilo macizo MIG/MAG para acero al carbono, aceros de alta resistencia, inoxidable y aleaciones base níquel.



Varilla TIG (GTAW)

ER70S-6 · ER308L · ER316L · ER2209

Varillas para acero al carbono, inoxidable (también dúplex y superdúplex), aleaciones base níquel y cobre-níquel.



Hilo tubular (FCAW)

E71T-1C · E71T-11 · E308LT1-1/-4

Hilos tubulares de rutilo y autoprotegidos para acero al carbono, alta resistencia, baja temperatura, Cr-Mo, inoxidable y recargue; también hilo metal-cored.



Arco sumergido (SAW)

Combinaciones hilo + flux

Hilos y fluxes para acero al carbono, baja aleación, inoxidable y aleaciones base níquel.



Base níquel y cobre

ENiCrMo-3 · ERNiCrMo-3 · ERCuNi

Electrodos, hilos MIG y varillas TIG de aleaciones base níquel y de cobre-níquel.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

07

Orbital y automatización









EN ESTE CAPÍTULO

- Equipos orbitales
- Cabezales tubo a tubo
- Cabezales tubo a placa
- Preparación de tubo y chapa
- Purga
- Soldadura automatizada

POLYSOUDE
THE ART OF WELDING



P3 UHP

3 ejes · ultracompacta y portátil

Smart Welding Station para entornos exigentes: ligera y muy precisa, con WiFi, caudalímetros digitales y preparada para OPC-UA.



P4

4 ejes · portátil

Smart Welding Station avanzada con interfaz intuitiva, generación automática del procedimiento de soldadura y herramientas de calidad incorporadas.



P6 / P6 HW

6 ejes · hilo frío y caliente

Fuente de energía avanzada con control de tensión del arco (AVC), oscilación (OSC) y compensación de la antorcha integrados.



PC

Múltiples ejes · alta potencia

Fuente de energía única y multiusos para todas las aplicaciones de soldadura orbital automatizada, incluidos los revestimientos metálicos.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

POLYSOUDE
THE ART OF WELDING



UHP

Cámara cerrada · alta pureza

Cabezal modular para soldadura sin aporte de tubos de inoxidable y microaccesorios de precisión, con cajas de revestimiento de titanio.



MW

Cámara cerrada · tubo mediano

Ciclo de trabajo largo para soldadura sin aporte de tubos y accesorios de inoxidable de tamaño mediano, con insertos de titanio (TCI).



MU IV

Abierto · con o sin aporte

Cabezal abierto modular para TIG con o sin hilo; antorcha de posicionamiento manual o motorizado, con AVC y OSC.



MU IV 195 HW

Abierto · hilo caliente

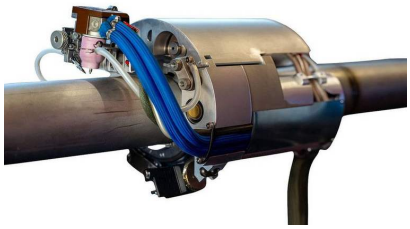
Cabezal multipasada de alta productividad con alimentador integrado, AVC y OSC, para paredes medias y gruesas.



Polycar 30

Tipo carro · perfil bajo

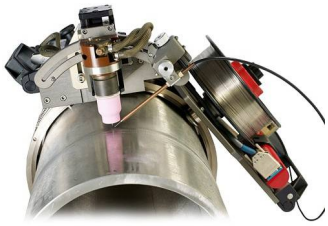
Cabezal compacto para un margen radial mínimo, con alimentador de hilo a bordo.



Polycar 51 LRC

Tipo carro · espacio radial ultrarreducido

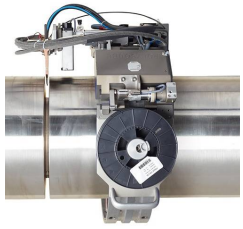
TIG orbital de pared gruesa y trabajos pesados en zonas confinadas, con control preciso AVC/OSC.



Polycar 60-2

Tipo carro · uso estándar

Para chaflanes en V y en J y paredes de espesor medio, en TIG con hilo frío o caliente.



Polycar 60 PLC

Tipo carro · Narrow Gap

Chaflán estrecho en aplicaciones críticas y tubería de pared gruesa, como circuitos primarios, con módulo de vídeo.



Polycar MP

Tipo carro · paredes de hasta 300 mm

Alta capacidad para chaflán estrecho en tubería de pared gruesa y uniones lineales, con varias antorchas NG y cámaras integradas.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

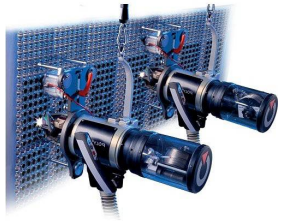
POLYSOUDE
THE ART OF WELDING



TS 34

Fusión · materiales sensibles a la oxidación

Preciso y limpio: soldadura por fusión de tubos ligeramente retraídos de titanio, Inconel y otros materiales sensibles a la oxidación.



TS 8/75-2 «Top Gun»

Varios cabezales · un solo operador

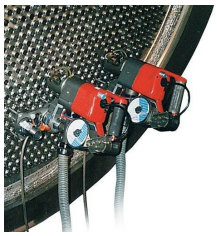
Para todas las configuraciones de unión (enrasada o retraída), con sistema neumático de sujeción y centrado.



SPX Compact

Antorcha X/Y programable · giro sin fin

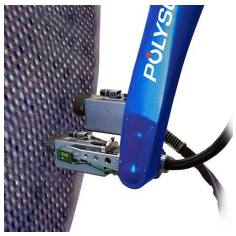
Cabezal tubo a placa para soldadura multicapa sin interrupción.



TP 60

Sensor adaptativo · aplicaciones delicadas

Control total en aplicaciones delicadas, como reactores de urea de superdúplex.



Soldadura robotizada tubo a placa

Robot autoposicionado · programación offline

Solución inteligente con sensor láser de posicionamiento y sistema de inspección de calidad.



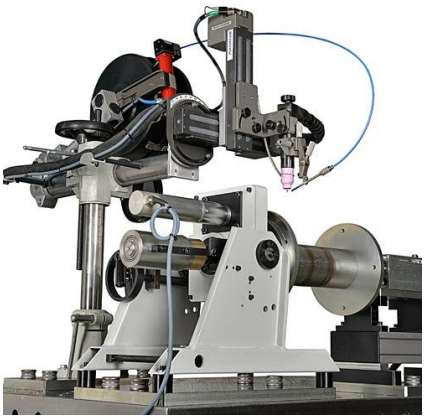
Polyfil-TS (a bordo)

Alimentador de hilo con carrete giratorio

Alimentador de hilo a bordo para los cabezales tubo a placa, en soldadura TIG.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

POLYSOUDE
THE ART OF WELDING



Torno de soldadura



Posicionador y mesa giratoria



Columna y viga



Soldadura de unión



Robot



Detector de uniones

MATHEY DEARMAN



Saddle Machine manual

Máquina de silla para cortar y biselar tubo

Más limpia y rápida que el corte a mano; brazos de soplete y separadores opcionales para obra o taller. Accesorios para cortar formas.

Se entrega sin soplete ni boquillas

38–1.219 mm (1,5–48″)	**manual**	**Ø 35 mm**
Tubo	Accionamiento	Portasoplete



Saddle Machine motorizada PLASMASPEED

Máquina de silla motorizada

La versión motorizada PLASMASPEED añade velocidad y control. Hay kit de conversión PLASMASPEED para las máquinas manuales.

Se entrega sin soplete ni boquillas

38–1.219 mm (1,5–48″)	**110/230 V**	**Ø 35 mm**
Tubo	Motor	Portasoplete



Band Crawler

Corte y biselado en espacios reducidos

Banda flexible de inoxidable que se adapta al tubo ovalado; manual o motorizada PLASMASPEED (hasta un 60 % más eficiente).

Se entrega sin soplete ni boquillas

254–1.524 mm (10–60″)	**desde 267 mm**	**manual o motorizada**
Tubo	Espacio libre	Versiones



E-Z Pipecut manual

Cortadora de cadena compacta

Embrague de liberación rápida y reducción baja para cortes precisos con bisel variable.

Con soplete universal de mezcla en boquilla (boquillas no incluidas) · ref. EZPCM

114–600 mm (4,5–24″)	**5–50 mm**	**hasta 45°**
Tubo	Espesor	Bisel



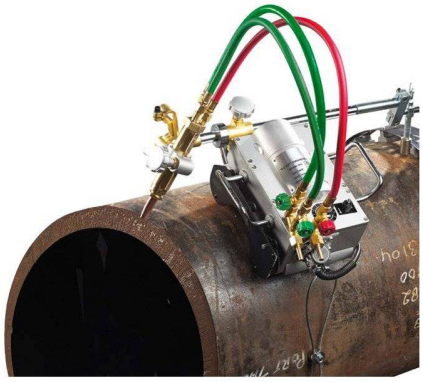
E-Z Pipecut Auto

Corte y biselado automático

Funcionamiento sin manos con control remoto de velocidad; adaptable a corte por plasma. Para trabajo repetitivo y de gran volumen.

Con soplete universal (boquillas no incluidas) · ref. EZPCA1 / EZPCA2

114–600 mm (4,5–24″)	**5–50 mm**	**110 V o 220 V**
Tubo	Espesor	Motor



E-Z Pipecut Magnetic

Cortadora con ruedas magnéticas

Más de 50 kg de sujeción magnética para guiar el soplete, incluso en tubo vertical o fuera de posición.

Con soplete universal (boquillas no incluidas) · ref. EZPCMAG1 / EZPCMAG2

desde 230 mm (9″)	**5–50 mm**	**hasta 45°**
Tubo	Espesor	Bisel

AXXAIR



Gama ECO 81M / 121ECO / 171ECO

Cortadoras orbitales

Corte orbital en escuadra y sin rebabas para tubo y tubería fina; solo corte, sin biselado.

5–170 mm
Tubo

eléctrica 110 o 220 V
Alimentación



Gama CC media CC122 / CC172 / CC222 / CC322

Cortadoras orbitales

Corte en escuadra sin rebabas ni deformación en todo tipo de aceros y aleaciones especiales; ampliable a biselado.

5–328 mm
Tubo

neumática o eléctrica
Alimentación



Gama CC grande CC421 / CC521 / CC721 / CC1100

Cortadoras orbitales de gran diámetro

Para tubo grande y de pared gruesa, con rotación automática opcional.

212–1.080 mm
Tubo

neumática o eléctrica
Alimentación



Gama GA GA122 / GA172 / GA222 / GA322

Biseladoras orbitales

Plaquitas de metal duro de alta velocidad: biseles en V y J diez veces más rápido que los métodos tradicionales.

15–328 mm
Tubo

hasta 8 mm de espesor
Bisel

eléctrica 110 o 220 V
Alimentación

AXXAIR



DC25 / DC65

Refrentadoras de tubo portátiles

Extremos en escuadra y sin rebabas; el DC65 refrenta y bisela a la vez. Pinzas de inoxidable y plaquitas HSS TiAlN.

3–63,5 mm Tubo	**batería o eléctrica** Alimentación	**microaccesorios** DC25



DC115AM / DC221AM

Refrentadoras con mordazas

Motor de 1.300 W y dos velocidades; el DC221AM trabaja con tres herramientas a la vez para refrentar y biselar en una pasada.

12–220 mm Tubo	**1.300 W** Motor	**inoxidable o aluminio** Mordazas



DC115BM / DC221BM

Refrentadoras con amarre concéntrico

Amarre de 4 o 6 mordazas de inoxidable que reparte la presión sin deformar el tubo; para salas limpias y alta pureza.

12–220 mm Tubo	**hasta 3 mm** Espesor	**1.300 W, dos velocidades** Motor

TAG
PIPE EQUIPMENT SPECIALISTS



PREP 1

Biseladora portátil de cabezal estrecho

Para espacios reducidos en intercambiadores, calderas y mantenimiento; portaherramientas de 2 mordazas.

Lanzamiento previsto a finales de 2026

12,5–42 mm
Diámetro interior

neumático, eléctrico o batería
Accionamiento



PREP 2

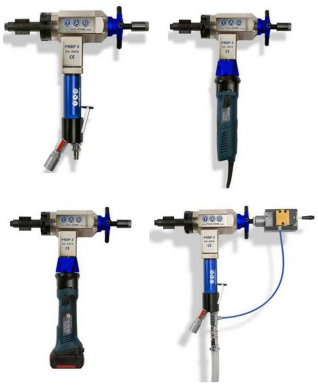
Biseladora portátil

La más pequeña de la serie PREP, para trabajo repetitivo en intercambiadores y paneles de caldera; 4 mordazas.

Ref. TP2P, TP2E, TP2B

23–42 mm (opc. desde 12,5)
Diámetro interior

neumático, eléctrico o batería
Accionamiento



PREP 3

Biseladora portátil

Gran relación potencia/peso para mantenimiento de calderas, eliminación de soldaduras y preparación en J.

Ref. TP3P, TP3E, TP3B

28–76 mm (opc. desde 20)
Diámetro interior

neumático, eléctrico o batería
Accionamiento



PREP 4

Biseladora portátil

Bisel interior y exterior, preparación en J y contrataladro a la vez, sin fijar el tubo por fuera.

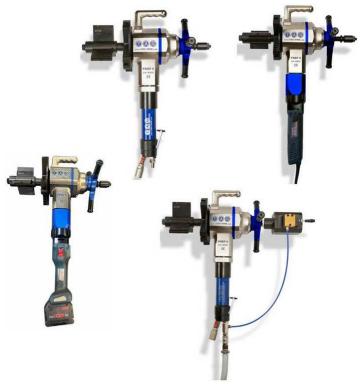
Ref. TP4P, TP4E, TP4B

28–112 mm
Diámetro interior

neumático, eléctrico o batería
Accionamiento

4 mordazas
Portaherramientas

TAG
PIPE EQUIPMENT SPECIALISTS



PREP 8

Biseladora portátil de alto par

Para tubo de pared gruesa y aleaciones especiales: biseles compuestos y preparación en J, en obra o taller.

Ref. TP8P, TP8E, TP8B

50–215 mm
Diámetro interior

neumático, eléctrico o batería
Accionamiento



PREP 16

Biseladora portátil de servicio pesado

Bloqueo de 6 puntos y portaherramientas multiposición para biseles, J, contrataladro y biseles compuestos; avance automático opcional.

Combinable con elevadores Sumner

72–400 mm
Diámetro interior

servoeléctrico, neumático o hidráulico
Accionamiento

6 puntos
Bloqueo



PREP 24

La mayor de la serie PREP

Para offshore y paradas de centrales; la versión servo ofrece mando a distancia y velocidad programable.

Combinable con elevadores Sumner

175–600 mm
Diámetro interior

servoeléctrico, neumático o hidráulico
Accionamiento

4 posiciones
Portaherramientas



PREP 16 y 24 para codos

Biseladoras para codos y accesorios

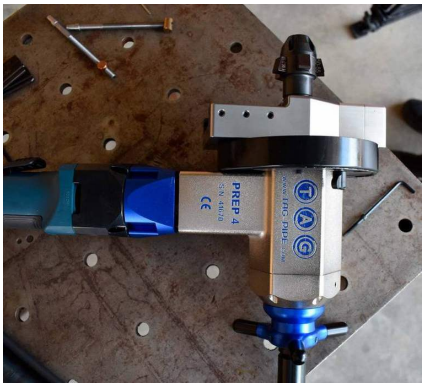
Eje compacto y bloqueo de 6 mordazas para biselar, preparar en J y contrataladrar piezas curvas.

130–410 mm
PREP 16

210–600 mm
PREP 24

neumático, hidráulico o servo
Accionamiento

TAG
PIPE EQUIPMENT SPECIALISTS



PREP 4 Flange Facing

Refrentadora de bridas portátil

Cara plana, cara con resalte y refrentado puntual con acabado fonográfico; unidad independiente o kit de conversión para la PREP 4.

ASME/ANSI B16.5 y CE · kit opcional para codos

30–180 mm	23–112 mm	63–250 RMS
Refrentado	Amarre interior	Acabado



Accesorios PREP 2 / 3 / 4 / 8

Opciones para la serie PREP

Eje para codos y accesorios, bloqueo automático neumático, carracas, cabezal de fresado, tope de avance, argolla de izado y refrentador de bridas (PREP 4).



Panel Prep

Preparación de tubo de panel

Mordazas exteriores para mínima vibración en tubo de pequeño diámetro de alta presión o temperatura; modelos Panel Prep 2, 3 y 4.

Para intercambiadores, calderas y placas tubulares

8–108 mm	neumático, batería o eléctrico
Diámetro exterior	Accionamiento



Split Frame Clamshell 1–48″

Corte en frío y biselado de bastidor partido

Bisel exterior e interior, contrataladro, J y biseles compuestos en todo tipo de aceros; mordazas modulares o telescópicas.

Combinable con elevadores Sumner

33,4–1.220 mm	neumático, hidráulico, eléctrico o servo	110–480 V
Diámetro exterior	Motor	Tensión

TAG
PIPE EQUIPMENT SPECIALISTS



Split Frame Clamshell 48–120"

Corte en frío de gran diámetro

Torno portátil para tubo grande y recipientes: corte, refrentado, contrataladro y preparación a la vez.

Para offshore, energía y petroquímica

1.220–3.050 mm
Diámetro exterior

neumático, hidráulico o servo NC
Motor



Travesaño CNC para Clamshell

Mecanizado programable sobre clamshell

Biseles V y J, contrataladro, eliminación de soldadura, refrentado de bridas (FF, RF, RTJ), bridas compactas Norsok y torneado.

168–1.930 mm
Rango



Cajas de herramientas para Clamshell

Portaherramientas de corte y biselado

Estándar (incluida con la máquina), de baja altura para accesos reducidos y con seguimiento del diámetro exterior para tubo ovalado.

espesor hasta 120 mm
Estándar

hasta 120 mm
Baja altura

hasta 20 mm
Seguimiento



Carros y mordazas para Clamshell

Accesorios de mecanizado

Carro de contrataladro, carro de bisel exterior y mordazas basculantes para codos, conos y cortes desalineados.

0–45°, avance 150 mm
Contrataladro

avance 250 mm
Bisel exterior

inclinación 1–5°
Mordazas

TAG
PIPE EQUIPMENT SPECIALISTS



Filtro lubricador AFL1

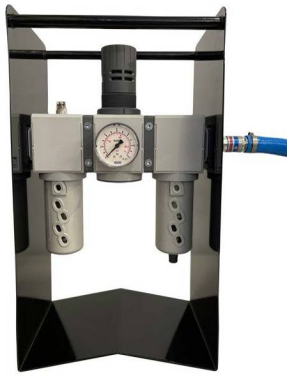
Para máquinas neumáticas

Aire limpio, regulado y lubricado para accionamientos neumáticos simples o dobles.

Ref. AFL1

10 bar
Presión máx.

2.500 l/min
Caudal



Filtro lubricador AFL2

Para máquinas neumáticas grandes

Aire limpio, regulado y lubricado para accionamientos neumáticos simples o dobles.

Ref. AFL2

10 bar
Presión máx.

5.000 l/min
Caudal



Filtro lubricador con parada de emergencia

Para toda la gama TAG

Unidad de preparación de aire con parada de emergencia que corta al instante la alimentación neumática.

Ref. DEFE-FRL5

10 bar
Presión máx.

5.000 l/min
Caudal



Filtro lubricador con parada y avance automático

Para Clamshell

Caja de control con parada de emergencia, unidad de aire, avance neumático de herramienta y mangueras de 3 m.

Ref. DEFE-BOX1

10 bar
Presión máx.

5.000 l/min
Caudal

PIPE EQUIPMENT SPECIALISTS



E-Z FAB

Corte y biselado automático de taller

Control servo NC con pantalla táctil y varios modos automáticos para producción en serie o trabajos a medida.

60–420 mm
Diámetro exterior

110 o 220 V
Alimentación

250 mm
Longitud mínima de tubo



E-Z FAB PRO 12

Corte y biselado estacionario

Amarre hidráulico exterior, pantalla táctil y base de altura regulable alineada con los soportes del tubo.

Lanzamiento previsto a finales de 2026

40–332 mm
Diámetro exterior

hidráulico
Amarre



E-Z FAB PRO 24

Corte y biselado de gran diámetro

Versión de servicio pesado del E-Z FAB PRO para tubo grande, con amarre hidráulico y base regulable.

Lanzamiento previsto a finales de 2026

302–621 mm
Diámetro exterior

hidráulico
Amarre

Aquasol CORPORATION



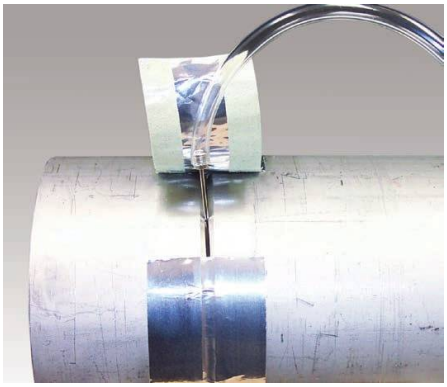
Papel soluble Aquasol

Diques de purga junto a la soldadura

Papel soluble en agua para formar diques que retienen el argón o el helio en la zona de soldadura TIG de tubería de inoxidable y aluminio. Se disuelve en la prueba hidráulica o con vapor.

Hojas y rollos · 100 % biodegradable · aprobación EPA y CE

88–177 µm	50 m	232 °C
Espesor	Rollo	Inflamación



Cinta soluble Aquasol

Fija el dique de papel soluble

Cinta adhesiva soluble para sellar el dique: se recoloca antes de activarla con una esponja húmeda y, una vez seca, el sellado no deja pasar el aire. No deja residuo.

ASWT-2 disponible con EZ Peel para despegar el borde fácilmente

25 / 50 mm	92 m	con agua
Ancho	Largo	Activación



POM-100B

Monitor de oxígeno · resolución 100 ppm

Monitor de oxígeno portátil y recargable con bomba interna y Bluetooth: muestra el oxígeno en tiempo real en la app POM Connect (Android, iOS y Windows).

Resolución 0,01 % · registro de datos en CSV · alarmas por color · calibración con aire y argón 99,999 %

100 ppm	20,9 % O_2	30 m
Resolución	Lectura máx.	Bluetooth



POM-5B

Monitor de oxígeno · desde 5 ppm

Monitor de oxígeno de alta precisión para purga de alta pureza, con sensor de circonio, bomba interna, Bluetooth y registro de datos.

Resolución 0,0005 % · sensor de circonio · alarmas por color · filtro de polvo de bronce sinterizado

5 ppm–20,9 %	5 ppm	30 m
Rango	Resolución	Bluetooth

Aquasol CORPORATION



EZ Tape

Cinta de aluminio totalmente adhesiva

Cinta de aluminio con adhesivo en toda la superficie para controlar el gas de purga en la raíz, sellar extremos de tubo y como barrera de vapor. Sin halógenos ni fluorocarbonos.

Adhesivo hasta 260 °C · aplicación desde -12 °C

25 / 51 mm	23 m	hasta 593 °C
Ancho	Largo	Aluminio



EZ Zone Tape

Cinta de aluminio con centro sin adhesivo

Sella la abertura de raíz entre tubos para retener el argón: los bordes adhesivos pegan a cada lado y el centro sin adhesivo queda sobre la junta, sin contaminar la soldadura.

Aluminio de 74 µm hasta 593 °C · adhesivo hasta 260 °C · sin halógenos

64 / 102 mm	25 / 51 mm	23 m
Ancho	Zona sin adhesivo	Largo



Fiback 200 A

Respaldo de fibra de vidrio · uso ligero

Cinta de respaldo flexible y resistente al calor, con bordes adhesivos y franja central de fibra de vidrio: alternativa a la purga trasera en chapa y tubo de poco espesor.

Fibra de vidrio hasta 550 °C · electrodo, TIG y MIG

200 A	64 / 102 mm	25 m
Corriente	Ancho	Largo



Fiback 600 A

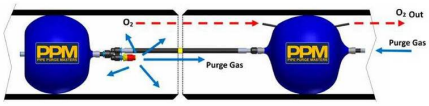
Respaldo de fibra de vidrio · uso intensivo

Versión de alta resistencia para metales más densos, como inoxidable y dúplex. Sin halógenos ni fluorocarbonos.

