



Catálogo Técnico  
Productos Industriales

BEKAERT



#### **zona norte**

ARICA	Av Simón Bolívar Nº5, Puerta Las Américas, Zona Industrial Lluta
TALLERES HIDRÁULICOS	Vicuña Mackenna 797
IQUIQUE	Av. Sotomayor 2273
ALTO HOSPICIO	Ruta A-16 4550
CALAMA	Camino Chiu Chiu, Sitio 35, Sector Puerto Seco
ANTOFAGASTA	Av. del Agua 15320, Parque Industrial La Portada
COPIAPÓ	Av. Copayapu 2976
LA SERENA	Las Palmeras 520
COQUIMBO	Calle Cinco 1251, Galpón 7 y 8, Barrio Industrial
OVALLE	Antofagasta 1135, Barrio Industrial
SALAMANCA	Providencia 495

#### **zona centro**

SAN FELIPE	Av. Bernardo O'Higgins 33
LA CALERA	José Joaquín Núñez 73, Artificio
CONCÓN	Las Canteras 110, Lote 26, Parque Industrial
SANTIAGO	Alberto Pepper 1610, Renca
MELIPILLA	Av. Carlos Valdovinos 1553, San Miguel
RANCAGUA	Av. Vicuña Mackenna 1354
SAN FERNANDO	Longitudinal Sur Km. 91, Gultro, El Olivar
	Bernardo O'Higgins 0400

#### **zona sur**

CURICÓ	Av. Arturo Alessandri 1996
TALCA	20 Oriente 825
LINARES	Januario Espinoza 488
CHILLÁN NORTE	O'Higgins 2963, Galpón 10
CHILLÁN SUR	18 de Septiembre 1170, Interior
TALCAHUANO	Américo Vespucio 730, Parque Industrial Las Arucas
LOS ÁNGELES	Av. Las Industrias 4710
	TALLERES HIDRÁULICOS Almagro 839
TEMUCO	Av. Guido Beck de Ramberga 1760, Padre Las Casas
VILLARRICA	Av. Presidente Juan Antonio Ríos 1099
VALDIVIA	Av. Pedro Aguirre Cerda 1261 Interior, Sector Las Ánimas
OSORNO	Regidor Gustavo Binder 1183, Parque Industrial Anticura
PUERTO MONTT	Camino Tepual Km. 1.6 Ruta V-266
CASTRO	Panamericana Norte s/n, frente a Cruce Putemun, Llau-Llau
COYHAIQUE	Km. 5, Sector Recta Foitzick, Camino a Balmaceda
PUNTA ARENAS	Las Liebres 29, Barrio Industrial

#### **centros de distribución**

ANTOFAGASTA (CDA)	Av. del Agua 15320, Parque Industrial La Portada
SANTIAGO (CDS)	Alberto Pepper 1610, Renca
TALCAHUANO (CDT)	Américo Vespucio 730, Parque Industrial Las Arucas

CALLCENTER  
+562 2685 1000

[www.prodalam.cl](http://www.prodalam.cl)

Alberto Pepper 1610,  
Renca, Santiago de Chile.

prodalam aceros



+562 2685 1173



+569 7336 5737

# PRODUCTOS INDUSTRIALES

## CONTENIDO

- |                       |         |
|-----------------------|---------|
| 1. PRODUCTOS DE CORTE | PÁG. 4  |
| 2. SOLDADURAS         | PÁG. 18 |
| 3. MÁQUINAS           | PÁG. 25 |
| 4. PINTURAS           | PÁG. 45 |



Desde hace 100 años, TYROLIT es uno de los fabricantes líderes de herramientas para todas las aplicaciones profesionales.

Tyrolit garantiza los mayores estándares de seguridad, la utilización de las mejores materias primas y una excelente relación costo-beneficio en todas sus líneas de productos.

Para facilitar la búsqueda del producto que mejor se adapte a las necesidades de nuestros clientes, nuestro programa de manufactura brinda tres líneas diferentes de producción.

De esta forma, ofrecemos a los distintos segmentos de mercado la solución perfecta para cualquier tipo de aplicación.

## LÍNEAS



### PREMIUM ★★★★

Productos recomendados para **Especialistas:**

- Excelente relación costo-beneficio, máxima rentabilidad.
- Alto rendimiento, duración y vida útil superiores a la media del mercado.
- Muy amplio surtido: el producto ideal para cada aplicación.
- Empleo de tecnología innovadora.



### STANDARD ★★

Productos recomendados para **Profesionales:**

- Óptima relación costo-beneficio.
- Duración y vida útil muy buenas.
- Excelente desempeño y rapidez de trabajo.
- Amplio surtido para las distintas aplicaciones.



### BASIC ★

Productos recomendados para **uso universal:**

- Buena capacidad de corte y desbaste en ventajoso nivel de precios.
- Buen grado de duración y vida útil.
- Conveniente relación costo-beneficio de producto.