Fibra de vidrio hasta 550 °C · electrodo, TIG y MIG

600 A	64 / 102 mm	12,5 m
Corriente	Ancho	Largo





Purge Bag Systems

Purga con bolsas hinchables

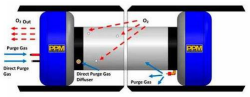
Dos bolsas unidas por tubo armado crean una cámara sellada; usa menos del 2 % del gas de los métodos tradicionales.

Reutilizable

50–610 mm (2–24″)
Tubo

hasta 70 °C
Temperatura





Rapid Purge™ System

Purga rápida para tubo grande

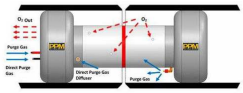
Oxígeno por debajo del 0,1 % en menos de 10 minutos; para inoxidable, dúplex, titanio y níquel.

Reutilizable

190–2.044 mm (8–80″)
Tubo

hasta 250 °C
Temperatura





Heat Resistant Purging Systems

Purga para alta temperatura

Nomex-Kevlar; mantiene la purga durante el precalentamiento y el tratamiento térmico. Formatos bolsa y Rapid Purge™.

Para nuclear, energía y aleaciones

63–2.044 mm (3–80″)
Tubo

350 °C
Continuo

hasta 500 °C
Puntas





WeldPure Purge Plugs

Tapones de purga en maletín

Difusor integrado y entrada y salida descentradas para evacuar el oxígeno de forma progresiva; tamaños marcados.

Kit estándar SPSK09-110

9–110 mm
Tubo

14
Tamaños



Double Seal Systems

Purga con discos de silicona

Purga en menos de 2 minutos; conectores flexibles o rígidos para codos y accesorios; incluye la gama Gas Finger.

Para farmacia, alimentación y alta pureza

16–320 mm
Tubo

hasta 450 °C
Temperatura

DSK16-165, -220, -320
Kits



Handy Purge 100SC

Monitor de oxígeno autocalibrable

Asegura que se suelda solo con el oxígeno purgado. Incluye sonda, adaptador de caudal, bomba de vacío, maletín y certificado.

Ref. HP100SC

20,9 % a 0,01 % (100 ppm)
Medición



Obturadores expansibles de nailon

Obturadores ligeros

Junta de goma expansible y tuerca de mariposa; macizos o huecos para pruebas y purga.

38–150 mm
Tubo

BS 8005
Norma

pruebas a baja presión y purga
Uso



Obturadores expansibles de aluminio

Obturadores reutilizables

Eje central y junta de goma; las versiones huecas permiten paso de gas o comprobación de presión.

40–600 mm
Tubo

hasta 90 °C
Temperatura

BS 8005
Norma

PPM
PIPE PURGE MASTERS



Obturadores expansibles de acero

Obturadores de servicio pesado

Para energía, petróleo y gas; versiones multi-lock para tubo grande.

40–900 mm (mayores a petición)
Tubo

hasta 90 °C
Temperatura

BS 8005
Norma



Obturadores hinchables

Obturadores flexibles

Caucho y nailon recubierto de PU, inflado por válvula Schrader; se adaptan a zonas estrechas o curvas.

50–1.800 mm (2–72")
Tubo

hasta 500 °C
Modelos para alta temperatura

válvula Schrader
Inflado

08

Viradores, posicionadores y herramienta









EN ESTE CAPÍTULO

- Viradores
- Soportes de tubo
- Amoladoras rectas
- Posicionadores de soldadura
- Alineación de tubo
- Taladros de base magnética
- Automatización y otros equipos
- Amoladoras angulares
- Pulidoras y lijadoras para inox

B&B SUMNER



Pro Adjust-A-Roll™

Soporte de rodillos regulable

Cabezales de cambio rápido (rodillos de acero, inoxidable, fenólicos o de bolas) y ruedas con bloqueo, para trazado, presentación y soldadura.

Ref. 4375SWH (con cabezal de rodillos de acero) / 4375BASE

2.400 kg	737–1.080 mm	51–1.219 mm (2–48″)
Carga	Altura	Tubo



Hi Adjust-A-Roll™

Soporte de rodillos plegable de 4 patas

Freno de maneta en T, ajuste autocentrante y alojamientos de rueda desmontables para el transporte.

Ref. 4300SWH

2.400 kg	813 mm	hasta 1.219 mm (48″)
Carga	Altura	Tubo



Lo Adjust-A-Roll™

Soporte de rodillos bajo

Para banco o montajes de poca altura, con cabezales de cambio rápido y ajuste de rosca fina.

Ref. 4400SWH

2.400 kg	610 mm (fija)	12–914 mm
Carga	Altura	Tubo



Mini Adjust-A-Roll™

Soporte de rodillos compacto

Base de cuatro patas con huella de 279×559 mm y cabezal de cambio rápido, para zonas de trabajo reducidas.

Ref. 4600SWH

1.588 kg	12–914 mm	9 kg
Carga	Tubo	Peso



Table Adjust-A-Roll™

Cabezal de rodillos para suelo o banco

Cabezal de rodillos de cambio rápido para fijar al suelo o a la mesa de soldadura.

Ref. 4500BASE

2.400 kg	51–1.219 mm	aprox. 5,9 kg
Carga	Tubo	Peso



Mega Roller Stand 3 t

Soporte de rodillos de gran carga

Ruedas de poliuretano sobre acero de 6×3″ para girar el tubo con suavidad; diseño modular con pasadores de liberación rápida.

Ref. 3807

2.721 kg	787–1.219 mm	102–1.219 mm
Carga	Altura	Tubo



Mega Roller Stand 5 t

Soporte de rodillos de gran carga

Cuatro ruedas de 10×3″ con rodamientos sellados, huella de 914×1.321 mm y acceso de carretilla por los cuatro lados.

Peso: 120 kg · ref. 3802

4.535 kg	635–889 mm	102–1.524 mm
Carga	Altura	Tubo



Mega Roller Stand 7,5 t

Soporte de rodillos para cargas extremas

Cabezal más ancho y ruedas adicionales; pintura en polvo de alta visibilidad.

Peso: 158,7 kg · ref. 3808

6.800 kg	635–889 mm	102–1.524 mm
Carga	Altura	Tubo

B&B SUMNER



Hi Heavy Duty Pro-Jack

Caballete de patas fijas · tubo hasta 300 mm

Para tubería industrial pesada: patas de tubo cuadrado sobredimensionado, husillo ACME de 1,5″ y cabezal en V de 254 mm.

Coeficiente de seguridad 2:1 certificado por tercero · ref. 4100

1.135 kg	711–1.245 mm	hasta 300 mm (12″)
Carga	Altura	Tubo



Lo Heavy Duty Pro-Jack

Caballete de patas fijas · altura reducida

La misma robustez que el Hi Heavy Duty Pro-Jack con menor altura de trabajo; cabezal en V compatible con otros cabezales opcionales.

Ref. 4200

1.135 kg	508–940 mm	hasta 300 mm (12″)
Carga	Altura	Tubo



Stubby Heavy Duty Pro-Jack

El caballete de patas fijas más compacto

Para espacios reducidos y trabajos a poca altura, con la misma capacidad de carga que los modelos mayores.

Ref. 4240

1.135 kg	406–660 mm	hasta 300 mm (12″)
Carga	Altura	Tubo



Hi Heavy Duty Fold-A-Jack

Caballete de patas plegables

Patas plegables para transportarlo y guardarlo con facilidad; cabezal en V de 10″ y husillo ACME de 1,5″.

Peso: 10,1 kg · ref. 3900

1.135 kg	711–1.245 mm	hasta 300 mm (12″)
Carga	Altura	Tubo

B&B SUMNER



Lo Heavy Duty Fold-A-Jack

Caballete plegable · altura reducida

Versión baja del Fold-A-Jack, con patas plegables y arriostramiento sobredimensionado para obra y mantenimiento.

Ref. 4000

1.135 kg	508–940 mm	hasta 300 mm (12″)
Carga	Altura	Tubo



Hi Boy™ Jack

Caballete de gran altura

Gran altura de trabajo y base de 965 mm con patas plegables, para instalaciones elevadas y alineación en vertical.

Peso: 15 kg · ref. 3610

450 kg	991–1.829 mm	1–12″
Carga	Altura	Tubo



HOLD-E™ V-Head Hold Down

Mordaza para caballete con cabezal en V

Fija el tubo sobre cualquier caballete con cabezal en V mediante cierre de pulsador y ajuste de rosca fina.

Ref. HOLDE

19–152 mm	3,9 kg	acero al carbono o inoxidable
Tubo	Peso	Material



Hold Down Device

Mordaza para piezas grandes

Mordaza de banco o de soporte para soldar, montar o mecanizar sin desplazamientos. Solo para cabezales en V grandes de B&B Sumner.

Ref. HDD

hasta 915 mm	7 kg
Tubo	Peso

B&B SUMNER



Fab Saf™ Jack

Caballete de alta seguridad

Sistema Fall Guard™ con margen de seguridad de 25 mm alrededor de la arandela de ajuste; base de 762 mm y husillo ACME de 1,5″.

Peso: 11,8 kg · ref. 4800

1.588 kg	813–1.321 mm	hasta 900 mm (36″)
Carga	Altura	Tubo



Fat Jack™ Maxi

Caballete de alta capacidad · patas plegables

El mayor de la gama de alta capacidad: tubo de acero de 1,25″, doble pasador de bloqueo y cabezal en V; cabezales de rodillos opcionales.

Peso: 21,4 kg · ref. 4700

2.725 kg	914–1.549 mm	hasta 914 mm (36″)
Carga	Altura	Tubo



Fat Jack™ Midi

Caballete de alta capacidad · patas plegables

Diseño compacto con la misma carga que el Maxi: husillo ACME de 1,5″ y doble pasador de bloqueo.

Peso: 16,8 kg · ref. 4701

2.725 kg	673–1.130 mm	hasta 900 mm (36″)
Carga	Altura	Tubo



Fat Jack™ Mini

Caballete de alta capacidad · patas fijas

Gran capacidad en formato bajo, para trabajos a poca altura en taller u obra.

Peso: 13 kg · ref. 4702

2.725 kg	406–724 mm	hasta 900 mm (36″)
Carga	Altura	Tubo

B&B SUMNER



Three Leg Mega Jack

Caballete de tres patas

Cabezal en V de 16" y husillo ACME de 1,75" que no necesita arandelas ni tubos de apoyo.

También con cabezal en V de varilla maciza · ref. 3600 / 3600-SR

2.265 kg	813–1.118 mm	hasta 813 mm (32")
Carga	Altura	Tubo



Four Leg Mega Jack

Caballete de cuatro patas

Máxima estabilidad para terreno irregular, con cabezal en V de 16" y husillo ACME de 1,75".

También con cabezal en V de varilla maciza · ref. 3604 / 3604-SR

2.265 kg	787–1.245 mm	hasta 813 mm (32")
Carga	Altura	Tubo



Big Vee Jax™

Caballete para tubo grande

Cabezal en V de 305 mm, ajuste de altura por engranaje con rosca ACME y base de tres patas de tubo de 1".

Peso: 29 kg · ref. 3501

2.265 kg	749–1.041 mm	102–914 mm (4–36")
Carga	Altura	Tubo



Lo Max Jax™ 2

Soporte bajo con ruedas

Para presentar, girar y soldar tubo; ruedas de poliuretano sobre acero de 6". Opcionales: fundas de inoxidable, bolas de transferencia y cadenas de sujeción.

Piezas no intercambiables con Max Jax™ · ref. 3300

2.040 kg	584–864 mm	102–900 mm (4–36")
Carga	Altura	Tubo

B&B SUMNER



Max Jax™

Soporte de alta capacidad · cinco patas

Base de cinco patas y husillo ACME de 1,75″; admite ruedas de 8″ y cabezales Beam Jax™ para viga o tubo.

Peso: 29 kg · ref. 3500

2.265 kg	813–1.118 mm	hasta 914 mm (36″)
Carga	Altura	Tubo



Mega Sawhorse

Borriqueta industrial

Borriqueta atornillada con viga en I de 120×75 mm y patas de 40×80 mm; se entrega en paquete plano, fácil de transportar y guardar.

Peso: 78 kg · ref. 3820

5.443 kg	914 mm	1.524×940×914 mm
Carga	Altura	Medidas



Tri-Stand Chain Vice

Tornillo de cadena en trípode plegable

Cabezal de aluminio fundido, patas reforzadas y bandeja para herramientas; estable en suelos irregulares. Se entrega montado.

Ref. 6100

450 kg	3–152 mm	889 mm
Carga	Tubo	Altura



Pipe Chain Vice Bench Clamp

Tornillo de cadena para banco

Mordazas templadas y cuerpo de fundición, para soldar, roscar y cortar tubo.

Ref. 90041

450 kg	6–152 mm	fundición
Carga	Tubo	Cuerpo

SOLDAGENA



Viradores modulares hasta 1 t

Para tubos y depósitos de Ø 80 a 700 mm

Equipo motor con control integrado y equipo loco. Ruedas de acero con poliuretano y pedal de marcha/paro.

Motor DC 0,12 kW · 85 kg

1000 kg	80–700 mm	80–1600 mm/min
Carga	Diámetro de pieza	Velocidad



Viradores modulares hasta 2 t

Para tubos y depósitos de Ø 100 a 2200 mm

Doce ruedas con poliuretano, regulación de velocidad AC y mando a distancia.

Motor AC 0,37 kW · 250 kg

2000 kg	100–2200 mm	150–1500 mm/min
Carga	Diámetro de pieza	Velocidad



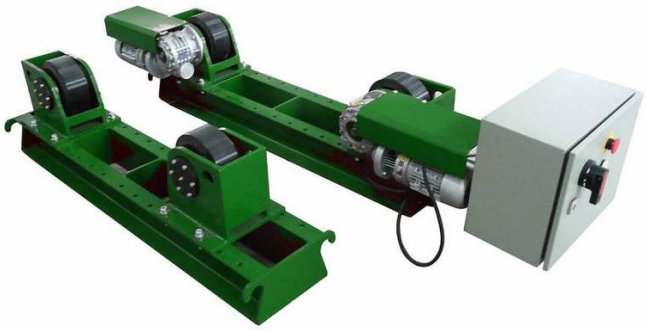
Viradores compactos

1 y 3 toneladas

Separación de ruedas ajustable para cubrir muchos diámetros de pieza.

Ruedas de poliuretano · hasta 80 °C

1–3 t	50–2000 mm	120–1800 mm/min
Carga	Diámetro de pieza	Velocidad



Viradores convencionales

Hasta 1000 toneladas

Dos motores sincronizados con velocidad continua. Separación de ruedas ajustable por bulones.

Mando inalámbrico y pedal

2–1000 t	150–8000 mm	6–60 m/h
Carga	Diámetro de pieza	Velocidad

SOLDAGENA



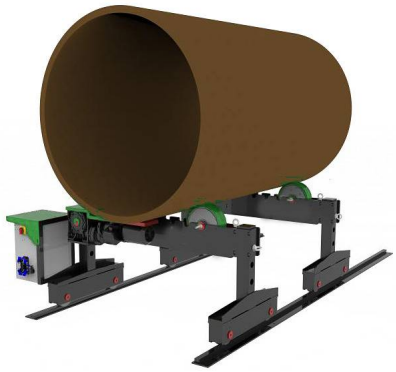
Viradores autoalineables

Las ruedas se adaptan solas al diámetro

Sin ajustes entre piezas de distinto diámetro. Dos motores AC sincronizados.

Mando inalámbrico y pedal

5–150 t	250–6300 mm	6–60 m/h
Carga	Diámetro de pieza	Velocidad



Viradores de altura regulable

Sobre patas, para soldadura circunferencial

Estructura de acero soldada y altura ajustable para trabajar cómodo con piezas de diámetro variable.

Ruedas de poliuretano

3–10 t	100–1550 mm	150–1430 mm/min
Carga	Diámetro de pieza	Velocidad



Viradores para tubo largo

Evitan la deformación de tubos de pared fina

Diseñados para tubos largos y depósitos de pared fina. Diámetro ajustable a mano y velocidad regulable con indicador digital.

Ruedas de poliuretano

manual	5 m
Ajuste de diámetro	Cable de mando



Volteadores de cadena

Para vigas y piezas de sección simétrica

Una cadena sin fin gira la pieza hasta la posición de soldadura. Las dos unidades trabajan juntas o por separado.

Altura de pieza regulable

5–10 t	600–1500 mm	2–4,3 rpm
Carga	Diagonal máxima	Giro

SOLDAGENA



Posicionadores compactos

Inclinación manual 0–90° · pedal de marcha/paro

Para piezas pequeñas y series cortas. Giro regulable en ambos sentidos y toma de masa integrada.

Cuatro tamaños

50–300 kg	**30–150 kg**	**0–90°**
Carga horizontal	Carga vertical	Inclinación



Posicionadores ligeros

Accionamiento de precisión sobre soporte de suelo

Plato con ranuras y velocidad regulable para trabajos de precisión en taller.

Dos tamaños

80–100 kg	**0–90°**	**0,2–7 rpm**
Carga	Inclinación	Giro



Posicionadores para mesa modular

Para mesas de soldadura modulares 3D

Se montan directamente sobre la mesa de soldadura modular. Eje hueco de 60 o 120 mm.

Tres tamaños

160–400 kg	**0–90°**	**60–120 mm**
Carga horizontal	Inclinación	Eje hueco



Posicionadores medios

Inclinación 0–135° manual o motorizada

Eje hueco, mando a distancia y opciones de soldadura en solape e interfaz para robot.

Cuatro tamaños

300–1000 kg	**0–135°**	**0,05–3,4 rpm**
Carga	Inclinación	Giro

SOLDAGENA



Posicionadores pesados

Para cargas de 1 a 10 toneladas

Giro e inclinación motorizados para grandes piezas de calderería y estructura.

Inclinación y giro motorizados

1–10 t	0,05–5 rpm	8
Carga	Giro	Tamaños



Posicionadores hidráulicos

Elevación, giro e inclinación

Elevan la mesa por hidráulica para trabajar a la altura cómoda. Pedal y mando a distancia de serie.

Siete tamaños · 400 V trifásica

0,6–20 t	hasta 135°	900–2000 mm
Carga	Inclinación	Plato



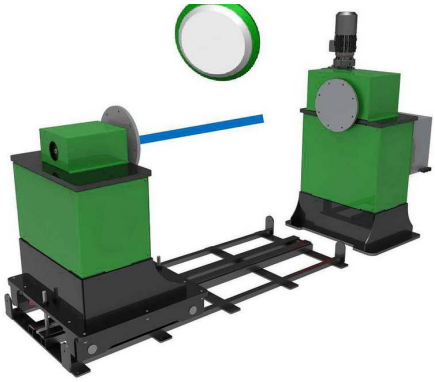
Posicionadores en L

2 y 3 ejes

Para piezas asimétricas o con riesgo de vuelco: el giro se hace sobre el eje central de la mesa.

Mando a distancia por cable

0,5–2 t	0,5–10 t	2 o 3
Carga 2 ejes	Carga 3 ejes	Ejes



Posicionadores verticales

Cabezal motor y contracabezal

Giran piezas largas entre dos puntos. Versiones fijas, móviles e hidráulicas de altura regulable.

Mando a distancia por cable

1–12 t	0,2–1,5 rpm	fija, móvil, hidráulica
Carga	Giro	Versiones



Tractores de soldadura MIG/MAG



Columnas de soldadura



Automatización ligera



Soldadura longitudinal



Instalación de tubo



Posicionador para tubo



Soportes de rodillos



Soporte hidráulico

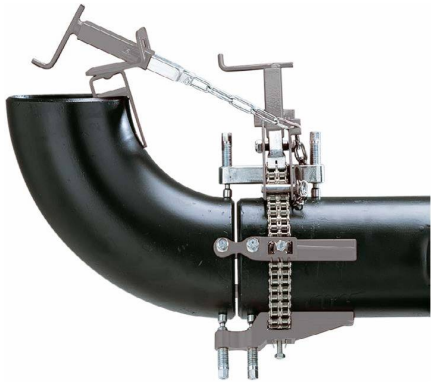


Mesas giratorias horizontales



Platos de garras

MATHEY DEARMAN



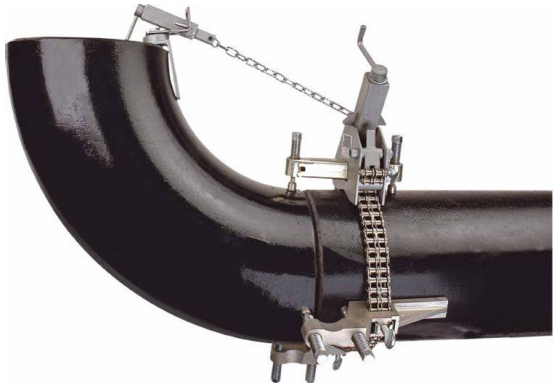
Sturdi Pipe Chain Clamp

Grapa de cadena para alinear y reformar

Barras, tornillos y bloque de inoxidable; deja soldar con la grapa puesta. Admite codos, tes, bridas y casquetes.

Cadena de acero al carbono o inoxidable

25–1.829 mm (1–72″)	**0,5 mm**	**SCH 40 o inferior**
Tubo	Precisión	Pared



Double Jackscrew Pipe Chain Clamp

Grapa de cadena de doble tornillo

Alinea hasta SCH 80 y reforma SCH 40 eliminando el desnivel (Hi-Lo); puede quedarse puesta hasta terminar la soldadura.

Cadena de acero al carbono o inoxidable

102–1.829 mm (4–72″)	**hasta SCH 80**	**SCH 40**
Tubo	Alinea	Reforma



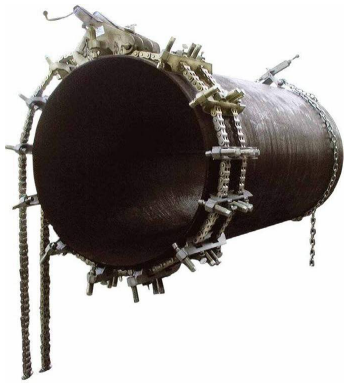
E-Z Fit Double Pipe Chain Clamp

Grapa de cadena de servicio extremo

Tres tornillos por barra y doble cierre de cadena para tubo y recipientes grandes; versiones de inoxidable para materiales especiales.

Polipasto de cable en los modelos grandes · maletas de transporte

273–6.100 mm (10–240″)	**SCH 80**	**paredes más gruesas**
Tubo	Reforma	Alinea



Double Pipe Chain Clamp

Grapa de cadena de gran diámetro

Numerosas barras independientes y cadena de alta resistencia, también sobre superficies irregulares u ovaladas.

Cierre hidráulico o polipasto de cable en los modelos grandes

273–6.100 mm (10–240″)	**hasta SCH 160**	**hasta SCH 80**
Tubo	Alinea	Reforma

MATHEY DEARMAN



Rim Clamp

Grapa de reformado de gran presión

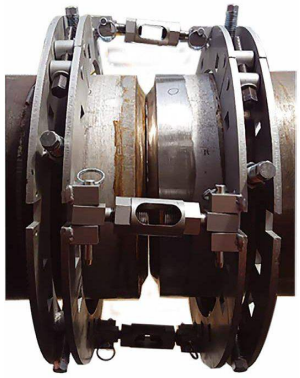
Tornillos repartidos simétricamente y bastidor partido autoblocante; mantiene la presión durante toda la soldadura. Versiones estándar y Mega.

Para acero al carbono, inoxidable y aleaciones

114–1.524 mm (4–60″)
Tubo

corrige hasta 51 mm
Ovalización

inoxidable
Contacto



Super Clamp

Grapa de bastidor partido

Varios tornillos con patines giratorios y superficies de contacto de inoxidable; cada grapa cubre varios diámetros.

Para acero al carbono, inoxidable y aleaciones

152–914 mm (6–36″)
Tubo

corrige hasta 51 mm
Ovalización



Manual Lever Cage Clamp

Grapa de jaula de palanca

Montaje rápido; versión con punteo (tack) o sin punteo (no-tack) para soldar toda la vuelta sin retirarla. Una grapa por diámetro.

En stock internacional de 2 a 24″ · también en inoxidable

60–1.524 mm (2–60″)
Tubo

hasta SCH 80
Pared

tack / no-tack
Versiones



Ratchet Cage Clamp

Grapa de jaula de carraca

Más fuerza de cierre que la manual para fabricación pesada; versiones tack y no-tack. La carraca se pide aparte.

Una grapa por diámetro · también en inoxidable

168–1.524 mm (6–60″)
Tubo

hasta SCH 80
Pared

tack / no-tack
Versiones



Hydraulic Cage Clamp

Grapa de jaula hidráulica

Cierre hidráulico con fuerza uniforme para tubo de gran diámetro; versiones tack y no-tack.

Una grapa por diámetro · también en inoxidable

406–1.524 mm (16–60″)
Tubo

hasta SCH 80
Pared

FIT-UP PRO



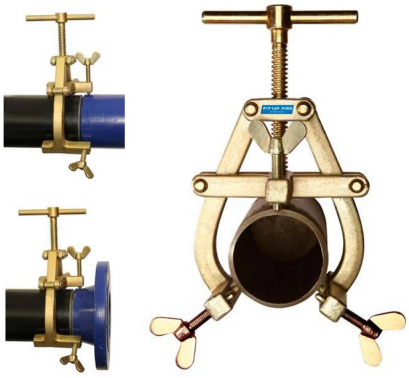
Ultra Clamps

Grapas de alineación con rosca ACME

Para uniones tubo-tubo, tubo-codo y tubo-brida; pies de inoxidable y tuercas de mariposa con bola, aptas para inoxidable.

Equivalen a Mathey QFC12, QFC26 y QFC512

25–370 mm (1–14")	3 (1220, 1221, 1222)	1,8–8,2 kg
Tubo	Tamaños	Peso



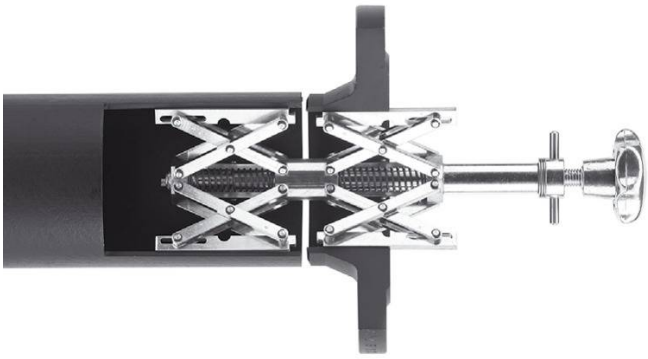
E-Z Fit Gold Pipe Clamps

Grapas de alineación de acero forjado

Acero forjado galvanizado; cubiertas de contacto de inoxidable opcionales para trabajos sin contaminación.

No son elementos de elevación: usar con soportes

25–370 mm (1–14")	5 (EZG3 a EZG14)	acero forjado galvanizado
Tubo	Tamaños	Material

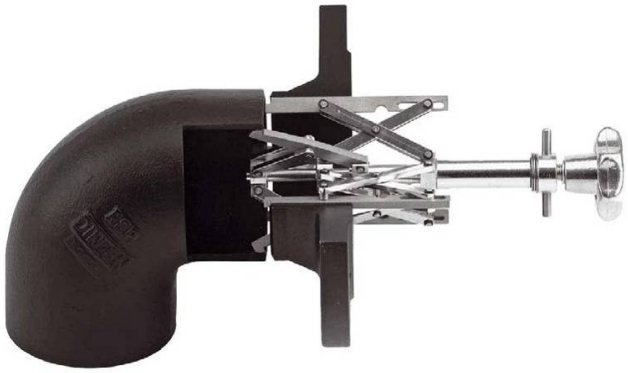


Spider Clamp Serie 400

Alineación interior de piezas de distinto diámetro

Dos sujeciones expansibles independientes y carriles de inoxidable; para piezas pesadas como bridas y codos.

54–940 mm	5 (400-1 a 400-5)
Diámetro interior	Modelos



Elbow Spider Clamp Serie 500

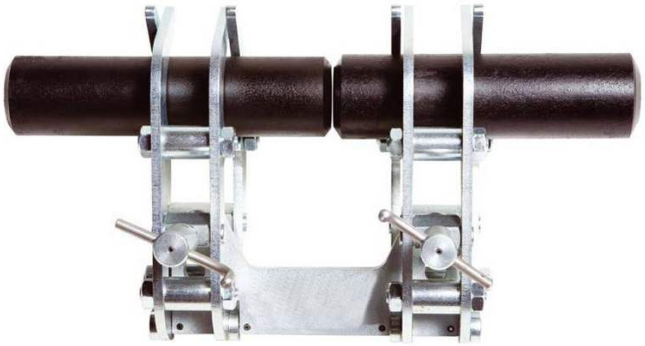
Alineación de bridas con codos

La sujeción inferior se fija dentro de la curva y la superior alinea la brida.

Apta para inoxidable

54–315 mm	3 (500-1 a 500-3)	1,15–9,6 kg
Diámetro interior	Modelos	Peso

FIT-UP PRO



Scissor Clamp Serie 100

Grapa de tijera autocentrante

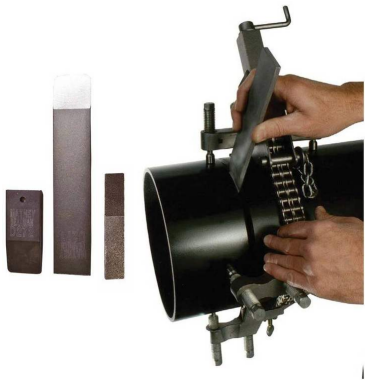
Compensa el diámetro automáticamente y deja libre toda la zona de soldadura; para tubos iguales o distintos sobre el mismo eje.

Apta para inoxidable

10–330 mm
Diámetro interior

3 (100-1 a 100-3)
Modelos

2,2–25 kg
Peso



Spacing Wedges

Cuñas de separación de raíz

Fijan la separación de soldadura con grapas de cadena o de jaula; cuña templada en superficie y parte superior más blanda.

Ref. D274, D272, D271

102×19×6,4 mm
Medidas

89×38×6,4 mm
Medidas

203×38×6,4 mm
Medidas



Push-Button Flange Line Up Pins

Pasadores de alineación de bridas

Acero al carbono pavonado con liberación por pulsador para poner y quitar en segundos.

Ref. 2121

16–47 mm
Agujero de brida



Stainless Steel Flange Pins

Pasadores de dos agujeros de inoxidable

Para alinear bridas de materiales especiales; mango moleteado para mejor agarre.

Ref. 2124

6,5–22 mm
Agujero de brida

inoxidable
Material

FIT-UP PRO



Flange Alignment Bolts (FAB Bolts)

Pernos cónicos de alineación

Alinean agujeros de brida desalineados sin martillo ni cuñas; se usan por parejas y reducen el riesgo de dañar la brida.

Ref. FAB.KIT

por parejas	imperiales
Uso	Medidas

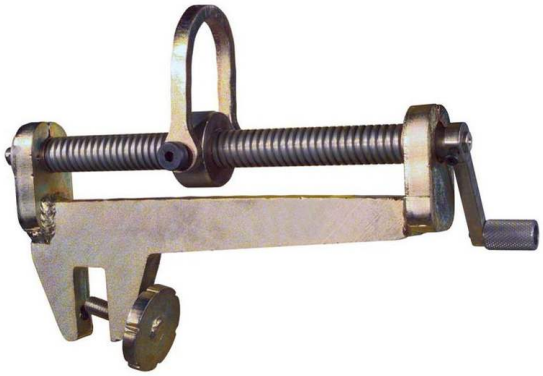


Flange Spreader

Separador de bridas

Cuña de acero templado con separación controlada para mantenimiento, montaje e inspección; se acciona con llave de 1⅜" o barra de 12 mm.

25–610 mm (1–24")	ST-301 a ST-304	5/8–1"
Bridas	Modelos	Pasador



Adjust-A-Fit™

Alineación de accesorios por una persona

Útil por gravedad que se fija al accesorio y permite presentarlo inclinado hasta 45° sin aparejos complejos.

Ref. 780420

450 kg	hasta 45°
Carga	Inclinación



Adjust-A-Flange™

Alineación de bridas por una persona

Complemento del Adjust-A-Fit™ para alinear bridas a nivel y a plomo para el punteo y la soldadura final.

Compatible con elevadores Sumner · ref. 780425

450 kg	desde 127 mm (5")	19–42 mm
Carga	Tubo	Agujeros

FEIN

Amoladoras angulares para metal, con cable y a batería.



CG 10-125

1 000 W · Ø 125 mm

Amoladora angular compacta y manejable para desbarbado, desbaste y corte.

Disco Ø 125 mm

1 000 W	11 000 rpm	2,1 kg
Potencia	Velocidad	Peso



CG 15-125 BL

1 500 W · motor sin escobillas

Compacta, resistente al polvo y de larga duración, con motor PowerDrive sin escobillas para desbaste, corte y desbarbado.

Disco Ø 125 mm · también en Ø 150 mm (CG 15-150 BL)

1 500 W	3 800–9 000 rpm	2,3 kg
Potencia	Velocidad	Peso



CG 15-125 BL INOX

1 500 W · para acero inoxidable

Versión para inoxidable de la CG 15 sin escobillas, con velocidades más bajas para trabajar sin calentar la pieza.

Disco Ø 125 mm

1 500 W	2 800–7 000 rpm	2,4 kg
Potencia	Velocidad	Peso



CG 15-125 BLP

1 500 W · interruptor de hombre muerto

Compacta, resistente al polvo y sin escobillas, con interruptor de hombre muerto (P).

Disco Ø 125 mm · también en Ø 150 mm

1 500 W	3 800–9 000 rpm	2,3 kg
Potencia	Velocidad	Peso

FEIN



CG 15-125 BLP INOX

1 500 W · inox · hombre muerto

Versión para inoxidable con interruptor de hombre muerto y motor sin escobillas.

Disco Ø 125 mm

1 500 W	2 800–7 000 rpm	2,4 kg
Potencia	Velocidad	Peso



CCG 18-125-7 AS

18 V · compacta y ligera

Amoladora angular a batería compacta y manejable para trabajos de lijado y corte sencillos.

Disco Ø 125 mm · baterías AMPShare

18 V	11 000 rpm	1,6 kg sin batería
Batería	Velocidad	Peso



CCG 18-125-15 AS

18 V · rendimiento de 1 500 W

Amoladora a batería con la misma potencia que una de cable de 1 500 W, para corte, desbaste y desbarbado.

Disco Ø 125 mm · baterías AMPShare

18 V	3 400–9 800 rpm	2,3 kg sin batería
Batería	Velocidad	Peso



CCG 18-125-12 PD AS

18 V · resistente al polvo

Amoladora a batería de gran potencia, resistente al polvo y con interruptor de hombre muerto.

Disco Ø 125 mm · baterías AMPShare

18 V	2 500–8 500 rpm	2,2 kg sin batería
Batería	Velocidad	Peso

FEIN

Rectificadoras rectas para desbarbar, lijar y fresar en puntos de difícil acceso.



AGSZ 18-280 BL AS

18 V · sin escobillas

Rectificadora recta compacta a batería, resistente al polvo, para corte, desbaste, desbarbado y fresado.

Muela Ø máx. 50 mm · fresa Ø máx. 12 mm

18 V	9 000–28 000 rpm	hasta 8 mm
Batería	Velocidad	Pinza



GSZ 4-280 EL

350 W · cuello largo y fino

Muy manejable, para lijado y desbarbado en puntos de muy difícil acceso, incluso el interior de tubos.

Muela Ø máx. 20 mm · 1,5 kg

350 W	13 000–28 000 rpm	hasta 6 mm
Potencia	Velocidad	Pinza



GSZ 8-280 PE

750 W · velocidad variable

Manejable y potente para lijado y desbarbado en puntos de difícil acceso; también para uso semiestacionario.

Muela Ø máx. 50 mm · cuello Ø 43 mm · 1,4 kg

750 W	8 500–28 000 rpm	hasta 8 mm
Potencia	Velocidad	Pinza



GSZ 11-320 PERL

1 010 W · cuello largo

Manejable y extremadamente potente, con gran profundidad de penetración (p. ej. rectificado interior de tubos).

Muela Ø máx. 45 mm · 2,1 kg

1 010 W	9 500–32 500 rpm	hasta 8 mm
Potencia	Velocidad	Pinza

FEIN

Taladros con base electromagnética para perforar con corona en acero.



KBE 32 QW

Corona hasta Ø 32 mm

Taladro magnético pequeño y muy ligero, de una velocidad, con cambio rápido de coronas sin herramientas.

Alojamiento 3/4" Weldon · carrera 90 mm

Ø 32 mm	1 200 W	10 000 N
Corona HM	Potencia	Fuerza magnética



KBE 36 QW MAGSPEED

Corona hasta Ø 36 mm · sin escobillas

Taladro magnético pequeño y ligero de una velocidad, con motor sin escobillas de 1 600 W y gran duración.

Alojamiento 3/4" Weldon · carrera 107 mm · 11 kg

Ø 36 mm	1 600 W	10 000 N
Corona HM	Potencia	Fuerza magnética



KBC 36 MAGFORCE

Para espacios reducidos

Taladro magnético extremadamente pequeño (8,5 kg), con giro a derecha e izquierda; trabaja en vertical y sobre la cabeza.

Broca hasta Ø 16 mm · carrera 46 mm

Ø 36 mm	1 200 W	10 000 N
Corona HM	Potencia	Fuerza magnética



AKBU 35 PMQW AS

A batería 18 V

Taladro magnético universal a batería, con sensor de inclinación que para el motor si la máquina se desliza o vuelca.

Broca hasta Ø 18 mm · carrera total 260 mm · 12,2 kg

Ø 35 mm	18 V	9 000 N
Corona HM	Batería	Fuerza magnética

FEIN



KBU 35 QW

Universal · carrera extra larga

Taladro magnético universal ligero, con giro a derecha e izquierda; corona, broca, roscado, avellanado y escariado.

Broca hasta Ø 16 mm · carrera total 260 mm · 10,7 kg

Ø 35 mm	1 100 W	10 000 N
Corona HM	Potencia	Fuerza magnética



KBM 50 UQW

2 velocidades · corona hasta Ø 50 mm

Taladro magnético universal con cono Morse MK3, giro a derecha e izquierda y depósito de refrigerante integrado.

Broca hasta Ø 23 mm · carrera total 315 mm

Ø 50 mm	1 200 W	12 500 N
Corona HM	Potencia	Fuerza magnética



KBM 65 UQW

2 velocidades · corona hasta Ø 65 mm

Taladro magnético universal de gran potencia, con cono Morse MK3 y ajuste de precisión, para el taller.

Broca hasta Ø 25 mm · carrera total 315 mm · 15,7 kg

Ø 65 mm	1 300 W	14 000 N
Corona HM	Potencia	Fuerza magnética



KBM 50 AUTO

Perforación automática

Taladro magnético automático de 2 velocidades: perfora con corona con la máxima eficiencia y la mínima carga para el operario.

Carrera total 315 mm · 16,2 kg

Ø 50 mm	1 200 W	12 500 N
Corona HM	Potencia	Fuerza magnética

FEIN

Pulido, satinado y lijado de acero inoxidable.



WPO 14-25 E

Pulidora para acero inoxidable

Pulidora potente para el tratamiento en frío de superficies de inox: rectificar, satinar, cepillar y abrillantar.

Eje M14 · velocidad regulable · 2,5 kg

1 200 W	900–2 500 rpm	Ø 230 mm
Potencia	Velocidad	Disco



RS 17-70 E

Lijadora de tubos de inox

Para tubos y codos de acero inoxidable hasta Ø 80 mm; las cintas se adaptan a codos estrechos.

Cinta 20/40 x 815 mm · 4,3 kg

1 700 W	Ø 8–80 mm	9–27 m/s
Potencia	Tubos	Velocidad de cinta



BF 10-280 E

Lima de cinta para inox

Lijadora de cinta para esquinas y cantos en el tratamiento de acero inoxidable.

Velocidad regulable

800 W	12–32 m/s	520 x 3/6/20 mm
Potencia	Velocidad de cinta	Cinta

09

Accesorios de soldadura



EN ESTE CAPÍTULO

- Pinzas y cables
- Medición y trazado

FIT-UP PRO



Rotary Earth Clamp

Toma de masa giratoria

Para soldadura circunferencial: evita que el cable se retuerza y los poros por mala masa; rodamientos antiarco.

Ref. REC1

hasta 400 A	**1,8 kg**	**terminal, pinza o cable**
Corriente	Peso	Conexión

FIT-UP PRO



Centering Head

Centrador para tubo

Localiza ejes, marca ángulos y define puntos sobre tubos, ejes y depósitos.

Ref. D206

76–1.016 mm (3–40″)
Tubo

pasos de 2,5°
Transportador



Inclinometer Digital Angle Finder

Inclinómetro digital magnético

Nivel digital de bolsillo con puesta a cero sobre cualquier superficie y retención de lectura.

Ref. 789546

0,05°
Resolución

±0,2°
Precisión

pila de 9 V
Alimentación



Magnetized Pocket Level

Nivel de bolsillo con inclinómetro

Dial inclinómetro giratorio y base imantada para medir pendientes de tubo y ángulos de brida.

Ref. D208

50×63,5 mm
Medidas



Plastic Magnet Pocket Level

Nivel magnético de ABS

Dos burbujas de alta visibilidad a 0° y 90° y base magnética para trabajar sin manos.

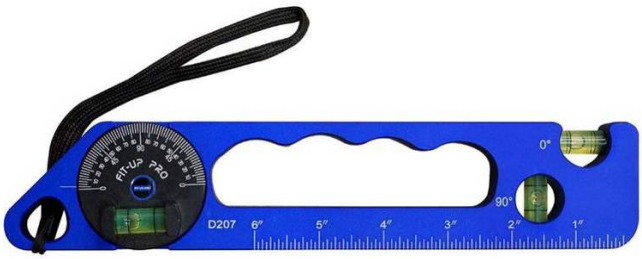
Ref. 781947

102 mm
Largo

menos de 0,2 kg
Peso

0° y 90°
Burbujas

FIT-UP PRO



Torpedo Level

Nivel torpedo para tubero

Base en V imantada, dos burbujas fijas y dial giratorio para comprobar ángulos.

Ref. D207

300×100 mm
Medidas



Accu-Level

Nivel de aluminio de tres burbujas

Cuerpo de aluminio inyectado y base ranurada con imanes; incluye funda de cinturón.

Ref. 781950

152 mm
Largo

0°, 45° y 90°
Burbujas

menos de 0,45 kg
Peso



Radius Marker

Compás de trazado

Aluminio con articulaciones tensadas para marcar arcos, círculos, cortes de silla y elipses; admite tiza rectangular o redonda.

Ref. D209, D210, D211

círculos hasta 560 mm
Pequeño

hasta 1.270 mm
Mediano

hasta 2.540 mm
Grande



Q.C. Welder's Gauge

Galga de control de soldadura

Mide desalineación interior (high-low), desajuste exterior y profundidad de picaduras, antes y después de soldar.

Versión imperial D253E solo en América

0,4 mm
Lectura

D253M
Versión métrica

FIT-UP PRO



Pipe Wrap

Banda de trazado para tubo

Marca líneas rectas, cortes de codo y ángulos; incluye tabla de tangentes y gráfico de 45°. Resiste abrasión y disolventes.

Ref. D160, D170, D177 · D184, D185, D187

76–660 mm (3–26″)
Tubo

3,2 mm
Graduación



Mul-T-Square

Escuadra de 45° para tubero

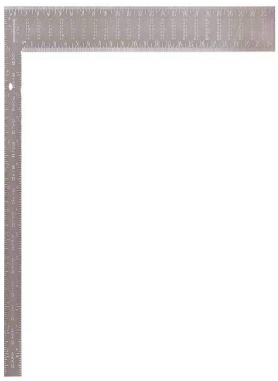
Dos hojas a 45° que deslizan en un mango de plástico; escalas métrica e imperial.

Ref. 790000 / 790030

hasta 203 mm
Bridas

hasta 356 mm
Accesorios

254 y 356 mm (opc. 762 mm)
Hojas



Aluminium Square

Escuadra de aluminio

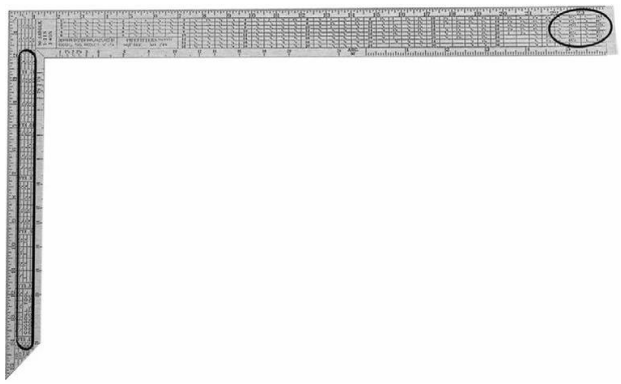
Ligera y resistente a la corrosión, con marcas grabadas en métrico e imperial.

Ref. D241

610×406 mm
Medidas

aluminio
Material

métrica e imperial
Escalas



Pipe Fitter's Square

Escuadra de tubero de inoxidable

Guías de retranqueo tubo-codo, localizador de eje, tabla de tangentes, tabla decimal y grados en una sola pieza.

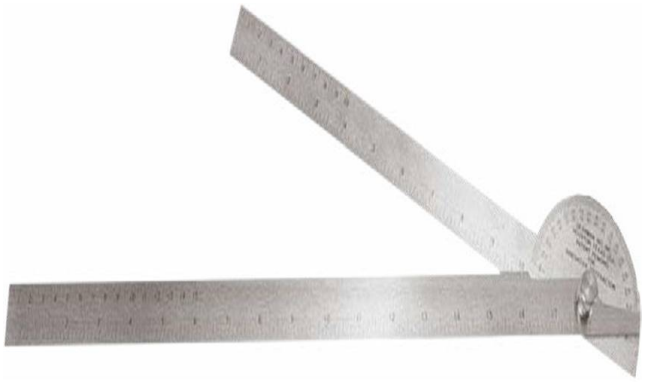
Ref. D248

394×610×3 mm
Medidas

inoxidable
Material

1/16″
Graduación

FIT-UP PRO



Protractors

Transportadores de ángulos

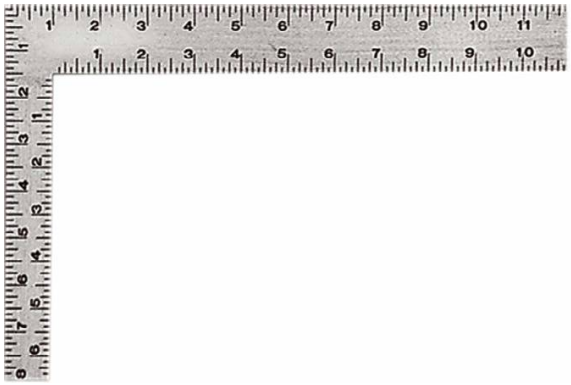
Comprueban ángulos, escuadría y biseles; el grande mide la escuadría de extremos de tubo hasta 1.016 mm y ingletes hasta 180°.

Inoxidable o aluminio · ref. DXX-250, DK-239, DK-100

102 mm
Mini

457 y 305 mm
Pequeño

1.219 y 914 mm
Grande



Framing Square

Escuadra de inoxidable

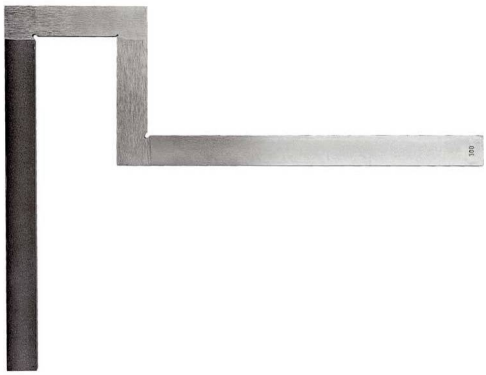
Para comprobar ejes, caídas y ángulos de tubo junto con un nivel; marcas cada 1/8" por las dos caras.

Ref. D256

203×305×1,6 mm
Medidas

inoxidable
Material

cada 1/8"
Marcas



Flange Squares

Escuadras para bridas

Bastidor rígido sin flexión para dejar la brida a escuadra con la cara del tubo.

Ref. TFSQ300, TFSQ400, TFSQ500

300, 400 y 500 mm
Tamaños

30×5 mm
Sección

acero
Material

WELDAS®



PYTHONrap T

Funda de cable tubular

Serraje vacuno marrón claro: 44-1022T y 44-1027T, 1 m, Ø 22 y 27 mm. Otras medidas bajo pedido.





PYTHONrap V

Funda de cable con velcro

Serraje vacuno: 5 y 10 m de Ø 50 mm, o por metros de Ø 30 y 50 mm. Otras medidas bajo pedido.





PYTHONrap Z

Funda de cable con cremallera

Serraje vacuno marrón claro, de 1 a 7,9 m y de Ø 22 a 37 mm. Otras medidas bajo pedido.



PYTHONrap Z negra

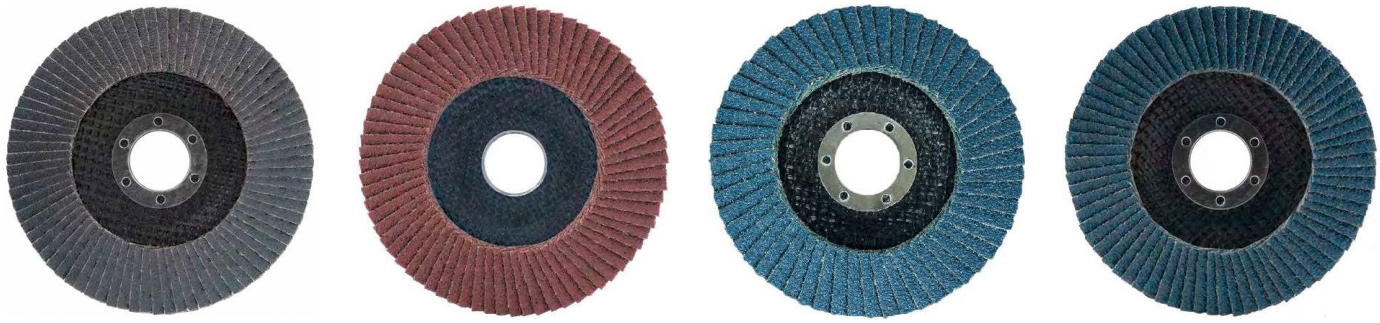
Funda de cable con cremallera

Flor vacuna negra (1 y 3 m) o nailon ignífugo negro (4 y 8 m). Otras medidas bajo pedido.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

10

Abrasivos y tratamiento de superficies



EN ESTE CAPÍTULO

- Discos de láminas
- Discos de fibra
- Discos de cambio rápido
- Discos de pulido y pastas
- Hojas y rollos abrasivos
- Muelas y fresas
- Discos unitizados
- Discos con velcro, papel y malla
- Platos e interfaces
- Satinadora: cepillos y rodillos
- Kits de pulido
- Cepillos de alambre y nylon
- Discos de limpieza
- Tratamiento de superficies
- Ruedas, bolas y manguitos con eje
- Satinadora: manguitos y bandas
- Cepillos de láminas



Láminas de carburo de silicio

Desbaste en construcción y piedra

Tela de carburo de silicio y soporte de fibra de vidrio. Buena refrigeración.



Láminas de corindón

Desbaste en acero

Tela de óxido de aluminio. También desbasta madera y plásticos.



Láminas de zirconio

Acero y acero inoxidable

Tela de zirconio y soporte de fibra. Muy buena relación calidad/precio.



Láminas de zirconio estándar

Acero y acero inoxidable

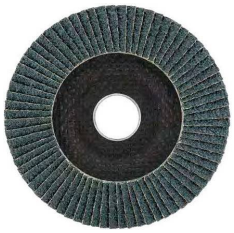
Número de láminas estándar y buen rendimiento de desbaste.



Láminas de zirconio de alta carga

Gran rendimiento en acero

Más láminas y más carga de abrasivo. Buena refrigeración y flexibilidad.



Láminas de zirconio alto rendimiento

Para acero inoxidable

Zirconio de última generación. Buena refrigeración y flexibilidad.



Láminas para esquinas

Desbaste en rincones y esquinas

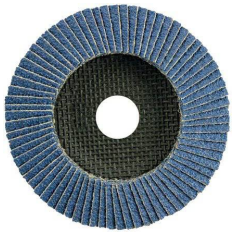
Disposición de láminas para trabajar en zonas de difícil acceso.



Láminas curvadas

Desbaste de acero en curvas

Diseño radial curvado: trabajo en ángulo, biselado y desbarbado.

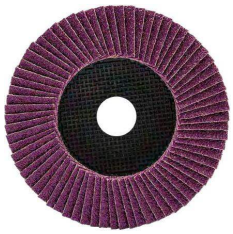


Láminas de zirconio puro

Excelente relación calidad/precio

Tela policotón con zirconio 100 % puro y gran capacidad de desbaste.

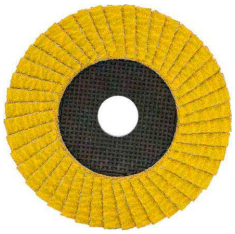
Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Láminas cerámicas trabajo duro

Trabajos intensivos en acero

Para trabajos extremadamente duros en acero, con gran arranque de material.



Láminas cerámicas con refrigerante

Todos los metales

Tela cerámica con agentes refrigerantes: desbaste rápido y frío.



Láminas ceramicadas top

Desbaste en acero inoxidable

Tela cerámica con refrigerantes; el grano se autoafila durante el uso.



Láminas cerámicas

Acero y acero inoxidable

Tela cerámica de calidad profesional para un desbaste rápido.



Láminas con visión

Inox, superficies planas y curvas

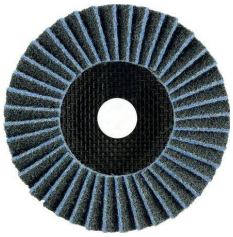
Diseño abierto que deja ver la pieza mientras se trabaja. Desbaste frío y controlado.



Láminas mixtas cerámica/zirconio

Máximo arranque de material

Combina tela de zirconio y tela cerámica con refrigerante.



Láminas de fieltro abrasivo

Pulido fino y acabado

Láminas de vellón para superficies rectas y perfiladas; vida muy larga.



Láminas para cristal

Desbaste de vidrio

Tela de carburo de silicio y soporte plástico. Buena refrigeración.



Láminas para aluminio

Sin embozamiento

Para aluminio y metales blandos: desbasta más rápido que un disco convencional.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Láminas para metales blandos

Aluminio, cobre, latón, bronce

Recubrimiento especial que evita que el material se pegue al abrasivo.



Láminas combinadas tela + vellón

Desbaste y acabado en una pasada

Rebaja la soldadura y deja el acabado en una sola operación.



Spray para desbaste de aluminio

Evita que el abrasivo se embote

Spray no graso para lijar aluminio y metales no férricos.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Disco unitizado ventilado

Plato de nylon ventilado

Fibras no tejidas comprimidas con carburo de silicio.



Disco unitizado blando

Acabado más fino

Más blando y menos denso: se calienta menos y se adapta a las formas.



Disco unitizado universal

Equilibrio entre dureza y acabado

Óxido de aluminio con plato de fibra. La calidad más versátil.



Disco unitizado duro

Densidad dura

Mucho más duro que los anteriores. Carburo de silicio y plato de nylon.



Disco unitizado agresivo

Para superficies a satinar

Calidad muy dura y agresiva: rectificado rápido y controlado.



Disco unitizado de 8 segmentos

Grano fino

Segmentos de fibra comprimida y soporte de nylon ventilado M14.



Disco unitizado de corindón blando

Más agresivo y acabado brillante

Grano de corindón, más agresivo y con acabado más brillante.



Disco unitizado de corindón

Grano agresivo, acabado brillante

Grano de corindón: desbasta más que el unitizado universal.



Disco unitizado para porcelánico

Porcelánico, mármol, granito

Quita manchas y residuos y abrillanta la superficie.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Disco unitizado con velcro

Flexible, para superficies planas

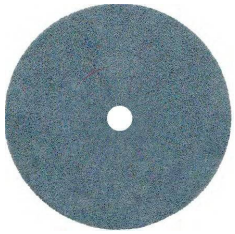
Carburo de silicio sobre soporte velcro.



Disco unitizado para amoladora recta

Ø 150 y 200 mm

Flexible, para lugares de difícil acceso.



Disco unitizado para soldaduras interiores

Esquinas interiores

Elimina el cordón en una esquina y deja el acabado en un solo paso.



Puntas unitizadas con eje

Acceso limitado y formas

Acabado de soldaduras internas y eliminación de la decoloración.



Muelas unitizadas con eje

Pulido de interiores

Rectificado y limpieza de diámetros internos.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Disco de limpieza multiuso

Pintura, barniz, óxido

Fibras de nylon de estructura abierta: limpia sin dañar la pieza.



Disco de limpieza cerámico

Óxido y pintura en una operación

Fibras de abrasivo cerámico, estructura muy abierta y resistente.



Disco de limpieza duro

Acero y acero inoxidable

Más duro y agresivo: pintura profunda, óxido y corrosión severa.



Disco de limpieza de larga duración

Alto rendimiento

Elimina pintura, óxido y corrosión con una vida útil muy larga.



Disco de limpieza extra fuerte

Restos muy resistentes

Gran poder de desincrustación de óxido y pintura.



Disco de limpieza para inoxidable

Soldaduras de inox

Nylon con grano cerámico: limpia y lija soldaduras de inoxidable.



Disco de limpieza para madera

Madera y cascos de barco

Restauración de superficies de madera e incrustaciones.



Disco de limpieza rígido

Corrosión severa y pintura

Fibra sintética con carburo de silicio y soporte rígido.



Disco de limpieza rígido agresivo

Limpieza rápida

Fibra sintética con carburo de silicio, más agresivo y veloz.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Fibra de carburo de silicio

Piedra natural y artificial

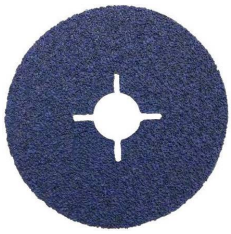
También para lijar madera y plásticos.



Fibra de corindón

Desbaste de acero

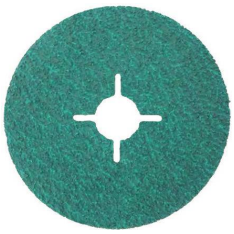
Desbaste, soldaduras, cantos y superficies.



Fibra de zirconio

Acero y acero inoxidable

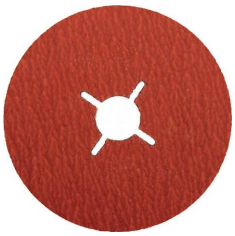
Desbaste, pulido de soldaduras y lijado de cantos.



Fibra de zirconio con aditivo

Desbaste muy frío

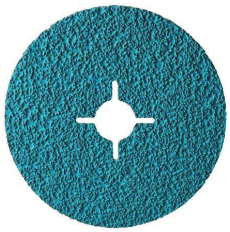
Zirconio puro y aditivo para un trabajo rápido y sin calentar.



Fibra cerámica

Acero, inoxidable y aluminio

Desbaste más frío, sin decoloraciones y con larga vida útil.



Fibra cerámica alto rendimiento

Más velocidad con menos presión

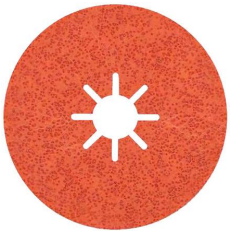
Mineral cerámico para un desbaste frío y rápido.



Fibra cerámica para acero

Alta velocidad de abrasión

Desbaste rápido y robusto con mayor vida útil.



Fibra cerámica para inoxidable

Sin decoloraciones

Grano cerámico de alta capacidad de abrasión.



Fibra cerámica de estructura especial

Acero y acero inoxidable

Alto poder de desbaste con menos presión.

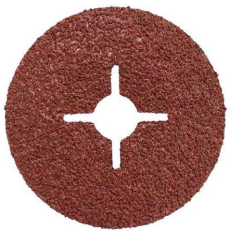
Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Fibra cerámica para inox (grano 3M)

Alto rendimiento en inoxidable

Grano cerámico 3M Cubitron II.



Fibra cerámica para acero (grano 3M)

Alto rendimiento en acero

Grano cerámico 3M Cubitron II.



Fibra cerámica con refrigerante (grano 3M)

Acero

Grano cerámico 3M con aditivo refrigerante.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Velcro de corindón y cerámico

Desbaste y pulido de soldaduras

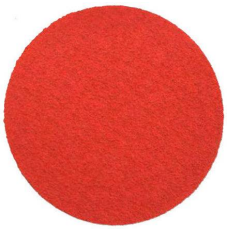
Base de tela pesada para trabajar con alta presión.



Velcro de zirconio

Acero e inoxidable

Alto poder de desbaste; elimina cordones de soldadura.



Velcro cerámico con refrigerante

Desbaste sin decoloración

Grano autoafilable y corte frío.



Velcro cerámico alto rendimiento (grano 3M)

Desbaste rápido y frío

Grano cerámico 3M Cubitron con refrigerante.



Velcro de carburo de silicio

Piedra y materiales de construcción

Desbaste y pulido de piedra natural y artificial.



Velcro aglomerado

Larga duración

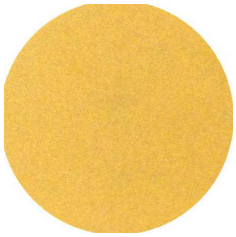
Grano compacto para preparación, pulido y acabados de calidad.



Velcro de grano piramidal

Inox y aluminio

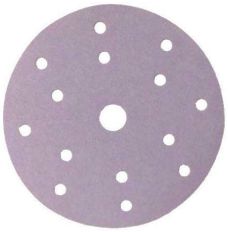
Preparación de superficies en el pulido de inoxidable y aluminio.



Disco de papel látex

Carrocería

Óxido de aluminio sobre papel látex; sin agujeros o con 15 agujeros.



Disco cerámico de papel látex

Carrocería exigente

Abrasivo cerámico; sin perforar o con 15 agujeros.

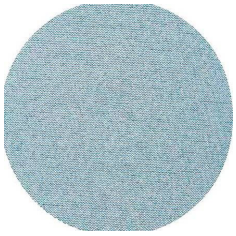
Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Disco de malla

Lijado sin polvo

Estructura abierta que no se emboza; a mano o con orbital.



Disco de malla cerámica

Carrocería exigente

Malla con grano cerámico y lijado libre de polvo.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

SOLDAGENA

Discos de malla de nylon con grano abrasivo para limpiar, desbarbar, satinar y dar el acabado final en acero, inoxidable y aluminio.



Disco acondicionador

Ø 115 mm · velcro · grano fino, medio y grueso

Desbarbar, matizar, satinar y eliminar rayas en acero inoxidable.



Disco acondicionador agresivo

Ø 115 mm · velcro · para inoxidable

Más duro y agresivo: desbaste de soldaduras y acabados de alta calidad.



Disco de desbaste y pulido

Ø 150 mm · malla densa

Homogeneizar, satinar perfiles y tubos, limpiar y pulir superficies metálicas.



Disco blando muy fino

Ø 150 mm · en seco o en húmedo

Se adapta a contornos. Limpieza y acabado mate; alternativa a la lana de acero.



Disco ventilado con rosca M14

Ø 115 mm · montaje directo en amoladora

Limpiar, desbarbar y dar acabado a cordones de soldadura sin quitarlos.



Disco de nylon

Ø 150 mm · espesor 12 o 19 mm

Acabados finos de alto brillo, satinados y lijado de cordones de soldadura.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Fibra de corindón

Cambio rápido por rosca

Desbaste en acero y metales férricos, soldaduras y cantos.



Fibra de zirconio y cerámico

Acero, inoxidable y aluminio

Desbaste y pulido de soldaduras.



Fibra ceramicada

Desbaste rápido y frío

Grano cerámico con aditivo activo.



Fibra ceramicada con refrigerante

Acero inoxidable

Desbaste agresivo, rápido y frío.



Disco unitizado

La calidad más universal

Carburo de silicio: preparación y igualado de superficies.



Disco unitizado de corindón

Grano más agresivo

Preparación y desbaste con acabado algo más áspero.



Disco de láminas de zirconio

Acero y acero inoxidable

Tela policotón con zirconio de alta calidad.



Disco de láminas combinado

Desbaste y pulido en una pasada

Tela abrasiva y vellón: rebaja la soldadura y deja el acabado.



Disco acondicionador

Pulido de inoxidable

Desbarbar, matizar, satinar y dar acabados.

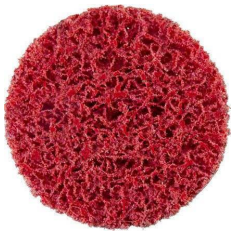
Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Disco de limpieza fino

Óxido leve y rebabas

Refina defectos superficiales y residuos de molde.



Disco de limpieza multiuso

Pintura, barniz y óxido

Fibras de nylon de estructura abierta.



Disco de fieltro

Pulido espejo

Fieltro de alta calidad; usar con pasta de pulir.



Platos para discos de cambio rápido

Tres durezas

Platos para toda la gama de discos de cambio rápido.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Plato muy duro ventilado

Desbaste muy exigente

Muy rígido; resiste el calor y la presión extrema.



Plato duro ventilado

Aplicaciones exigentes

Ranuras turbo que mantienen el disco más frío.



Plato medio duro ventilado

Abrasivos de grano 60 o más

Más flexible y con mejor control.



Plato de dureza media

Desbaste de uso general

No ventilado; presión uniforme.



Plato de dureza blanda

Abrasivos de grano 80 o más

Muy flexible: acabados, curvas y superficies rugosas.



Plato para materiales duros

Piedra y metal

Almohadilla de caucho rígido con velcro para superficies planas.



Plato velcro de flexibilidad media

Para discos acondicionadores

Capa de 3 mm y flexibilidad media, ideal en superficies planas.



Plato velcro sin goma

Gran agarre y flexibilidad

Solo una fina capa de velcro.



Plato de densidad media

Superficies planas

Muy resistente, con tuerca insertada.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Plato de densidad blanda

Superficies curvas

Espuma que se adapta a curvas y contornos.



Plato de densidad muy blanda

Superficies delicadas

Espuma ultrasuave de 25 mm.



Plato velcro blando ventilado

Rosca M14

Canales de ventilación que refrigeran el disco.



Plato para rotorbital con aspiración

Trabajo sin polvo

Canales de extracción de efecto ciclón.



Plato para rotorbital de dureza media

Uso general

Almohadilla de poliuretano para planos y curvas suaves.



Plato para rotorbital

Uso general

Dureza media para imperfecciones leves o medias.



Interface de protección

Entre plato y disco

Almohadilla con velcro que amortigua y protege el plato.



Interface fino de terciopelo

Para lijadoras orbitales

Absorbe el calor y protege el plato.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

SOLDAGENA



Portamanguitos de expansión

Áreas pequeñas e interiores

Soporte de tambor para manguitos abrasivos.



Manguito de zirconio

Para portamanguitos con eje de 6 mm

Gran arranque de material con poca presión.



Rueda quita adhesivos dentada

Para taladro

Elimina adhesivos, pegatinas, cinta de doble cara y vinilos.



Rueda quita adhesivos compacta

Para taladro

Elimina adhesivos, pegatinas y restos de pegamento.



Bola de algodón con eje

Pulido espejo

Construcción en capas que dispersa el calor.



Bola de espuma

Pulido de llantas

Para zonas de difícil acceso.



Bola acondicionadora

Rincones y zonas difíciles

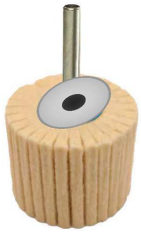
Vellón no tejido de 75 mm con eje de 6 mm.



Muela de fieltro con eje

Pulido espejo en cavidades

Para esquinas y huecos; usar con pasta de pulir.



Cepillo de fieltro con eje

Pulido espejo en planos

Fieltro de alta calidad; usar con pasta de pulir.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Disco de fieltro para inoxidable

Pulido espejo

Fieltro compacto prensado; usar con pasta.



Disco de talco para inoxidable

Pulido espejo rápido

Soporte velcro; usar con pasta rosa.



Disco de algodón cosido

Acabado espejo en inox

Láminas de algodón cosidas de alta calidad.



Disco de algodón y sisal

Acabado brillo

Disco combinado y cosido; usar con pasta rosa.



Disco de algodón tipo mopa

Acabado súper espejo

Para husillo cónico; también joyería.



Disco de algodón ventilado

Acabado súper espejo

Tela de algodón para superficies inoxidables.



Disco de algodón impregnado

Prepulido y repulido

Impregnado con resinas para más dureza y abrasividad.



Disco plano de fieltro duro

Pulido espejo en planos

Fieltro de lana prensada.



Disco compacto de fieltro

Mármol, piedra y metal

Fieltro de 25 mm de espesor con tuerca M14.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Disco de láminas verticales de fieltro

Acabado súper espejo

Las láminas verticales evitan el exceso de calor.



Disco de láminas de fieltro

Superficies planas e irregulares

Se adapta bien a las irregularidades.



Disco de fieltro ventilado

Abrillantado uniforme

Fieltro de 16 mm con menos aporte de calor.



Disco de sisal

Prepulido, satinado y matizado

Para acero inoxidable y metales no férricos.



Pastas de pulir sólidas

Para algodón, fieltro y felpa

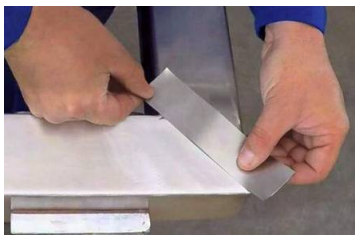
Gris (prepulido fuerte), rosa (brillo), verde (espejo), blanca (súper espejo).



Pasta de pulir líquida

Pulido y mantenimiento de metales

Aplicación manual o con máquina.

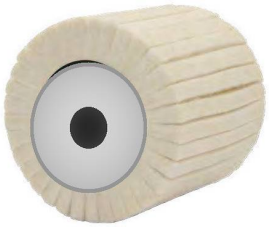


Cinta protectora para inox

Protege la pieza al lijar

Autoadhesiva, en caja dispensadora.

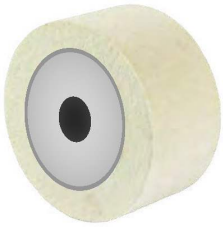
Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Cepillo de fieltro para satinadora

Pulido espejo

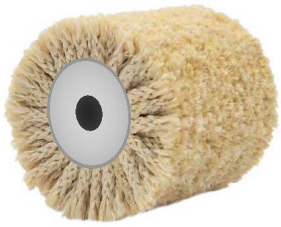
Para superficies grandes y planas de inoxidable.



Cepillo de fieltro merino

Prepulido y pulido espejo

Para superficies planas pequeñas y medianas.



Cepillo de sisal

Prepulido, satinado y matizado

Para acero inoxidable y metales no férricos.



Cepillo de algodón ventilado

Acabado súper espejo

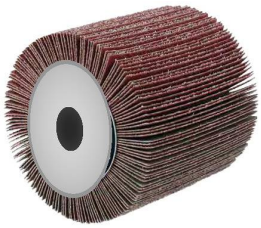
Para superficies inoxidables.



Cepillo de discos de algodón

Pulido espejo

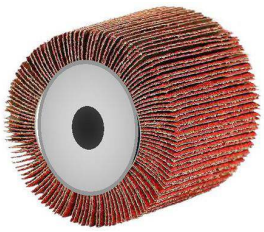
Para piezas irregulares y chapas.



Cepillo de láminas de esmeril

Lijado y rectificado

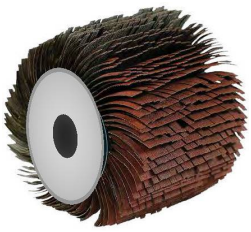
Elimina óxido, pintura y arañazos.



Cepillo de láminas cerámicas

Desbaste agresivo

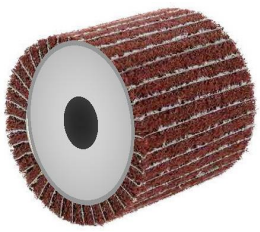
Deja un efecto brillante decorativo.



Cepillo de láminas flexibles

Superficies irregulares

Muchas hojas de óxido de aluminio, también para chapa perforada.



Cepillo combinado láminas + vellón

Matizado y satinado

Acabado uniforme en superficies planas.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Cepillo helicoidal de nylon

Acabados uniformes

Canal helicoidal de fibra de nylon con óxido de aluminio.



Cepillo helicoidal de zirconio

Rebabas, óxido y pintura

También biselado y acabado satinado.



Cepillo de vellón compacto

Satinado sin sombras

Fibra de nylon comprimido.



Cepillo de goma

Arañazos pequeños

Goma suave con grano de silicio que se adapta a la pieza.



Cepillo de limpieza para madera

Vigas y tablones

Limpieza rápida y larga vida útil.



Cepillo de limpieza ultrarresistente

Pintura, óxido y suciedad

Limpia sin eliminar material, como un chorro de arena.



Rodillo de expansión

Para manguitos

Rodillo duro y ventilado de 3 segmentos; cambio rápido.



Rodillo de expansión hinchable

Dureza ajustable

Para manguitos de zirconio, cerámicos, piramidales y de fieltro.



Rodillo para bandas

Agarre sin deslizamiento

Plástico suave y resistente con topes laterales de acero.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

SOLDAGENA



Manguito de zirconio

Desbaste y pulido

Elimina arañazos profundos, óxido y cordones.



Manguito cerámico

Larga vida útil

Elimina arañazos profundos y soldaduras.



Manguito de grano piramidal

Ahorra pasos de pulido

Alto arranque con acabado muy fino.



Manguito acondicionador

Óxido, rebabas y satinado

Vellón para acabado fino y satinado decorativo.



Manguito de fieltro

Pulido espejo

Fieltro merino continuo, sin junta.



Manguito impregnado

Alto brillo sin pastas

Prepulido y pulido en un paso.



Cinta adhesiva para bandas

Reparación de bandas

Resistente al calor y al desgarro.



Banda de corindón

Todos los metales

Lijado versátil, incluso en radios estrechos y tubos.



Banda de grano piramidal

Lijado muy fino

Ahorra pasos de trabajo.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Banda acondicionadora

Arañazos, óxido, satinado

Vellón con cierre rápido.



Banda de fieltro

Pulido espejo de tubos

Fieltro merino utilizable por ambos lados.



Banda impregnada con pasta

Pulido sin pastas

Lista para usar.



Banda de pulido espejo

Inox y metales no férricos

Con pastas: acabado espejo sin manchas ni sombras.



Banda de zirconio para tubo

Inoxidable

Arañazos profundos, desbaste y pulido de soldaduras.



Banda ceramicada para tubo (grano 3M)

Acero e inoxidable

Grano cerámico 3M Cubitron II para desbaste de soldaduras.



Banda acondicionadora para tubo

Satinado de calidad

Preparación de superficies, óxido y rebabas.



Banda piramidal para tubo

Inox y aluminio

Elimina rayas antes del pulido.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Hoja de lija al agua

Corindón sobre papel

Para lijado en húmedo.



Hoja de vellón

Tratamiento de metales

Tejido no tejido de óxido de aluminio que no se emboza.



Rollo de tela esmeril

Uso intensivo

Óxido de aluminio sobre tela flexible y duradera.



Rollo de fibra abrasiva

Limpieza y acabados

Para metal, madera y otros materiales.



Rollo de nylon

Acabado mate uniforme

Entramado de fibra de nylon.



Abanico de vellón

Matizado sin marcas

Cuatro láminas onduladas con grapa metálica.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Kit de pulido inox: planos

De la soldadura al súper espejo

Todo lo necesario para superficies planas.



Kit de pulido inox: curvas

De la soldadura al súper espejo

Todo lo necesario para superficies curvas.



Kit de pulido inox: satinado

De la soldadura al satinado

Tres pasos para superficies planas.



Kit de pulido inox de cambio rápido

Desbaste, alisado y espejo

Disco cerámico, unitizado y fieltro con pasta.



Kit de pulido de faros

Brillo y transparencia

Elimina arañazos y defectos de los faros.



Kit de pulido de cristales

Rayones leves o medianos

También marcas de agua y cal.



Kit de reparación de parabrisas

Rayones y rozaduras

Elimina imperfecciones del parabrisas.



Kit de pulido de plásticos y cascos

Calidad profesional

Para taladro de hasta 2500 rpm.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Cepillo de láminas con eje

Interior de tubos

Óxido de aluminio; eje de 6 mm.



Cepillo de láminas y vellón con eje

Acabado de calidad

Lámina abrasiva más vellón; eje de 6 mm.



Cepillo de vellón con eje

Se ajusta a la pieza

Malla de nylon con grano abrasivo; eje de 6 mm.



Cepillo de núcleo

Acabado constante

Láminas flexibles de óxido de aluminio.



Cepillo de núcleo M14

Para amoladora

Láminas de óxido de aluminio con rosca M14.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Muelas de corindón rosa con eje

Acero, fundición y soldaduras

Aglomerado vitrificado. Formas cilíndrica, cónica, disco, punta, esfera y oval.



Fresas de metal duro cilíndricas y esféricas

Trabajos exigentes

Gran concentricidad. Formas cilíndrica, frontal, punta redonda, esférica y oval.



Fresas de metal duro cónicas y ojivales

Trabajos exigentes

Formas ojival, árbol, llama, cono y cono invertido.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Cepillo de taza latonado con espiga

Para taladro

Acero latonado ondulado, espiga de 6 mm.



Cepillo circular latonado con espiga

Superficies perfiladas

Acero latonado ondulado, espiga de 6 mm.



Cepillo de brocha latonado

Trabajos de frente

Acero latonado ondulado, espiga de 6 mm.



Cepillo latonado encapsulado

Más control

Puntas encapsuladas para zonas concretas.



Cepillo circular de inox con espiga

Superficies perfiladas

Acero inoxidable ondulado, espiga de 6 mm.



Cepillo circular latonado

Varios ejes

Muy flexible; acabado según la presión.



Cepillos de nylon abrasivo

No rayan ni oxidan

Filamento de nylon con óxido de aluminio, espiga de 6 mm.



Cepillo de taza latonado M14

Para amoladora

Superficies planas y todo tipo de acabado.



Cepillo de taza de inox M14

Para amoladora

Alambre de acero inoxidable.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Cepillo de taza trenzado M14

Acción agresiva

Acero trenzado para amoladora.



Cepillo cónico latonado M14

Superficies irregulares

Para cantos y esquinas.



Cepillo cónico trenzado M14

Superficies irregulares

Acero trenzado, acción agresiva.



Cepillos manuales de precisión

Trabajos delicados

Nylon, latón o inox con mango de plástico o madera.



Cepillo manual con mango de plástico

Universal

Acero latonado, inox o latón.



Cepillo manual con mango de madera

Superficies grandes

Acero latonado templado.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

11

Protección del soldador









EN ESTE CAPÍTULO

- Pantallas de soldar
- Cabeza y cuello
- Guantes
- Ropa
- Calzado
- Accesorios de protección



Pantalla abatible preparada para aire

Color real 1/1/1/1 · visor 100 × 60 mm

Pantalla de soldar y amolar con frontal abatible, filtro automático de clase óptica 1/1/1/1 y mando a distancia Bluetooth. Lista para conectar a la unidad de aire filtrado.



Pantalla automática HD preparada para aire

Color real 1/1/1/1 · tono 5–13 · 4 sensores

Filtro automático de alta definición con visor de 100 × 60 mm y mandos exteriores de sensibilidad, retardo y amolado. Preparada para la unidad de aire filtrado.



Pantalla automática 90 × 110

Tono 9–13 · visor 96 × 42 mm · amolado

Para quien no suelda toda la jornada pero quiere un buen equipo: mandos interiores, función de amolado y arnés regulable en 5 puntos con almohadilla de nuca.



Unidad de aire filtrado

Filtración TH3 · caudal 170, 200 o 230 l/min

Equipo motorizado que lleva aire filtrado a las pantallas preparadas para aire. Batería de ion-litio recargable y avisos de batería baja, filtro colmatado y caudal bajo.



Pantalla de cabeza con mirilla abatible

Mirilla abatible 108 × 51 mm · 365 g

Pantalla ligera de fibra vulcanizada de una pieza, sin protección de barbilla. Arnés con rosca de ajuste; resiste el calor hasta 180 °C. Se suministra sin filtros. EN 175.



Pantalla automática con botón de amolado

Color real · tono 8–13 · visor 100 × 50 mm

Cuatro sensores de arco, mandos digitales con indicador LED de tono, sensibilidad y retardo, y botón exterior de amolado (tono 4). Batería reemplazable y ayuda solar. En negro o amarillo.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



31-1950

COOL FR · cubrecuello

Interior ignífugo y antiestático, 200 g/m². Talla única. EN ISO 11612 y EN 1149-5.



31-1980

COOL FR · pasamontañas

Interior ignífugo y antiestático, 200 g/m². Tallas L y XL. EN ISO 11612 y EN 1149-5.



23-*514

Fire Fox · gorra naranja

Algodón ignífugo. Tallas 7 a 7 3/4 (56–62 cm): * = 1 a 7. EN ISO 11611 clase 1.



23-*515

Fire Fox · gorra azul

Algodón ignífugo. Tallas 7 a 7 3/4 (56–62 cm): * = 1 a 7. EN ISO 11611 clase 1.



23-*503

Gorra · estampado camuflaje

Tallas 7 a 7 3/4 (56–62 cm): * = 1 a 7.



23-*507

Gorra · bandera de EE. UU.

Tallas 7 a 7 3/4 (56–62 cm): * = 1 a 7.



23-*524

Gorra · estampado «Wild»

Tallas 7 a 7 3/4 (56–62 cm): * = 1 a 7.



23-8000

Fire Fox · gorro

Algodón ignífugo. Tallas L (56–59 cm) y XL (59–62 cm). EN ISO 11611 clase 1.



23-3611

Arc Knight · pañuelo negro

Pañuelo de soldador de algodón ignífugo, talla única (46–68 cm). EN ISO 11611 clase 1.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



23-3612

Fire Fox · pañuelo azul

Pañuelo de soldador de algodón ignífugo, talla única (46–68 cm). EN ISO 11611 clase 1.



23-3613

Fire Fox · pañuelo naranja

Pañuelo de soldador de algodón ignífugo, talla única (46–68 cm). EN ISO 11611 clase 1.



23-3615

Fire Fox · pañuelo negro

Pañuelo de soldador de algodón ignífugo, talla única (46–68 cm). EN ISO 11611 clase 1.



23-3601

Pañuelo · estampado camuflaje

Pañuelo de algodón estampado.



23-3602

Pañuelo · estampado «Wild»

Pañuelo de algodón estampado.



23-3604

Pañuelo · bandera de EE. UU.

Pañuelo de algodón estampado.



23-3606

Pañuelo · estampado «Happy Hour»

Pañuelo de algodón estampado.



23-3607

Pañuelo · estampado «Paradise»

Pañuelo de algodón estampado.



23-3609

Pañuelo · bandera de la UE

Pañuelo de algodón estampado.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



23-6680

Fire Fox · capucha azul

Algodón ignífugo. También en talla grande, 23-6680XL. EN ISO 11611 clase 1.



23-6680/LV

Fire Fox · capucha azul larga

Algodón ignífugo, 62 cm de largo. EN ISO 11611 clase 1.



23-6690

Fire Fox · capucha naranja

Algodón ignífugo. EN ISO 11611 clase 1.



23-6630L

Arc Knight · capucha de cuero

Serraje negro. Tallas L y XL (23-6630XL). EN ISO 11611 clase 2.



23-7766

TURMOflex · sotocasco de invierno

Negro, exterior ignífugo y forro COMFOflex. EN ISO 11611 clase 1.



23-7702

TURMOflex · sotocasco elástico

Azul, con exterior ignífugo (antes del lavado).



23-7733

TURMOflex · sotocasco azul

Forro de fibra y algodón; exterior ignífugo (antes del lavado).



23-7711

TURMOflex · sotocasco térmico

Forro térmico de piel de oveja; exterior ignífugo (antes del lavado).



20-3100V

SWEATSOpad · banda para careta

Banda antisudor para el arnés de la careta, 22 cm, paquete de 2.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



20-3100V/17

SWEATSOpad · banda para careta

Banda antisudor para el arnés de la careta, 17 cm, paquete de 2.



20-3200V

SWEATSOpad · banda para casco

Banda antisudor para casco de obra, 25 cm, paquete de 2.



20-3300V

SWEATSOpad · banda trasera

Banda antisudor para la parte trasera del arnés, 14 cm, paquete de 2.



44-7180

Gorro de cuero para careta

Flor vacuna negra; va sobre el arnés de la careta y se fija con velcro.



44-7181

Cubrenuca de cuero

Flor vacuna negra; se fija con velcro al gorro 44-7180.



44-7182

Babero de cuero

Flor vacuna negra; protege el cuello y se fija con velcro a la careta.



44-7184

Babero de serraje

Serraje vacuno negro; se fija con velcro dentro o fuera de la careta.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



10-2000

COMFOflex · guante MIG/MAG

«Bucktan Wide Body» de serraje vacuno premium con forro COMFOflex. Tallas S, L, XL, XXL, L/18 y LH. EN 12477 tipo A.



10-2178

COMFOflex · manopla MIG/MAG

Versión de un dedo del «Bucktan Wide Body», serraje vacuno premium y forro COMFOflex. Talla L. EN 12477 tipo A.



10-2087

COMFOflex · guante MIG/MAG azul

Serraje de cuello vacuno azul, forro COMFOflex, cuerpo ancho y pulgar reforzado. Tallas L y XL. EN 12477 tipo A.



10-2900-A

STEERSOtuff · soldadura de mucho calor

Serraje vacuno con forro de lana y COMFOflex. Tallas L y XL. EN 12477 tipo A.



10-2655

ThunderingBison · guante de soldadura

Mano reforzada de flor de bisonte, puño de serraje vacuno y dorso con forro COMFOflex. Tallas M–XXL. EN 12477 tipo A.



10-2850

DEERSOsoft · piel de ciervo

Forro COMFOflex: máxima sensibilidad, control y comodidad. Tallas L y XL. EN 12477 tipo A.



10-2050

Arc Knight · todo tipo de soldadura

Serraje vacuno negro y flor vacuna blanca, muy cómodo. Tallas S–XXL. EN 12477 tipo A.



10-2750

STEERSOtuff · mano reforzada

Mano de serraje y flor vacuna, puño de serraje y dorso con forro COMFOflex. Tallas L, XL y XXL. EN 12477 tipo A.



10-2755

STEERSOtuff · dorso aluminizado

Mano reforzada de flor vacuna, puño de serraje, dorso con forro COMFOflex y aluminio PFR. Tallas L y XL. EN 12477 tipo A.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



10-2385

COMFOflex · dorso aluminizado

Dorso aluminizado PFR que refleja el calor radiante; serraje de ciervo y de vacuno. Tallas L, XL y XXL. EN 12477 tipo A.



10-2009

Par combinado MIG/MAG + TIG

Izquierda COMFOflex (10-2000) para MIG/MAG y derecha SOFTouch (10-1009) para la antorcha. Talla XL. EN 12477 tipo A + B.



10-2392

Guante MIG · forro de algodón

Pulgar recto reforzado para la pistola MIG; serraje de cuello vacuno. Tallas S–XXXL, LH/L, LH/XL y L/18. EN 12477 tipo A.



10-2392 MIT

Manopla MIG · forro de algodón

Versión de un dedo del 10-2392, pulgar recto reforzado, serraje de cuello vacuno. Talla L. EN 12477 tipo A.



10-2392GB

Golden Brown · guante MIG

Pulgar recto reforzado; serraje de cuello vacuno Golden Brown. Tallas L y XL. EN 12477 tipo A.



10-2150

Guante con palma de flor

Palma de flor vacuna resistente al aceite y la intemperie; resto de serraje de cuello vacuno. Tallas L y XL. EN 12477 tipo A.



10-2101

Guante económico rojo

Pulgar de ala, serraje de cuello vacuno rojo y forro de algodón. Tallas S–XXL, LH/L y LH/XL. EN 12477 tipo A.



10-2101GB

Golden Brown · guante económico

Pulgar de ala, serraje de cuello vacuno Golden Brown y forro de algodón. Tallas L y XL. EN 12477 tipo A.



10-2112

Guante económico gris

Pulgar de ala, serraje gris y forro de algodón. Talla XL. EN 12477 tipo A.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



10-1003

SOFTouch · guante TIG

Flor de cerdo invertida, pulgar reforzado e índice sin costura para alimentar la varilla. Tallas M–XXL. EN 12477 tipo B.



10-1004

SOFTouch · guante TIG

Flor de cabra con puño de tejido gris ignífugo. Tallas S–XXL. EN 12477 tipo B.



10-1005

SOFTouch · guante TIG

Flor de ternera, pulgar reforzado e índice sin costura. Tallas S–XXL. EN 12477 tipo B.



10-1007

SOFTouch · guante TIG

Palma de flor de cabra; dorso y puño de serraje vacuno. Tallas M, L y XL. EN 12477 tipo B.



10-1009

SOFTouch · guante TIG ligero

Flor de cabra ligera, puño de serraje vacuno e índice sin costura. Tallas M–XXL. EN 12477 tipo B.



10-1050

SOFTouch · TIG y todo tipo de soldadura

Flor vacuna y de cabra, puño de serraje vacuno e índice sin costura. Tallas M–XXL. EN 12477 tipo A.



10-2304

DEERSOsoft · guante TIG

Flor de ciervo suave con puño de serraje vacuno. Tallas M–XXL. EN 12477 tipo A.



10-2644

ThunderingBison · guante TIG

Mano de flor de bisonte y puño de serraje vacuno. Tallas M–XXL. EN 12477 tipo B.



10-2670

Guante de mecánico

Flor de cabra con dorso elástico de spandex. Tallas M–XXL. EN 388.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



10-2806

Guante de trabajo

Doble serraje vacuno, palma forrada y puño de seguridad de 7,5 cm. Talla L. EN 388.



10-2209

Guante de trabajo

Color de seguridad, serraje vacuno, tira en los nudillos, palma forrada y puño de 7,5 cm. Tallas S–XXL. EN 388.



10-2209LB

Lava Brown · guante de trabajo

Serraje vacuno Lava Brown, tira en los nudillos, palma forrada y puño de 7,5 cm. Tallas L y XL. EN 388.



10-1206

Guante de uso general

Serraje vacuno, tira en los nudillos, palma forrada y puño de 7,5 cm. Talla L. EN 388.



10-2064

Guante tipo conductor

Uso general; serraje de costado vacuno resistente. Tallas L y XL. EN 388.



10-2336

SOFTouch · tipo conductor

Palma de flor suave para más sensibilidad en las yemas y dorso de serraje. Tallas M, L y XL. EN 388.



10-2633

ThunderingBison · tipo conductor

Palma de flor de bisonte muy flexible y dorso de serraje vacuno. Tallas M–XXL. EN 388.



10-2700

STEERSOtuff · tipo conductor

Flor de costado vacuna resistente y flexible; repele aceite y agua. Tallas S–XXL. EN 388.



10-9334

Guante tipo conductor

Palma de flor de costado vacuna y dorso de serraje. Talla XL. EN 388.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



44-7300

Lava Brown · chaqueta de cuero

Serraje de costado vacuno grado A, mín. 1 mm. Tallas M–XXXXL. EN ISO 11611 clase 2.



44-7300/P

Lava Brown · chaqueta mixta

Delantero de serraje vacuno y espalda de algodón ignífugo 315 g/m². Tallas M–XXXL. EN ISO 11611 clase 1.



44-7300/P-AQ

Arc Queen · chaqueta de mujer

Lava Brown: delantero de serraje vacuno y espalda de algodón ignífugo 315 g/m². Tallas S–XL. EN ISO 11611 clase 1.



44-7800

Lava Brown · capa con mangas

Serraje de costado vacuno grado A, mín. 1 mm. Tallas M–XXXL. EN ISO 11611 clase 2.



44-71..

Lava Brown · mandil con peto

44-7136, 44-7142(W) y 44-7148(W), de 91 a 122 cm. Arnés autoequilibrado. EN ISO 11611 clase 2.



44-7124

Lava Brown · mandil de cintura

Serraje vacuno grado A, 60 × 60 cm. EN ISO 11611 clase 2.



44-78..

Lava Brown · peto para capa

44-7820, -7828, -7836 y -7836XL, de 51 a 120 cm. Para 44-7800, 44-2800, 38-4330 y 33-2300. EN ISO 11611 clase 2.



44-7248

Lava Brown · mandil de perneras

Serraje vacuno grado A, 122 cm. EN ISO 11611 clase 2.



44-7440

Lava Brown · perneras

Serraje vacuno grado A, 102 cm. EN ISO 11611 clase 2.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



44-7440/7600

Lava Brown · pantalón de cuero

Serraje vacuno grado A, mín. 1 mm. Tallas M–XXXL. EN ISO 11611 clase 2.



44-7440/7648

Lava Brown · pantalón con peto

Peto y tirantes, espalda cerrada; serraje vacuno grado A. Tallas M–XXXXL. EN ISO 11611 clase 2.



44-7023

Lava Brown · manguitos (par)

Serraje vacuno grado A, 58 cm, con arnés de equilibrado. EN ISO 11611 clase 2.



44-7028

Lava Brown · protector de brazo

Uso intensivo (pieza), 35 cm, forro COMFOflex y cierre de velcro. EN ISO 11611 clase 2.



44-7106

Lava Brown · cubrebotas (par)

15 cm, con refuerzo moldeable sobre el empeine. EN ISO 11611 clase 2.



44-7114

Lava Brown · polainas con cubrebotas

Par de 36 cm, con refuerzo moldeable en espinilla y empeine. EN ISO 11611 clase 2.



44-7114EXT

Lava Brown · extensión de polaina

Par de 15 cm de ancho para las polainas 44-7114 y el protector 44-7028. EN ISO 11611 clase 2.



44-2530/P

Golden Brown · chaqueta mixta

Serraje de costado vacuno y espalda de algodón ignífugo 305 g/m². Tallas M–XXXL. EN ISO 11611 clase 1.



44-2847

Golden Brown · mandil con hombros

Serraje de costado vacuno, 92 cm de largo. Tallas M, L y XL. EN ISO 11611 clase 2.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



44-2800

Golden Brown · capa con mangas

Serraje de costado vacuno, mín. 1 mm. Tallas L, XL y XXL. EN ISO 11611 clase 2.



44-28..

Golden Brown · peto para capa

44-2828 y 44-2836 (71 y 91 cm). Para 44-2800, 44-7800, 38-4330 y 33-2300. EN ISO 11611 clase 2.



44-21..

Golden Brown · mandil con peto

44-2136, 44-2142 y 44-2142 W, de 91 a 107 cm. Arnés autoequilibrado. EN ISO 11611 clase 2.



44-2600

Golden Brown · pantalón de cuero

Serraje de costado vacuno, mín. 1 mm. Tallas M, L y XL. EN ISO 11611 clase 2.



44-2648

Golden Brown · pantalón con peto

Serraje de costado vacuno con protección de pecho. Tallas M–XXL. EN ISO 11611 clase 2.



44-2321

Golden Brown · manguitos (par)

52 cm, velcro arriba y elástico en la muñeca. También 44-2321XL. EN ISO 11611 clase 2.



44-2106

Golden Brown · cubrebotas (par)

15 cm, con refuerzo moldeable sobre el empeine. EN ISO 11611 clase 2.



44-2114

Golden Brown · polainas con cubrebotas

Par de 36 cm, con refuerzo moldeable en espinilla y empeine. EN ISO 11611 clase 2.



44-5530

Golden Brown · chaqueta de flor

Flor vacuna, mín. 1 mm. Tallas L–XXXL. EN ISO 11611 clase 2.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



44-5600

Golden Brown · pantalón de flor con peto

Flor vacuna, mín. 1 mm, con protección de pecho. Tallas L–XXXL. EN ISO 11611 clase 2.



38-4350

Arc Knight · chaqueta reforzada

Algodón ignífugo 520 g/m² con refuerzo de serraje negro y doble cierre en la manga. Tallas M–XXXL. EN ISO 11611 clase 2.



38-4330

Arc Knight · chaqueta ignífuga

Algodón ignífugo 520 g/m²; admite peto Lava Brown o Golden Brown. Tallas M–XXXL. EN ISO 11611 clase 2.



38-4375

Arc Knight · bata

Algodón ignífugo 520 g/m², 114 cm de largo. Tallas M–XXL. EN ISO 11611 clase 2.



38-4328

Arc Knight · capa con mangas

Algodón ignífugo 520 g/m². Tallas M–XXXL. EN ISO 11611 clase 2.



38-4320

Arc Knight · peto para capa

Serraje vacuno negro, 51 × 56 cm. EN ISO 11611 clase 2.



38-43..

Arc Knight · mandil con peto

38-4336, 38-4342 y 38-4342 W, de algodón ignífugo 520 g/m². Arnés autoequilibrado. EN ISO 11611 clase 2.



38-44..

Arc Knight · mandil reforzado

38-4436, 38-4442 y 38-4442 W, algodón 520 g/m² con refuerzo de serraje negro. EN ISO 11611 clase 2.



38-4321XL

Arc Knight · manguitos (par)

Algodón ignífugo 520 g/m², 52 cm. EN ISO 11611 clase 2.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



38-4340

Arc Knight · pantalón de peto reforzado

Algodón ignífugo 520 g/m² con refuerzo de serraje negro. Tallas M–XXXL. EN ISO 11611 clase 2.



38-4360

Arc Knight · pantalón

Algodón ignífugo 520 g/m²; admite rodilleras. Tallas M–XXL. EN ISO 11611 clase 2.



38-4380

Arc Knight · pantalón de peto

Algodón ignífugo 520 g/m². Tallas M–XXXL. EN ISO 11611 clase 2.



33-2300

Fire Fox · chaqueta azul

Algodón ignífugo 305 g/m²; admite peto Lava Brown o Golden Brown. Tallas M–XXXL. EN ISO 11611 clase 1.



33-2320

Fire Fox · manguitos (par)

Algodón ignífugo azul 305 g/m², 52 cm. EN ISO 11611 clase 1.



33-2600

Fire Fox · pantalón azul

Algodón ignífugo 305 g/m²; admite rodilleras. Tallas M–XXXL. EN ISO 11611 clase 1.



33-2700

Fire Fox · pantalón de peto

Algodón ignífugo azul 305 g/m²; admite rodilleras. Tallas M–XXXL. EN ISO 11611 clase 1.



33-2800

Fire Fox · buzo

Algodón ignífugo azul 305 g/m²; admite rodilleras. Tallas M–XXXL. EN ISO 11611 clase 1.



33-3060

Yellowjacket · chaqueta mixta

Cuerpo de algodón ignífugo azul 305 g/m² y mangas de serraje vacuno amarillo. Tallas S–XXXXL. EN ISO 11611 clase 1.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



31-1300

COOL FR · camiseta interior

Manga larga, 60 % modacrílica, 38 % algodón y 2 % hilo antiestático, 200 g/m². Tallas XS–XXXL. EN ISO 11612 y EN 1149-5.



31-1600

COOL FR · pantalón interior

Largo, 60 % modacrílica, 38 % algodón y 2 % hilo antiestático, 200 g/m². Tallas XS–XXXL. EN ISO 11612 y EN 1149-5.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



44-3006LB

Protector de mano aluminizado

Refleja el calor intenso; dorso de cuero, 15 × 20 cm. También por pares: 44-3006LB/PR.



44-3008LB

Protector de mano de fibra de vidrio

Fibra de vidrio reflectante con dorso de cuero.



44-3009BF

Protector de mano de fibra de vidrio

Fibra de vidrio reflectante con dorso de fibra de vidrio negra recubierta.



44-7111

Pantalla plegable de cuero

Para cristal de 110 × 50 mm (no incluido). 27 × 29 cm.



44-7110

Funda portaelectrodos

De cuero, 2,3 kg de capacidad, 38 × 8 cm.



10-1099

Dedil TIG

De aramida con cierre de velcro, 16 cm.



44-7190

Manguitos anticorte

Punto de aramida ignífugo, corte nivel 4 / D, 45–50 cm. EN 388.



44-7900

Lava Brown · cojín de soldador

Serraje vacuno por una cara y rayón PFR por la otra, 50 × 50 × 8 cm.



44-7905

Lava Brown · cojín de soldador

Serraje vacuno por una cara y rayón PFR por la otra, 39 × 33 × 3 cm.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



44-7910

Cojín de soldador de lona

Lona resistente al calor y a la llama, 50 × 50 × 8 cm.



44-7915

Cojín de soldador de lona

Lona resistente al calor y a la llama, 39 × 33 × 3 cm.



44-7920

Lava Brown · cojín de cuero

Serraje vacuno marrón, 50 × 50 × 8 cm.



44-7925

Lava Brown · cojín de cuero

Serraje vacuno marrón, 39 × 33 × 3 cm.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

MAFEPE



Chaqueta de soldador piel flor

Piel flor vacuno · EN ISO 11611 clase 2 (A1, A2)

Chaqueta de soldador fabricada en piel flor vacuno. Cierre click, espalda con fuelle y cosida con hilo de Kevlar.

EPI categoría II · EN ISO 13688 · Reglamento (UE) 2016/425

piel flor vacuno	EN ISO 11611 clase 2 (A1, A2)	M, L, XL, XXL
Material	Norma	Tallas



Chaqueta de soldador serraje

Serraje grado A · EN ISO 11611 clase 2 (A1, A2)

Chaqueta de soldador fabricada en serraje grado A. Cierre click, espalda con fuelle y cosida con hilo de Kevlar.

EPI categoría II · EN ISO 13688 · Reglamento (UE) 2016/425

serraje grado A	EN ISO 11611 clase 2 (A1, A2)	M, L, XL, XXL
Material	Norma	Tallas



Chaqueta de soldador serraje espalda tejana

Serraje grado A · espalda tejana

Chaqueta de soldador fabricada en serraje grado A, con espalda de tejido vaquero con fuelle. Cierre click y cosida con hilo de Kevlar.

serraje grado A	tejana con fuelle	M, L, XL, XXL
Material	Espalda	Tallas



Bulls L

S3 HI HRO FO SR · suela que resiste 300 °C

Bota de seguridad de piel flor hidrófuga con suela PU/Vibram resistente al calor por contacto. Puntera AirToe Composite y plantilla antiperforación de acero inoxidable.

HI aislamiento térmico de la suela · HRO calor por contacto ≥ 300 °C · FO hidrocarburos · SR antideslizante

EN ISO 20345:2022 S3	PU / Vibram	38–47
Norma	Suela	Tallas



Nordic Plus L

S3 CI FO SR · protección contra el frío

Bota alta de piel Pull-up hidrófuga con forro Thinsulate. Puntera AirToe Composite, plantilla antiperforación de acero inoxidable y plantilla extraíble Ergo Dry.

CI aislamiento contra el frío · FO hidrocarburos · SR antideslizante

EN ISO 20345:2022 S3	PU / PU	38–47
Norma	Suela	Tallas

12

Seguridad y equipamiento de taller









EN ESTE CAPÍTULO

- Extracción de humos
- Cortinas y mamparas
- Mesas y mobiliario
- Manipulación y transporte

GPPH



IQ Air Flow

Campana extractora de humos para mesa

Extrae los humos de toda la superficie de la mesa, incluidas las esquinas. Con ventilador o sin él, para conectarla a la ventilación existente.



IQ Aero Clean Mobile

Mobile 1.0 y 2.0 · instalación fija o móvil

Equipo de filtrado con limpieza de cartuchos por aire pulsado. La versión 1.0 se conecta a la campana IQ Air Flow; la 2.0 lleva dos brazos de extracción.



IQ Aero Clean Wall

Wall 1.0 y 2.0 · montaje en pared

Filtrado sin ocupar espacio en el suelo. La versión 1.0 lleva un brazo de extracción y se puede conectar a IQ Air Flow; la 2.0, dos brazos para dos puestos.



Estación de amolado y soldadura SOG

Base, con barreras o con extracción superior

Mesa que capta el polvo y los gases del amolado y la soldadura; funciona con un extractor de aire o con un equipo de filtrado.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

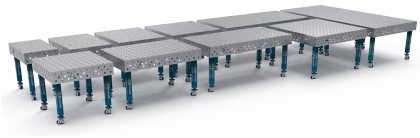
GPPH



Mesas tradicionales

Series EXPERT · PRO · PLUS · ECO

Acero S355J2+N mecanizado con precisión, para soldadura manual o robotizada. Hasta 10 tamaños, con pies o ruedas.



Mesas inoxidables INOX

Series PRO INOX y PLUS INOX

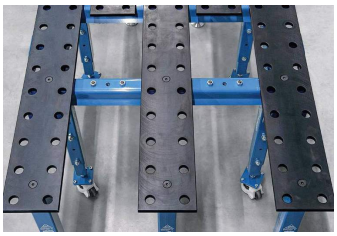
Acero inoxidable con alto contenido de cromo: al soldar inoxidable no aparecen focos de corrosión. Con patas o ruedas.



Mesas SMART

Serie económica · tableros de 12 y 15 mm

Alternativa económica con las funciones esenciales. Orificios de Ø 16 o Ø 28 mm en cuadrícula de 100 x 100 mm.



Mesas modulares MWT

Tablero de placas deslizantes de 15 mm

Placas fresadas ajustables, altura regulable de 850 a 1150 mm y mesas combinables para ampliar el área de trabajo.



Mesas BASIC

Mesas de soldadura y montaje

Sin paredes laterales: base asequible para soldadura robotizada y estaciones de medición. Tablero de 12 mm.



Mesa DIY

1200 x 800 mm · tablero de 8 mm

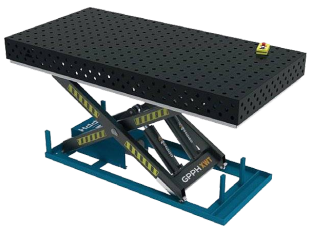
Mesa compacta de soldadura y montaje para pequeños talleres, mecánicos o como mesa auxiliar de máquinas CNC.



Mesas octogonales OCT

Pensadas para la soldadura robotizada

Forma octogonal para posicionar las piezas con precisión e integrarse en líneas automatizadas. De 600 a 1400 mm.



Mesas elevables XWT

Elevación hidráulica del tablero

Altura de trabajo regulable, con válvulas de sobrecarga y de seguridad e interruptores de fin de carrera.



WeldStation

Estación de soldadura completa

Mesa de soldadura con cajones, paneles perforados y espacio de almacenamiento para tener todo el utillaje a mano.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

GPPH



Juego de cajones

Montado bajo el tablero de la mesa

Herramientas siempre a mano y puesto ordenado. Para la mayoría de tamaños y todas las series de mesas tradicionales.



Estante inferior

Montado en las patas de la mesa

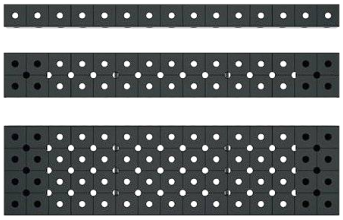
Chapa perforada para guardar equipos de soldar, herramientas o perfiles aprovechando el espacio bajo la mesa.



Soportes TRESTLE

Series EXPERT · PRO · PLUS · ECO

Caballetes de soldadura para ampliar el área de trabajo o como base estable de montaje. Con pies o ruedas.



Bloques de soldadura

De 600 a 3000 mm de largo

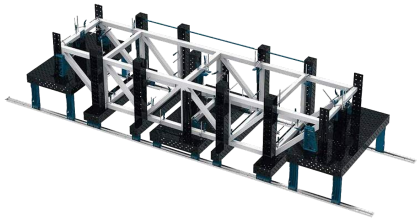
Unen dos o más mesas manteniendo rejilla y orificios; solos o con patas TRESTLE para crear puestos a medida.



Conectores de mesa

20 tamaños, de 100 a 2000 mm

Unen mesas o soportes TRESTLE a una distancia fija, para mantener las dimensiones exactas de lo soldado.



Raíles SLIDE SYSTEM

Modular, en tramos de 1 m

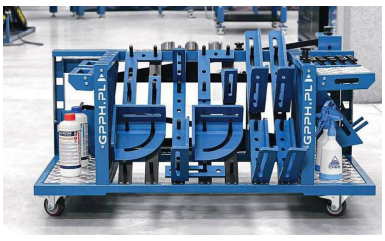
Mesas y soportes se desplazan sobre raíles y se bloquean en la posición deseada para reconfigurar el puesto.



Welding Gate

Marco para fijar cobots a la mesa

Fijación estable del cobot a la mesa de soldadura; compatible con varios modelos de mesa y de montaje sencillo.



Carros para herramientas

Tamaños M y L, también con cajones

Mantienen el utillaje ordenado y a mano; el carro M cabe debajo de la mayoría de las mesas GPPH.



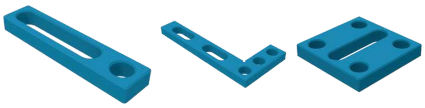
GPPH CHEM

Protector y limpiador para mesas

PROTECTOR antiproyecciones sin compuestos oleosos y HD CLEANER limpiador con inhibidores de corrosión.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

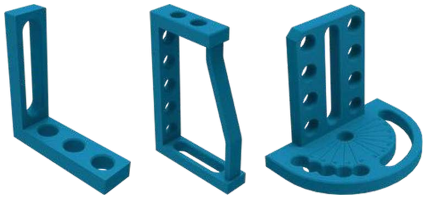
GPPH



Topes y escuadras planas

Versiones para cada serie de mesa

Topes, escuadras planas, discos y placas de adaptación para posicionar las piezas sobre el tablero.



Escuadras espaciales

Incluye medidor de ángulo espacial

Escuadras de varios tamaños para apoyar y posicionar las piezas sobre la mesa. Versiones para cada serie.



Extensiones y bloques multiusos

Más superficie de trabajo

Extensiones de 1000 x 100 y 1000 x 200 mm que amplían el tablero, y bloques multiusos para la mesa.



Pernos de sujeción

De montaje rápido y magnéticos

Pernos para fijar escuadras, topes y demás utillaje a los orificios de la mesa. Versiones para cada serie.



Sargentos y tornillos de apriete

Con palanca de acción rápida

Torniquetes y tornillos de apriete, fijos o de garganta variable, para sujetar las piezas a la mesa.



Abrazaderas para tubos

Rectas y angulares, de 330 a 800 mm de alto

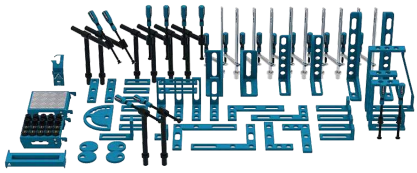
Abrazaderas con brazos, adaptadores y tapas de presión para sujetar tubo sobre la mesa de soldadura.



Prismas y conos de centrado

Para soldar tubos

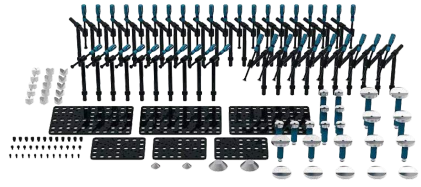
Prismas fijos y ajustables y conos de centrado para apoyar y alinear tubos sobre la mesa.



Kits de herramientas

De 25 a 252 elementos

Juegos completos de utillaje adaptados a cada serie de mesa: EXPERT, PRO, PLUS y ECO.



Kits para soldadura de tubos

MASTER · BASE · COMPACT · MINI

Abrazaderas, prismas, conos y placas de montaje para soldar tubo, de 20 a 124 elementos. Para todas las mesas GPPH.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



50-1866

LAVAshield · manta de sílice

Hasta ± 1000 °C, 174 × 174 cm, 600 g/m², con ojales. ISO 9150.



50-2368/2468

LAVAshield · manta negra

Fibra de vidrio con neopreno, ± 550 °C, 174 × 234 cm, con ojales. ISO 9150.



50-3068

LAVAshield · manta dorada

Fibra de vidrio con acrílico/neopreno, ± 550 °C, 174 × 234 cm, con ojales. ISO 9150.



50-2472

LAVAshield · manta negra por metros

Rollo de ± 183 cm de ancho y ± 45 m, ± 550 °C, sin ojales. ISO 9150.



50-3072

LAVAshield · manta dorada por metros

Rollo de ± 183 cm de ancho y ± 45 m, ± 550 °C, sin ojales. ISO 9150.



55-6166

LAVAshield · cortina roja

1,74 × 1,74 m, 28 ojales; para el bastidor COMBOframe 55-8668. EN ISO 25980.



55-6168

LAVAshield · cortina roja

1,74 × 2,34 m, 32 ojales; para el bastidor COMBOframe 55-8668. EN ISO 25980.



55-7166

LAVAshield · cortina verde

1,74 × 1,74 m, 28 ojales; para el bastidor COMBOframe 55-8668. EN ISO 25980.



55-7168

LAVAshield · cortina verde

1,74 × 2,34 m, 32 ojales; para el bastidor COMBOframe 55-8668. EN ISO 25980.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.

WELDAS®



55-6166/MTR

LAVAshield · cortina roja por metros

178 cm de alto, rollo de hasta 27 m, ojales cada 20 cm y anillas de Ø 50 mm. EN ISO 25980.



55-7166/MTR

LAVAshield · cortina verde por metros

178 cm de alto, rollo de hasta 27 m, ojales cada 20 cm y anillas de Ø 50 mm. EN ISO 25980.



55-8668

COMBOframe · bastidor modular

1,8 × 1,8 m o 1,8 × 2,4 m, para las cortinas 55-6166, 55-6168, 55-7166 y 55-7168. Se sirve sin cortina.



55-6166/Strip

LAVAshield · lama roja

68 cm de ancho y 180 cm de largo, con 5 ojales y 5 anillas de Ø 50 mm. EN ISO 25980.



55-7166/Strip

LAVAshield · lama verde

68 cm de ancho y 180 cm de largo, con 5 ojales y 5 anillas de Ø 50 mm. EN ISO 25980.



55-6218

LAVAshield · mampara unible roja

137 × 180 cm, se une a otras; con 9 anillas de Ø 50 mm. EN ISO 25980.



55-7218

LAVAshield · mampara unible verde

137 × 180 cm, se une a otras; con 9 anillas de Ø 50 mm. EN ISO 25980.

Configuración y datos técnicos según aplicación: consúltenos.



Welders Stool

Taburete de soldador

Asiento de acero estampado con agujeros de ventilación y ajuste rápido de altura, para taller y obra.

Ref. WS1

135 kg	380–560 mm	acero con ventilación
Carga	Altura	Asiento

B&B SUMNER



Reel Jacks

Soportes para bobinas de cable

Doble pasador de bloqueo y rosca ACME de 1,5"; compatibles con los ejes de B&B Sumner.

Ref. 4900 (bobinas 660–1.422 mm) · 4901 (1.168–2.438 mm)

1.135 kg	660–2.438 mm	330–1.370 mm
Carga	Bobina	Altura



Baby Pipe Buggy

Carro para tubo

Ruedas antipinchazos, cinta de trinquete y lanza de desmontaje rápido.

Peso: 53 kg · ref. 2013

450 kg	hasta 305 mm	hasta 6.096 mm
Carga	Tubo	Longitud



Biggy Pipe Buggy

Carro para tubo largo y pesado

Bastidor mayor que el Baby Pipe Buggy, ruedas industriales antipinchazos y cintas de trinquete.

Ref. 2014

900 kg	hasta 508 mm	hasta 7.315 mm
Carga	Tubo	Longitud



Pipe Stacker Cart

Carro de varios niveles para tubo

Almacena y mueve varios tubos en vertical; bastidor de acero y ruedas con bloqueo.

Ref. PSC2

900 kg	hasta 36"	hasta 7.315 mm
Carga	Tubo	Longitud

B&B SUMNER



Conduit Stacker Cart 1 y 2

Carro para tubo conduit

Brazos escalonados que separan el conduit por tamaños; base de acero y ruedas con bloqueo.

450 kg	sin suelo	con suelo de malla
Carga	CSC1	CSC2



Hanger Stacker Cart 1 y 2

Carro para soportes de tubería

Brazos escalonados y plataforma de acero para guardar y mover soportes y accesorios de colgar.

450 kg	sin suelo	con suelo de malla
Carga	HSC1	HSC2



Bundle Stacker Cart

Carro para haces de tubo

Niveles escalonados y soportes de acero que evitan que la carga se desplace; ruedas con bloqueo.

450 kg	sin suelo	con suelo de malla
Carga	BSC1	BSC2



Storage Stacker Cart

Carro con estantes

Estantes y separadores de acero para herramientas, material y accesorios; ruedas de poliuretano sobre acero.

Ref. SSC1

680 kg	poliuretano sobre acero
Carga	Ruedas

B&B SUMNER



Stor Cage Cart

Carro jaula con cierre

Malla de acero, refuerzos en las esquinas y ruedas grandes, para guardar herramientas y material en obras compartidas.

453–680 kg
Carga

48" (SCC48) y 60" (SCC60)
Versiones



Single Cylinder Carts

Carro para una botella de gas

Bastidor reforzado, ruedas macizas de goma y cadena de sujeción.

hasta 203 mm (mod. 108)
Botella

hasta 305 mm (mod. 112)
Botella

goma maciza
Ruedas



Double Cylinder Carts

Carro para dos botellas de gas

Dos compartimentos con cadenas de seguridad, para trabajar con oxígeno y acetileno a la vez.

hasta 330 mm (mod. 213)
Botellas

hasta 229 mm (mod. 209)
Botellas

goma de alta resistencia
Ruedas

MATHEY DEARMAN



Slings and Cradles

Eslingas y cunas para tubo

Ruedas de poliuretano de 101,6 mm con rodamientos sellados que protegen el revestimiento; balancines ensayados por tercero.

Cable de 5/8″ · cunas de 2 o 4 ramales

51–914 mm (2–36″)	**hasta 25.700 kg**	**de 3 a 7**
Tubo	Carga	Rodillos



Pipe Launchers

Lanzadores de tubo

Plataforma modular de rodillos para lanzar y apoyar tubo en soldadura de campo, fabricación y perforación dirigida; apilables.

Rodillos de poliuretano sustituibles

51–1.524 mm (2–60″)	**1.100–9.070 kg**	**estándar y HD**
Tubo	Carga	Versiones



Beam Clamp Rollers

Rodillos con mordaza para viga

Se fijan a vigas en I con doble mordaza y se recolocan en segundos; para racks de tubería y montajes en altura.

Cinta de seguridad incluida

51–1.524 mm (2–60″)	**1.016–10.160 kg**	**estándar y HD**
Tubo	Carga	Versiones

SUMNER MATERIAL LIFTS



EL-405 Stacker Lift

Apilador manual

Plataforma grande para cajas, manivela de dos velocidades y freno de rueda; pasa por una puerta estándar.

Ref. 784650

181 kg	1.346 mm	dos velocidades
Carga	Altura	Manivela



Serie 1900

Elevador de material

Horquillas reversibles, base de dos posiciones y ruedas de 5"; se desmonta para transportarlo.

Ref. 782051 (1910)

158 kg	3,05 m	dos velocidades
Carga	Altura	Manivela



Roust-A-Bout™

Elevador para un solo operario

Eleva y coloca cargas en sitios difíciles con doble cabrestante (carga y mástil) de 4 velocidades; ideal para montar tubería.

Cuatro modelos · pintado o galvanizado

680 kg	4,57–7,62 m	8"
Carga	Altura	Ruedas



Fab-Mate™

Elevador de posicionado

Para elevar y colocar con precisión una sola persona; compatible con Adjust-A-Fit™ y Adjust-A-Flange™ de Fit-Up Pro.

Ref. 783900

450 kg	2.134 mm	8"
Carga	Altura	Ruedas

SUMNER MATERIAL LIFTS



Serie 2000 Short Stack™

Elevador de material compacto

Pasa por puertas estándar; argolla para izarlo y protección de polea de 360°; montaje sin herramientas.

362 kg
Carga

3,66 o 4,88 m
Altura



Serie 2000

Elevador de material

Cuatro modelos para construcción y climatización; accesorios: cunas para tubo, pluma y bandejas.

Montaje sin herramientas con pasadores

294–450 kg
Carga

3,05–7,62 m
Altura



Serie 2100 Contractors

Elevador para obra

Protección de polea, horquillas reversibles y argollas de izado; acabado pintado o galvanizado.

294 kg
Carga

3,66 / 5,49 / 7,32 m
Altura

pintado o galvanizado
Acabado



Serie 2200 Lil' Hoister

Elevador ligero y portátil

Doble mástil en I, cinta de nailon de 1" en lugar de cable y ruedas abatibles para cargarlo en furgoneta.

Ref. 784310 (2210)

dos velocidades
Manivela

8" que no marcan
Ruedas

cinta de nailon
Elevación

SUMNER MATERIAL LIFTS



Serie 2300 Drylift / HVAC

Elevador para placas y conductos

Cabezal inclinable 65° para placas de yeso; versión HVAC; se entrega con carro de transporte.

Ref. 784345, 784346, 784332, 2311HVCA

68 kg	3,42 o 4,42 m	45 kg
Carga	Altura	Peso



Serie 2400 Contractor

Elevador compacto para furgoneta

Plegado mide algo más de 1,52 m y cabe en la mayoría de furgonetas; protección de polea de 360°.

Ref. 784750, 784751, 784752, 784763

204 kg	3,66 o 4,88 m	pintado o galvanizado
Carga	Altura	Acabado



Serie 2500 Counterbalanced

Elevador contrapesado

Sin patas delanteras: eleva pegado a la pared o a obstáculos; se divide en carro y mástil para transportarlo.

Ref. 786510 a 786513 (2510 a 2525)

300–455 kg	3–7 m	dos velocidades
Carga	Altura	Manivela



Serie 2600 'The Big Lift'

Elevador de gran capacidad

Para cargas pesadas en espacios reducidos; manillar de dirección para centrar y montaje sin herramientas.

Ref. 783067 / 783068

498 kg	4,57 m	pintado o galvanizado
Carga	Altura	Acabado

SUMNER MATERIAL LIFTS



Eventer™

Elevador para espectáculos

Acabado negro y mástil telescópico de aluminio anodizado, para iluminación, sonido y truss.

Ref. 784760, 783801, 783800

363 kg
Carga

4,88 / 6,10 / 7,62 m
Altura



Pórtico GH3/4T

Pórtico portátil de aluminio

Tres piezas, montaje por dos personas sin puntos de atrapamiento y luz regulable.

Polipasto no incluido

0,75 t (748 kg)
Carga

aluminio
Material

8" con freno o 10" antipinchazos
Ruedas



Pórtico GH2T

Pórtico portátil de aluminio

Mismo sistema de tres piezas; cuatro configuraciones de luz y altura.

Polipasto no incluido

2 t (1.995 kg)
Carga

aluminio
Material

8" con freno
Ruedas



Pórtico GH5T

Pórtico de aluminio de gran carga

Tres configuraciones de luz, altura regulable y carro opcional para desplazar la carga.

Polipasto no incluido

5 t (4.990 kg)
Carga

aluminio
Material

con freno
Ruedas

SUMNER MATERIAL LIFTS



Polipasto de palanca

Polipasto de palanca estándar

Cuerpo de acero con carraca de 360° y gancho superior desmontable; ensayado a 1,5 veces la carga.

1/4–6 t	1,5–6 m	ANSI/ASME, OSHA y CE
Capacidad	Cadena	Normas



Polipasto de palanca Premium

Polipasto de palanca de altas prestaciones

Freno único, cadena fosfatada al zinc y sin necesidad de precarga.

0,8–9 t	1,5–6 m	ANSI/ASME, OSHA y CE
Capacidad	Cadena	Normas



Polipasto de palanca Premium con protección de sobrecarga

Se detiene si se supera la carga

Mismas prestaciones que el Premium con parada automática por sobrecarga.

0,8–9 t	1,5–6 m	ANSI/ASME, OSHA y CE
Capacidad	Cadena	Normas



Polipasto de cadena

Polipasto manual de cadena

Para elevación vertical en puesto fijo; poleas de acero templado y gancho superior desmontable.

1/2–10 t	3–9 m	ANSI/ASME, OSHA y CE
Capacidad	Cadena	Normas

SUMNER MATERIAL LIFTS



Polipasto de cadena Premium

Polipasto de cadena de baja altura

Diseño de altura libre reducida y cadena fosfatada al zinc.

1/4–20 t	3–9 m	ANSI/ASME, OSHA y CE
Capacidad	Cadena	Normas



Polipasto de cadena Premium con protección de sobrecarga

Impide trabajar con sobrecarga

Todas las prestaciones Premium con bloqueo si la carga supera el límite.

1–20 t	3–9 m	ANSI/ASME, OSHA y CE
Capacidad	Cadena	Normas

14

Calentamiento por inducción





EN ESTE CAPÍTULO

- Refrigerados por líquido
- Refrigerados por aire
- Conectados a fuente de soldadura

Miller



ProHeat 35 con cables refrigerados por líquido

35 kW · hasta 788 °C

Pre y poscalentamiento de tubos y piezas planas con cables flexibles, mantas aislantes y control de temperatura integrado.

Precalentamiento y poscalentamiento · 103 kg

35 kW al 100 %	**hasta 788 °C**	**trifásica**
Potencia	Temperatura	Alimentación



ProHeat 35 con inductor rodante

35 kW · hasta 315 °C

Calentamiento uniforme de tubo en rotación, con sensor que corta la salida si la pieza se detiene.

20 kW con un inductor rodante

35 kW (2 inductores)	**hasta 315 °C**	**trifásica**
Potencia	Temperatura	Alimentación

Miller



ProHeat 35 con mantas refrigeradas por aire

35 kW · hasta 204 °C

Mantas de inducción que se adaptan a distintos diámetros de tubo y longitudes de chapa, con calentamiento uniforme.

Precalentamiento y poscalentamiento

35 kW al 100 %	hasta 204 °C	trifásica
Potencia	Temperatura	Alimentación



ProHeat 35 con cables refrigerados por aire

35 kW · hasta 204 °C

Cables de inducción refrigerados por aire: calentamiento uniforme y rápido sin llamas ni gases.

Precalentamiento y poscalentamiento

35 kW al 100 %	hasta 204 °C	trifásica
Potencia	Temperatura	Alimentación

Miller



Calentador ArcReach

7,8 kW · hasta 315 °C

Precalentamiento y deshidrogenado conectado a una fuente de soldadura ArcReach compatible.

Precalentamiento y deshidrogenado · 20 kg

7,8 kW al 100 %	**hasta 315 °C**	**fuente ArcReach**
Potencia	Temperatura	Requiere

15

Mecanizado in situ









EN ESTE CAPÍTULO

- Mandrinado en línea
- Recargue de alojamientos
- Refrentado de bridas
- Torneado, fresado y taladrado
- Biselado de chapa
- Pruebas de válvulas

CLIMAX
Portable Machining & Welding Systems



BB3100 BOREMAX

Mandrinado y recargue en un solo equipo

Servomotor de 3,1 kW y pantalla táctil para mandrinar y soldar; incluye útiles de alineación, soportes y plaquitas.

Barras de 19, 31,8 y 57,15 mm · carrera 12" (opc. 24")

22–400 mm
Mandrinado

0–300 rpm
Velocidad

servo 3,1 kW
Motor



BB3000

Mandrinadora portátil compacta

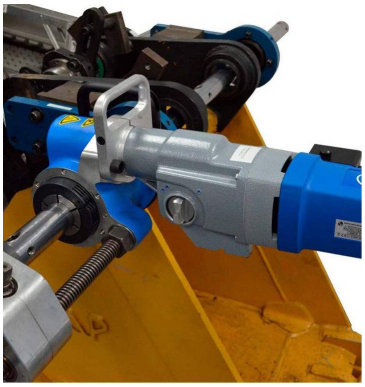
Repara articulaciones de maquinaria pesada sin desmontarla; montaje en menos de 30 minutos.

Motor eléctrico o neumático

38,1–127 mm
Mandrinado

31,8 mm
Barra

254 mm
Carrera



BB4500

Mandrinadora portátil versátil

Rodamientos esféricos patentados y reductora 4:1 para espacios reducidos; montaje en 30 minutos o menos.

Eléctrico, servo, hidráulico o neumático

38,1–254 mm
Mandrinado

44,45 mm (opc. 31,8)
Barra

hasta 914 mm
Carrera



BB5000

La mandrinadora más utilizada de Climax

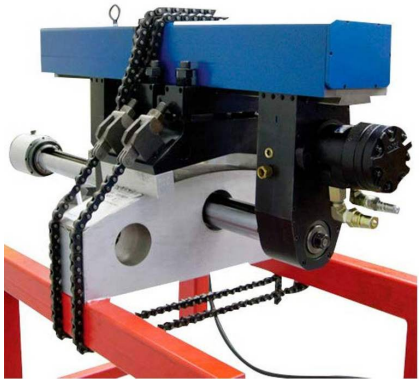
Para construcción, minería, energía y naval: mandrinado, refrentado, taladrado, reparación de válvulas y recargue.

38,1–609,6 mm
Mandrinado

30 minutos o menos
Montaje

eléctrico, servo, hidráulico o neumático
Accionamiento

CLIMAX
Portable Machining & Welding Systems



BB5500

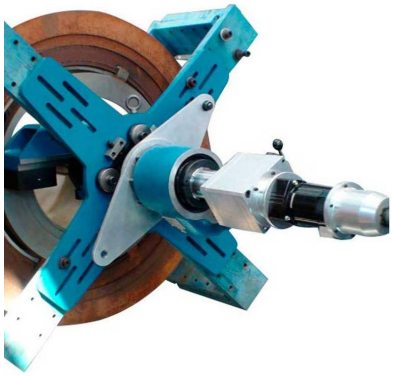
Mandrinado de acoplamientos de turbina

Mandrina los taladros de pernos calibrados de turbinas y acoplamientos grandes sin necesidad de bruñir.

53,3–106,7 mm
Mandrinado

desde 27" de diámetro
Acoplamientos

hidráulico, neumático o eléctrico
Accionamiento



BB6100

Mandrinadora de servicio pesado

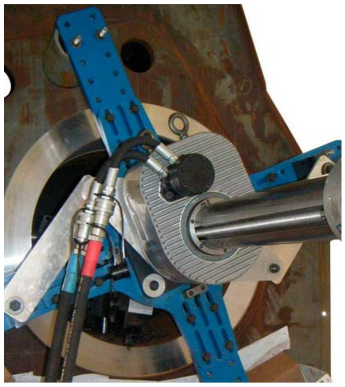
Mandrina y refrenta sin cambiar de equipo; admite hasta 1,5° de desalineación en el montaje.

Avance automático mecánico o eléctrico opcional

152,4–1.069,3 mm
Mandrinado

1.435 ft·lb
Par

hidráulico
Motor



BB7100

Mandrinadora para industria pesada

Rehabilita alojamientos de cojinetes, articulaciones y carcasas de turbina; doble cabezal de mandrinado.

Avance automático mecánico o eléctrico opcional

260,4–1.572,6 mm
Mandrinado

2.280 ft·lb
Par

hidráulico
Motor



BB8100

La mayor mandrinadora estándar de Climax

Para pivotes de dragalina, mechas de timón, carcasas de turbina y cuerpos de bomba; alineación óptica opcional.

Herramientas de 1" de mango cuadrado

368,3–2.465,3 mm
Mandrinado

4.783 ft·lb
Par

hidráulico
Motor

CLIMAX
Portable Machining & Welding Systems



Kit servomotor 1,5 kW

Conversión a servomotor

Sustituye el accionamiento de la BB3000 (con adaptador), BB4500 y BB5000; mando de mano con parada de emergencia.

CE, UKCA y NFPA 79

110 V (32 A) o 220 V (16 A)
Tensión

hasta 400 rpm (BB3000)
Velocidad

IP67 motor / IP54 caja
Protección



Kit servomotor 3,1 kW

Conversión a servomotor

Para BB4500 y BB5000, con mando de mano de pantalla táctil; alternativa portátil al accionamiento hidráulico.

CE, UKCA y NFPA 79

220 V (16 A)
Tensión

hasta 130 rpm
Velocidad

IP67 motor
Protección

CLIMAX
Portable Machining & Welding Systems



MFF350

Refrentadora manual de bridas

Sin energía externa: cara plana, cara con resalte y refrentado puntual con acabados según ASME B16.5.

13,5–350 mm
Refrentado

13,5–250 mm
Amarre interior

3,2–12,5 µm
Rugosidad



FF3000

Refrentadora ligera de montaje interior

Una de las más ligeras del mercado: la monta y maneja una sola persona; operativa en menos de 10 minutos.

Cabezales de biselado Quick-Lock opcionales

38,1–304,8 mm
Refrentado

16 kg
Peso

neumático
Motor



FF5000

Refrentadora compacta de perfil bajo

Refrenta, bisela y tornea bridas de tubería, válvulas y bombas en espacios reducidos; montaje en dos piezas.

Motor neumático · avances automáticos

127–609,6 mm
Refrentado

27 kg
Peso

193 mm
Altura sobre la brida



FF5300

Refrentadora de dos brazos

Brazos intercambiables (hasta 813 o 1.016 mm) y cabezal giratorio de 360° para chaflanes y ranuras RTJ y de junta tórica.

144,8–1.016 mm
Refrentado

neumático 2,4 HP
Motor

CLIMAX
Portable Machining & Welding Systems



FF6300

Refrentadora de montaje interior o exterior

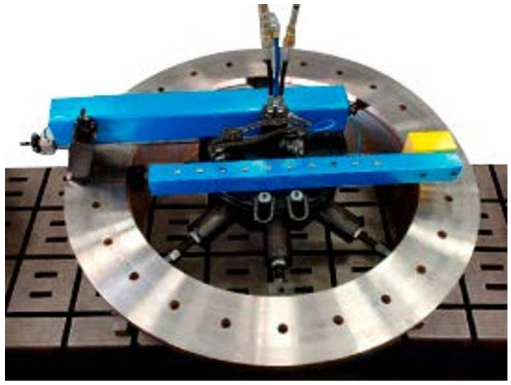
Accionamiento por sinfín con poca holgura incluso sobre los taladros; montaje interior, exterior (cadena) o sobre superficie.

Avance por mando a distancia

299,7–1.524 mm
Interior

254–1.524 mm
Exterior

hidráulico o neumático
Motor



FF7200

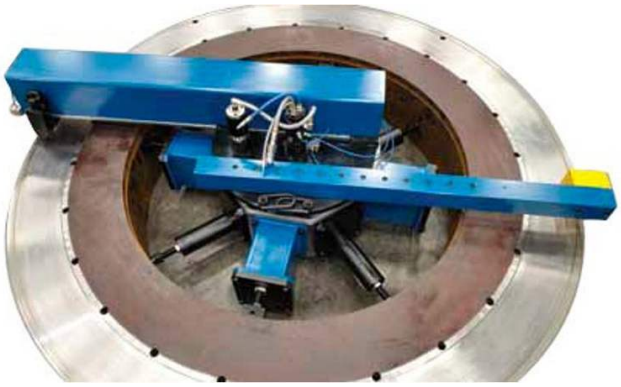
Refrentadora de servicio pesado

Componentes sobredimensionados para mecanizar incluso superficies interrumpidas; también fresa.

762–1.828,8 mm
Refrentado

889–1.828,8 mm
Fresado

neumático o hidráulico
Motor



FF8200

Refrentadora de gran diámetro

Corona sobredimensionada y avances regulables a distancia; configurable como fresadora. Montaje interior o exterior.

1.143–3.048 mm
Refrentado

interior o exterior
Montaje

neumático o hidráulico
Motor



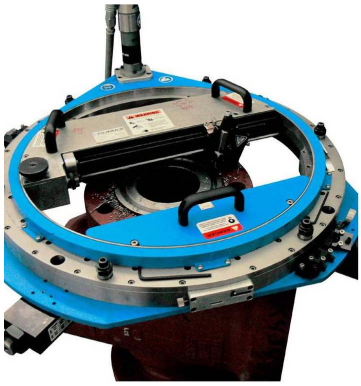
FF1200

Refrentadora de montaje exterior

Mecaniza los siete tipos de brida habituales sin accesorios; mando de avance exterior y parada de emergencia.

0–317,5 mm
Refrentado

CLIMAX
Portable Machining & Welding Systems



FF2400

Refrentadora de montaje exterior

Bridas medianas y grandes: todos los perfiles estándar sin piezas de cambio; transmisión por correa de alto par.

0–622,3 mm
Refrentado



FF3600

Refrentadora de montaje exterior

La mayor de la serie de montaje exterior, para recipientes a presión y bridas de oleoducto.

0–927,1 mm
Refrentado



EZ Facer™ ODFF12

Refrentadora exterior compacta

Cara con resalte, cara plana, RTJ y junta lenticular cónica, en horizontal, vertical o sobre cabeza.

CE y UKCA · caja metálica

101,6–304,8 mm
Refrentado

neumático 1,1 kW
Motor

63,5 mm
Carrera axial



EZ Facer™ ODFF24

Refrentadora exterior de gran diámetro

Mismas operaciones que la ODFF12 para bridas grandes; amarre de 246,4 a 622,3 mm.

CE y UKCA · caja metálica

0–609,6 mm
Refrentado

neumático 1,1 kW
Motor

63,5 mm
Carrera axial

CLIMAX
Portable Machining & Welding Systems



SPEED FACER™ ODF30–ODF120

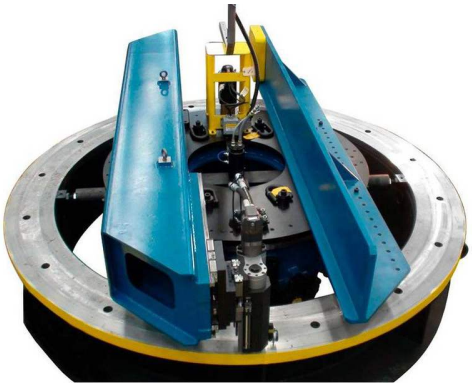
Refrentadoras de anillo giratorio

Diez modelos con anillo giratorio, montaje rápido y avance automático; contrarrefrentado, chaflanes y ranuras de junta tórica.

0–3.061 mm
Refrentado

10
Modelos

neumático o hidráulico
Motor



CM6200

Fresadora circular

Fresado y mecanizado de un punto de bridas muy grandes con montaje interior, exterior o sobre la cara; pantalla táctil.

2.004–4.501 mm
Fresado interior

2.499–5.331 mm
Montaje exterior

hasta 254 mm
Fresas

CLIMAX
Portable Machining & Welding Systems



PL2000

Torno portátil

Se monta en el extremo del eje para rehabilitar muñones y extremos sin desmontar equipos.

38,1–228,6 mm Eje	**1 HP eléctrico o 1,22 HP neumático** Motor	**317,5 mm** Alcance



PL3000

Torno portátil de alta potencia

Para ejes, muñones y cilindros grandes; cuerpo contrapesado sin vibraciones y avance axial de siete pasos.

101,6–285,8 mm Eje	**3,08 HP eléctrico (opc. neumático)** Motor	**16″ (22″ con extensión)** Alcance



PL4000

El mayor torno portátil de Climax

Perfil bajo para poca holgura radial; avance automático reversible y torneado cónico.

203,2–609,6 mm Eje	**450 ft·lb (neumático)** Par	**24,75″ (27″ opc.)** Recorrido de corte



KM3000

Fresadora de chaveteros

La máquina original de Climax: base en V autocentrante y chaveteros de 152,4 mm en menos de cuatro minutos.

19,1–266,7 mm (con accesorios) Eje	**24 kg** Peso	**200–530 rpm** Velocidad

CLIMAX
Portable Machining & Welding Systems



KM4000

Fresadora de chaveteros de servicio pesado

Chaveteros anchos, alivios y ranuras de motor en obra con solo 215,9 mm de eje libre.

101,6–609,6 mm
Eje

200,2 × 50,8 mm
Recorrido



Compact Drill

Taladradora compacta

Taladra, escaria y refrenta por detrás en espacios mínimos; base electropermanente opcional con enclavamiento.

hasta 101,6 mm
Taladro

63,5 mm
Holgura lateral

177,8–457,2 mm
Recorrido



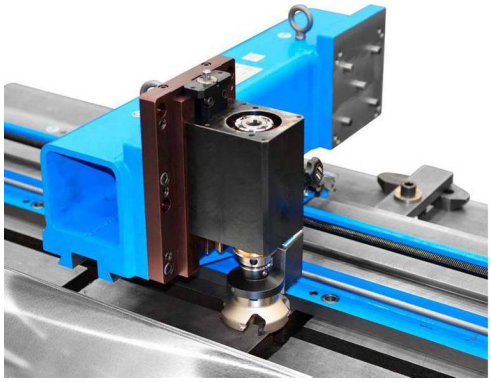
PD3000

Taladradora neumática

Retroceso automático hasta diez veces más rápido que el avance; compatible con casquillos de taladro estándar.

17,5–38,1 mm
Taladro

3,0 HP
Motor



PM4200

Fresadora portátil de 3 ejes

Para bancadas de bomba, soportes de motor y estructuras; ram extendido y placa giratoria para mecanizar a 360°.

508 / 1.244,6 / 1.981,2 mm
Carrera X

manual, eléctrico o neumático
Avance

CLIMAX
Portable Machining & Welding Systems



LM5200

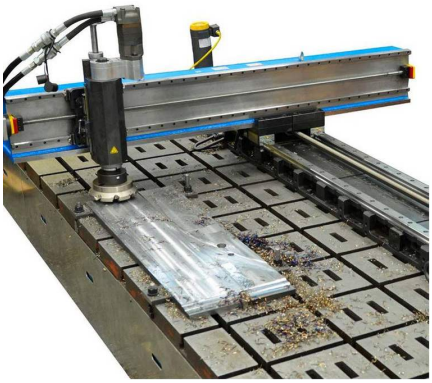
Fresadora lineal / pórtico

Bancada modular patentada que pasa de lineal a pórtico; husillo cono 40 y avances en todos los ejes.

2.133,6 mm
Carrera X

863,6 mm
Carrera Y

hidráulico, eléctrico o neumático
Motor



LM6200

Fresadora lineal / pórtico de servicio pesado

Husillo hidráulico cono 50 con fresas de hasta 254 mm; trabaja en vertical, horizontal o invertida.

4.470,4 mm
Carrera X

2.692,4 mm
Carrera Y

CLIMAX
Portable Machining & Welding Systems



EM90

Fresadora de bordes de chapa

Refrentado, biseles en V e Y y eliminación de plaqueado (cabezal opcional) en acero, inoxidable, aluminio y cobre.

Motor 400 o 480 V · 262 kg

6–60 mm
Chapa

0–90°
Ángulo

hasta 1.500 mm/min
Avance



EM60

Fresadora de bordes de servicio pesado

Cabezal reversible 180° para biselar por las dos caras sin girar la chapa; biseles V, Y, X y K.

Cabezal de 8 plaquitas · 351 kg

6–80 mm
Chapa

0–60°
Ángulo

hasta 1.500 mm/min
Avance

BORTECH



BW1000

Recargue automático de alojamientos

Ligero y portátil para obra: suelda en vertical, horizontal o invertido, con inversión de giro para pasadas alternas.

Compatible con mandrinadoras Climax

22,4–609,6 mm
Antorcha

7,71 kg
Peso

9″
Carrera axial



BW2600

Recargue con más control

Saltos automáticos por leva, avance por pasos regulable y mando de mano; para cazos, cilindros, cajas de engranajes y cuerpos de válvula.

Compatible con mandrinadoras Climax

22,4–304,8 mm
Antorcha



BW3000

El recargador más completo

Control digital de todos los parámetros desde una caja de control: paso, hilo, giro y tensión de arco.

Compatible con mandrinadoras Climax

12,7–1.371,6 mm
Antorcha

digital
Control



BW5000

Recargue y plaqueado de piezas fijas

Gira alrededor de la pieza inmóvil: toberas de recipientes, carcasas de turbina y caras de brida grandes; arco corto, MIG pulsado y tubular.

Inconel™, Hastelloy™ y Monel™

304,8–3.657,6 mm
Antorcha

hasta 5,44 kg/h
Aportación

hasta 8,89 mm
Capa por paso

CALDER



QuickSet™ SRV Tester

Banco de pruebas de válvulas de alivio

Bastidor sobre patín, modular y configurable; SmarTest™ con lectura digital, pasa/no pasa y conteo de burbujas según API 527.

Garantía de 2 años

de alivio	hasta 60 t	más de 6.000 PSI
Válvulas	Sujeción	Presión



HydroPro™ USV

Banco universal de válvulas rectas

Placas de sellado Easy-Out™ sin herramientas, cilindro único y basculación hidráulica para purgar el aire.

bola, globo, compuerta, retención y mariposa	hasta 150 t
Válvulas	Sujeción



Safety Relief Valve Tester

Banco de válvulas de seguridad

Diseño J-tube que amortigua el asiento al presurizar; ventana, protección contra salpicaduras y enclavamiento.

Garantía de 2 años

de seguridad y alivio	hidráulica 90 t	hasta 6.000 PSI
Válvulas	Sujeción	Presión



Turn-Around-Tester™

Banco de pruebas portátil

Cabe en la caja de una pick-up y se convierte en puesto de trabajo con patas extensibles; depósito de agua propio.

Garantía de 2 años

hidráulica 25 t	hasta 6.000 PSI	API 598
Sujeción	Presión	Norma

CALDER



HydroPro™ Console y SmarTest™ DAAS

Control de pruebas y adquisición de datos

Consola de doble puerto para pruebas hidrostáticas y con aire, y sistema táctil que genera informes PDF/CSV con pasa/no pasa.

hasta 10.000 PSI
Presión

PDF y CSV
Informes



ProSet™ Pilot Valve Tester

Banco de válvulas piloto

Prueba válvulas piloto modulantes y de disparo: punto de tarado y fugas de escape; se integra con SmarTest™.

15–6.000 PSI
Presión

piloto
Válvulas

2 años (opc. 5)
Garantía

Saber más

Datos de interés y curiosidades sobre la soldadura y el corte de metales: historia, normas, gases, consumibles y materiales.

EN ESTE CAPÍTULO

- **Historia y curiosidades · 18 fichas**
- **Datos técnicos · 25 fichas**

> Información divulgativa y orientativa. Para especificar o certificar un material o un procedimiento, consulte siempre la edición vigente de la norma y la ficha técnica del fabricante.

1802

El primer arco eléctrico

El físico ruso Vasili Petrov obtuvo en 1802 un arco eléctrico continuo, lo describió en 1803 y propuso usarlo para fundir metales. Es el origen de toda la soldadura por arco.

Fuente: Wikipedia: Vasily Petrov

1885

El «Hefesto eléctrico»

Nikolái Benardos presentó en París en 1881 la soldadura por arco con electrodo de carbono, desarrollada junto con Stanisław Olszewski y conocida como «Elektrogefest». Se patentó en Francia en 1885 y en Estados Unidos en 1887.

Fuente: Wikipedia: Stanisław Olszewski

1895

Soldar vías con termita

El químico alemán Hans Goldschmidt patentó en 1895 la reacción aluminotérmica: óxido de hierro y aluminio en polvo que arden y dan hierro fundido. En 1899 se usó por primera vez para soldar las vías del tranvía de Essen, y aún hoy se sueldan así carriles de ferrocarril.

Fuente: Wikipedia: Thermite

1903

La llama oxiacetilénica

Los ingenieros franceses Edmond Fouché y Charles Picard desarrollaron en 1903 la soldadura con oxígeno y acetileno. Su llama supera los 3.000 °C, la más caliente de los gases combustibles habituales.

Fuente: Wikipedia: Oxy-fuel welding and cutting

1907

Nace el electrodo revestido

El ingeniero sueco Oscar Kjellberg patentó en 1907 el electrodo revestido. Al fundirse, el revestimiento forma gases y escoria que protegen el metal del aire: es la base de la soldadura manual por arco.

Fuente: Wikipedia: Oscar Kjellberg

1932

Soldar bajo el agua

El metalúrgico soviético Konstantín Jrénov desarrolló en 1932 electrodos para soldar bajo el agua y los probó con éxito en el mar Negro. Fue la primera aplicación práctica de la soldadura submarina.

Fuente: Wikipedia: Konstantin Khrenov

Años 40

El TIG nació en la aviación

A principios de los años 40, Russell Meredith, de Northrop Aircraft, desarrolló el proceso «Heliarc»: un arco con electrodo de tungsteno protegido con helio. Lo necesitaban para soldar el magnesio de un avión experimental. Es el origen del TIG.

Fuente: Wikipedia: Gas tungsten arc welding

1948

Llega el MIG

La soldadura con hilo continuo y gas protector (MIG) se desarrolló en 1948 en el Battelle Memorial Institute, en Estados Unidos. Al principio se usaba sobre todo para el aluminio y otros metales no férreos.

Fuente: Wikipedia: Gas metal arc welding

2.710

Los buques Liberty

Entre 1941 y 1945 los astilleros de Estados Unidos construyeron 2.710 buques Liberty, en gran parte soldados en lugar de remachados, lo que permitió fabricarlos en semanas. Algunos sufrieron fracturas frágiles con el frío; la causa principal fue un acero que se volvía frágil a baja temperatura.

Fuente: Wikipedia: Liberty ship

1943

Un petrolero partido en el muelle

El 16 de enero de 1943 el petrolero Schenectady, de casco soldado y recién terminado, se partió en dos mientras estaba amarrado en el astillero de Portland (Oregón), con el aire bajo cero. Es uno de los casos más citados de fractura frágil.

Fuente: TWI: Schenectady T2 tanker

Años 50

El arco se convierte en plasma

A mediados de los años 50, Robert Gage, de Union Carbide, estrechó un arco de soldadura para concentrar su energía. Así nació el arco de plasma, patentado en 1957, que se aplicó al corte y a la soldadura.

Fuente: The Fabricator: historia del corte por plasma

1969

La primera soldadura en el espacio

En octubre de 1969, a bordo del Soyuz 6, los cosmonautas Gueorgui Shonin y Valeri Kubásov soldaron por primera vez en el espacio con el aparato automático «Vulkan», del Instituto Paton de Kiev. Probaron tres procesos; el haz de electrones dio el mejor resultado.

Fuente: Wikipedia: Soyuz 6

1991

Soldar sin fundir

La soldadura por fricción-agitación (FSW) se inventó en 1991 en TWI, en Cambridge (Reino Unido), obra de Wayne Thomas y su equipo. Una herramienta giratoria calienta y remueve el metal hasta unirlo sin llegar a fundirlo.

Fuente: TWI: 30 años de la soldadura por fricción-agitación

2,5 millones

La Torre Eiffel no tiene soldaduras

La Torre Eiffel (1889) se montó sin una sola soldadura: sus 18.038 piezas de hierro pudelado se unieron con unos 2,5 millones de remaches.

Fuente: Torre Eiffel: cifras clave (web oficial)

1.600 años

El pilar de hierro de Delhi

El pilar de hierro de Delhi tiene unos 1.600 años, unos 7 m de alto y unas 6 toneladas. Se hizo uniendo a martillo bloques de hierro al rojo (soldadura por forja) y apenas se ha oxidado, gracias sobre todo al fósforo de su hierro.

Fuente: IUPAC, Chemistry International (2005)

Edad del Bronce

Las soldaduras más antiguas

Las soldaduras más antiguas que se conocen son pequeñas cajas de oro de la Edad del Bronce, hechas presionando láminas superpuestas. El oro es tan blando que se une casi sin calor.

Fuente: Wikipedia: Welding

≈ 6.000 °C

¿A qué temperatura está el arco?

Un arco de soldadura alcanza hasta unos 6.000 °C en su zona más caliente. El arco de plasma, mucho más concentrado, puede superar los 20.000 °C. Las cifras varían según la zona del arco y el método de medida.

Fuente: National University of Singapore (arco) y Wikipedia: Plasma arc welding

En el vacío

Metales que se pegan solos

En el vacío del espacio, dos superficies metálicas muy limpias pueden quedar unidas sin calor: es la soldadura en frío. Por eso los ingenieros de satélites la tienen en cuenta al diseñar mecanismos.

Fuente: NASA Technical Reports Server

G 42 4 M21 3Si1

Cómo leer un hilo MIG/MAG

Los hilos macizos para acero sin alear y de grano fino se designan según la norma ISO 14341-A. Cada bloque de la designación dice algo del hilo:

SÍMBOLO	SIGNIFICADO
G	Hilo para soldeo por arco con protección gaseosa
42	Límite elástico mínimo del metal depositado: 420 MPa
4	Energía de impacto de 47 J a -40 °C
M21	Gas de protección con el que se clasificó (argón + 15–25 % CO_2)
3Si1	Composición química del hilo

Fuente: ISO 14341:2020

E 42 2 B 4 2 H10

Cómo leer un electrodo revestido

Los electrodos para acero sin alear y de grano fino se designan según la norma ISO 2560-A:

SÍMBOLO	SIGNIFICADO
E	Electrodo revestido
42	Límite elástico mínimo: 420 MPa
2	Energía de impacto de 47 J a -20 °C
B	Revestimiento básico
4	Rendimiento de más del 105 % hasta el 125 %, solo corriente continua
2	Todas las posiciones salvo vertical descendente
H10	Hidrógeno difusible: máximo 10 ml por 100 g de metal depositado

Fuente: ISO 2560:2020

H5 · H10 · H15

Hidrógeno difusible

La marca H indica el hidrógeno máximo que aporta el consumible: H5 = 5 ml, H10 = 10 ml y H15 = 15 ml por cada 100 g de metal depositado. Cuanto menos hidrógeno, menor riesgo de fisuración en frío (por hidrógeno), sobre todo en aceros de alta resistencia y grandes espesores.

Fuente: ISO 2560:2020

35 → 50

Códigos de resistencia del metal depositado

El número tras la «E» de un electrodo según ISO 2560-A indica la resistencia mínima del metal depositado:

CÓDIGO	LÍMITE ELÁSTICO MÍN.	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	ALARGAMIENTO MÍN.
35	355 MPa	440–570 MPa	22 %
38	380 MPa	470–600 MPa	20 %
42	420 MPa	500–640 MPa	20 %
46	460 MPa	530–680 MPa	20 %
50	500 MPa	560–720 MPa	18 %

Fuente: ISO 2560:2020

47 J

Temperatura del ensayo de impacto

La cifra o letra que sigue a la resistencia indica la temperatura a la que el metal depositado alcanza 47 J en el ensayo de impacto Charpy (ISO 2560-A):

CÓDIGO	TEMPERATURA
Z	Sin requisito
A	+20 °C
0	0 °C
2	-20 °C
3	-30 °C
4	-40 °C
5	-50 °C
6	-60 °C

Fuente: ISO 2560:2020

19 12 3 L

Electrodos de acero inoxidable

En la designación de un electrodo de inoxidable según ISO 3581-A, las cifras dan los contenidos nominales de los elementos de aleación: «19 12 3» es aproximadamente un 19 % de cromo, un 12 % de níquel y un 3 % de molibdeno. La «L» indica bajo contenido en carbono. Después va el revestimiento: R rutilo o B básico.

Fuente: ISO 3581:2023

R · B · C

Tipos de revestimiento del electrodo

Las letras del revestimiento según ISO 2560-A. Los básicos (B) dan el metal depositado más tenaz y con menos hidrógeno; los de rutilo (R) son fáciles de usar, con arco suave y poca proyección; los celulósicos (C) permiten soldar en vertical descendente y se usan sobre todo en oleoductos y gasoductos.

LETRA	REVESTIMIENTO
A	Ácido
C	Celulósico
R	Rutilo
RR	Rutilo de revestimiento grueso
RC	Rutilo-celulósico
RA	Rutilo-ácido
RB	Rutilo-básico
B	Básico

Fuente: TWI: consumibles de soldadura

ISO 14175

Gases de protección

La norma ISO 14175 clasifica los gases de protección por grupos y sustituye a la antigua EN 439. Los grupos M1, M2 y M3 van de menor a mayor poder oxidante. Algunos de los más habituales:

CÓDIGO	COMPOSICIÓN
I1	Argón
I2	Helio
I3	Argón + helio
M12	Argón + 0,5–5 % CO_2
M13	Argón + 0,5–3 % O_2
M20	Argón + 5–15 % CO_2
M21	Argón + 15–25 % CO_2
M22	Argón + 3–10 % O_2
C1	CO_2 puro
R1	Argón + 0,5–15 % H_2
N1	Nitrógeno
Z	Otras mezclas

Fuente: ISO 14175:2008

PA → PG

Posiciones de soldadura

Equivalencias entre las posiciones de la norma ISO 6947 y las de la AWS americana:

ISO	POSICIÓN	AWS
PA	Plana	1G · 1F
PB	Horizontal en ángulo	2F
PC	Horizontal (cornisa)	2G
PD	En ángulo bajo techo	4F
PE	Bajo techo	4G
PF	Vertical ascendente	3G · 3F
PG	Vertical descendente	3G · 3F
PH	Tubo fijo, ascendente	5G
PJ	Tubo fijo, descendente	5G
H-L045	Tubo inclinado 45°, ascendente	6G

Fuente: ISO 6947:2019

2.1 → 3.2

Certificados de material (EN 10204)

Qué documento de inspección acompaña a un material según la norma EN 10204:

TIPO	DOCUMENTO	QUIÉN LO VALIDA
2.1	Declaración de conformidad con el pedido, sin resultados de ensayo	Fabricante
2.2	Informe de ensayo con resultados de inspección no específica	Fabricante
3.1	Certificado de inspección con resultados de inspección específica	Representante de inspección del fabricante, independiente de producción
3.2	Certificado de inspección con resultados de inspección específica	Representante de inspección del fabricante junto con el del comprador o el inspector designado por la reglamentación

Fuente: EN 10204:2004

CE < 0,40

El carbono equivalente

El carbono equivalente del IIW estima la templabilidad de un acero: CE = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15. De forma orientativa, con CE inferior a 0,40 el acero no suele ser sensible a la fisuración por hidrógeno si se usan consumibles de bajo hidrógeno. Por encima, y cuanto mayor es el espesor, puede hacer falta precalentar.

Fuente: TWI: cómo evitar la fisuración por hidrógeno

18-8

Las familias del acero inoxidable

Austeníticos: 16–26 % de cromo y 6–12 % de níquel (el clásico «18-8»); prácticamente no magnéticos en estado recocido y no templables. Ferríticos: 10,5–27 % de cromo y casi sin níquel; magnéticos. Dúplex: ferrita y austenita a partes aproximadamente iguales; resisten la corrosión como los austeníticos y tienen aproximadamente el doble de límite elástico. Las mezclas de argón con hidrógeno son para austeníticos: no deben usarse en ferríticos, martensíticos ni dúplex.

Fuente: Wikipedia: Stainless steel

162 m/kg

¿Cuántos metros de hilo hay en un kilo?

Metros por kilo = 1000 / (densidad × π × d² / 4), con la densidad en g/cm³ y el diámetro d en mm. Valores redondeados, calculados con densidades de 7,85 (acero), 7,9 (inoxidable) y 2,7 g/cm³ (aluminio):

DIÁMETRO	ACERO	INOXIDABLE	ALUMINIO
0,8 mm	253 m	252 m	737 m
1,0 mm	162 m	161 m	472 m
1,2 mm	113 m	112 m	327 m
1,6 mm	63 m	63 m	184 m

Fuente: Cálculo propio · densidades de referencia

EN 14700

Recargue duro: la forma del producto

En la designación de un consumible de recargue duro según EN 14700, la primera letra indica la forma del producto; por ejemplo, E electrodo revestido, S hilo o varilla macizos, T hilo o varilla tubulares y P polvo. Después va el tipo de aleación; por ejemplo, «S Fe7» es un hilo macizo de aleación base hierro del tipo Fe7.

Fuente: EN 14700:2022

Hasta 650 °C

Aceros para calderas y tuberías calientes

Los aceros al cromo-molibdeno resistentes a la fluencia trabajan hasta unos 650 °C según la aleación. Necesitan precalentamiento según grado y espesor, y normalmente tratamiento térmico después de soldar. Precalentamiento mínimo orientativo con consumibles de 5–10 ml de hidrógeno por 100 g:

ACERO	PRECALENTAMIENTO MÍNIMO
C½Mo	20 °C (≤ 15 mm) · 75 °C (15–30 mm) · 100 °C (> 30 mm)
1¼Cr½Mo	100 °C (≤ 15 mm) · 150 °C (> 15 mm)
2¼Cr1Mo	150 °C (≤ 15 mm) · 200 °C (> 15 mm)
9Cr1Mo y P91	200 °C

Fuente: TWI: soldeo de aceros ferríticos resistentes a la fluencia

HV · HB · HRC

Equivalencias de dureza en acero

Las escalas de dureza no se convierten con exactitud; estas equivalencias son aproximadas y solo valen para acero:

VICKERS (HV)	BRINELL (HB)	ROCKWELL C (HRC)
300	≈ 284	≈ 29–30
400	≈ 380	≈ 41
500	≈ 470	≈ 49
600	—	≈ 55
700	—	≈ 60

Fuente: ASTM E140 (tablas de conversión de dureza)

W 21,80 × 1/14″

Cómo leer la rosca de una botella de gas

Los gases incompatibles llevan conexiones distintas, para que no se pueda montar el regulador equivocado; los compatibles pueden compartirla. «Ext.»: rosca exterior (macho) en la válvula, para la tuerca del regulador; «int.»: rosca interior (hembra).

NOTACIÓN	SIGNIFICADO
W 21,80 × 1/14″	Rosca de perfil Whitworth de 21,80 mm de diámetro y 14 hilos por pulgada
G 5/8″	Rosca de tubo cilíndrica (ISO 228-1): 5/8″ es el tamaño nominal, no el diámetro
Ø 21,7 × 1,814	Diámetro y paso en mm (1,814 mm = 14 hilos por pulgada)
izq.	Rosca a izquierdas: gases combustibles

Fuente: ISO 5145:2017 · ISO 228-1 · DIN 477:2021

MIE-AP7

Conexiones de botella en España

En España se siguen usando las conexiones que fijaba la antigua instrucción técnica ITC MIE-AP7 (Orden de 1 de septiembre de 1982, modificada en 1983 y 1985). La instrucción está derogada, pero sus tipos, identificados por una letra, siguen siendo los habituales en las botellas. El acetileno puede llevar estribo (tipo A) o rosca (tipo H).

TIPO	GAS	ROSCA EN LA VÁLVULA
A	Acetileno	Estribo
H	Acetileno	W 22,91 × 1/14″ izq. int.
F	Oxígeno	W 22,91 × 1/14″ int.
C	Argón, helio, nitrógeno, CO_2	W 21,7 × 1/14″ ext.
E	Hidrógeno, metano, propano, butano	W 21,7 × 1/14″ izq. ext.
B	Aire comprimido	M 30 × 1,75 ext.
U	Protóxido de nitrógeno (N_2O)	W 16,66 × 1/19″ ext.

Fuente: Órdenes de 1-9-1982, 11-7-1983 y 13-6-1985 (BOE)

DIN 477

Conexiones de botella en Alemania

En Alemania las salidas de válvula siguen la DIN 477:2021, que reúne en una sola norma las antiguas partes 1, 5 y 7. Son las conexiones de las botellas de 200 bar; las de 300 bar llevan otras (W 30 × 2). En esta tabla todas las salidas tienen rosca exterior, salvo el aire comprimido (interior) y el acetileno, que va con estribo.

N.º	GAS	ROSCA EN LA VÁLVULA
3	Acetileno	Estribo
9	Oxígeno	G 3/4″ ext.
10	Nitrógeno	W 24,32 × 1/14″ ext.
6	Argón, helio, CO_2	W 21,80 × 1/14″ ext.
1	Hidrógeno, metano, propano, butano	W 21,80 × 1/14″ izq. ext.
13	Aire comprimido	G 5/8″ int.
11	Protóxido de nitrógeno (N_2O)	G 3/8″ ext.

Fuente: DIN 477:2021

NF E29-650

Conexiones de botella en Francia

En Francia las salidas de válvula se definen en la norma NF E29-650 (edición vigente de 2025) y cada conexión se identifica con una letra. Las roscas se dan en milímetros: diámetro × paso.

TIPO	GAS	ROSCA EN LA VÁLVULA
H	Acetileno	Ø 22,91 × 1,814 izq. int.
F	Oxígeno	Ø 22,91 × 1,814 int.
C	Argón, helio, nitrógeno, CO_2	Ø 21,7 × 1,814 ext.
E	Hidrógeno, metano	Ø 21,7 × 1,814 izq. ext.
G	Protóxido de nitrógeno (N_2O)	Ø 26 × 1,5 int.

Fuente: NF E29-650:2025 (AFNOR)

UNI 11144

Conexiones de botella en Italia

En Italia las conexiones se recogen en la UNI 11144:2005, que numera las que antes fijaban las normas UNI 4405 a 4412 y UNI 9097. El nitrógeno lleva la misma rosca que el oxígeno, pero interior en lugar de exterior.

N.º	GAS	ROSCA EN LA VÁLVULA
7F	Acetileno	G 5/8″ izq. int.
2	Oxígeno, CO_2	W 21,7 × 1/14″ ext.
5	Nitrógeno	W 21,7 × 1/14″ int.
8	Argón, helio	W 24,51 × 1/14″ int.
1H	Hidrógeno, metano	W 20 × 1/14″ izq. ext.
1P	Propano, butano	W 20 × 1/14″ izq. ext.
6	Aire comprimido	W 30 × 1/14″ ext.

Fuente: UNI 11144:2005

BS 341-3

Conexiones de botella en el Reino Unido

En el Reino Unido rige la BS 341-3:2002. La mayoría de los gases de soldadura usan la misma rosca G 5/8″ interior: a derechas los no combustibles y a izquierdas los combustibles.

N.º	GAS	ROSCA EN LA VÁLVULA
3	Oxígeno, nitrógeno, argón, helio, aire	G 5/8″ int.
2	Acetileno	G 5/8″ izq. int.
4	Hidrógeno, metano, propano	G 5/8″ izq. int.
8	CO_2	0,860″ × 14 hilos por pulgada ext.
13	Protóxido de nitrógeno (N_2O)	11/16″ × 20 hilos por pulgada ext.

Fuente: BS 341-3:2002 (BSI)

NEN 3268

Conexiones de botella en los Países Bajos

En los Países Bajos se usa la NEN 3268:1984. Su código se lee letra a letra: R es rosca a derechas y L a izquierdas; I es rosca interior y U exterior; el número indica el tamaño de la rosca.

CÓDIGO	GAS	ROSCA EN LA VÁLVULA
RI 2	Oxígeno	G 5/8″ int.
RU 3	Argón, helio, nitrógeno	W 24,32 × 1/14″ ext.
RU 1	CO_2, protóxido de nitrógeno	W 21,8 × 1/14″ ext.
LU 1	Hidrógeno, metano, propano, butano	W 21,8 × 1/14″ izq. ext.
RU 6	Aire comprimido	W 28,8 × 1/14″ ext.
LI 2	Acetileno	G 5/8″ izq. int.

Fuente: NEN 3268:1984

EN 1089-3

El color de la botella: gases con color propio

Según la norma EN 1089-3 (en España, UNE-EN 1089-3:2011) el color de la ojiva, la parte curva superior de la botella, indica el gas o su riesgo; lo que identifica el contenido es la etiqueta. El cuerpo blanco se reserva a los gases medicinales. En España el cambio a este código terminó en agosto de 2014; durante la transición las botellas llevaban una «N» en la ojiva. En uso industrial, el argón, el nitrógeno, el CO_2 y el helio también pueden llevar el verde brillante de los gases inertes.

GAS	OJIVA	RAL
Oxígeno	Blanco	9010
Acetileno	Marrón rojizo	3009
Argón	Verde oscuro	6001
Nitrógeno	Negro	9005
CO_2	Gris	7037
Helio	Marrón	8008
Protóxido de nitrógeno	Azul	5010

Fuente: UNE-EN 1089-3:2011

Rojo = inflamable

El color de la botella: gases y mezclas por riesgo

Los gases sin color propio y las mezclas se identifican por su riesgo: por eso el hidrógeno o el metano llevan la ojiva roja, y el amoníaco, amarilla. Si hay dos riesgos, la ojiva puede llevar también el color del segundo, en anillos. El aire comprimido industrial va en verde brillante, como los inertes, y el aire respirable, en blanco y negro.

RIESGO	OJIVA	RAL
Inerte	Verde brillante	6018
Inflamable	Rojo	3000
Oxidante	Azul claro	5012
Tóxico o corrosivo	Amarillo	1018
Tóxico e inflamable	Amarillo y rojo	1018 + 3000
Tóxico y oxidante	Amarillo y azul claro	1018 + 5012

Fuente: UNE-EN 1089-3:2011