## Discos Tyrolit

## INFORMACIÓN ESPECÍFICA

## ETIQUETA DE PRODUCTO



Advertencia del uso de elementos de seguridad

Línea a la que pertenece el producto

**Sello oSA** en el producto, certifica que TYROLIT es miembro de la Organización de Seguridad en Abrasivos y cumple con altos estándares de seguridad

Ver ANSI B7.1 requisitos de seguridad para el uso, cuidado y protección de las ruedas abrasivas

Velocidad de trabajo máxima permitida (indicada en metros por segundo y r.p.m.)

Fecha de vencimiento Mes/Año

Código de barras

Código del producto

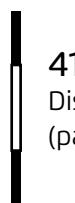
Pictogramas: Información sobre la aplicación del producto, normas de seguridad y limitaciones en el uso

Pictograma de uso y material que trabaja

Características

Tipo o forma del producto

## FORMA



41

Disco recto para corte  
(para utilizar a 90°)



42

Disco de centro deprimido  
para corte  
(para utilizar a 90°)



27

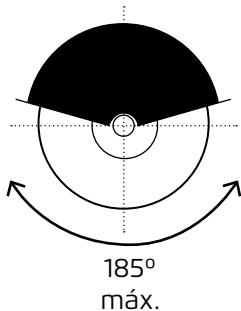
Disco para desbaste  
(para utilizar a 20°/30°)

**SIEMPRE**

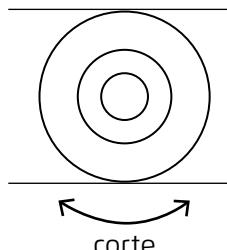
- 1.** Verificar que las R.P.M. máximas permitidas para el disco coincidan con las de la máquina a utilizar.
- 2.** Verificar que las bridas de fijación estén limpias y sean del mismo diámetro.
- 3.** Trabajar el disco sin presión sobre la pieza, el peso de la máquina es suficiente.
- 4.** Para secciones de corte grandes, hacer pendular la máquina hacia adelante y hacia atrás.
- 5.** Evitar ladear, inclinar o utilizar de costado los discos de corte.
- 6.** Verificar que la pieza a cortar este bien sujetada, ya que cualquier desplazamiento de la misma durante el corte puede producir la rotura del disco.
- 7.** Almacenar preferentemente a una temperatura no mayor a 25°C y 50% de humedad.
- 8.** Usar elementos de seguridad personal.
- 9.** Usar disco abrasivo en esmeril que corresponde.

**NUNCA**

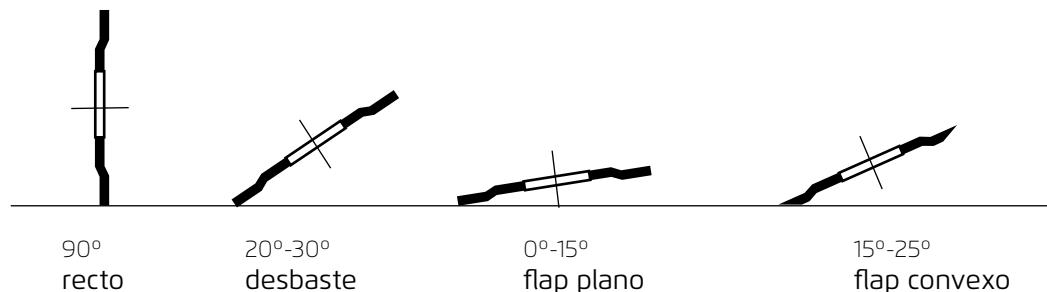
- 1.** Comenzar a trabajar con un disco sin antes haberlo dejado girar en vacío por unos 30 segundos.
- 2.** Por ningún motivo retirar la defensa protectora de la máquina, la cual deberá tener un ángulo de apertura máximo de 185°.
- 3.** Cambiar un disco sin antes haber desconectado la máquina.
- 4.** Ajustar o apretar las bridas de la máquina mediante golpes (de martillo o punzón) sino utilizar la llave adecuada.
- 5.** Al terminar de trabajar, frenar el disco contra el material, dejar que se frene solo en vacío.



El ángulo de apertura de la defensa protectora no debe ser mayor a 185°.



Para secciones de corte grandes, hacer pendular la máquina hacia adelante y hacia atrás.



Recomendamos los ángulos de trabajo que se indican arriba.

## Uso y Seguridad en Discos

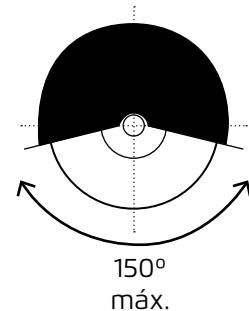
## MÁQUINAS FIJAS Y SENSITIVAS

**SIEMPRE**

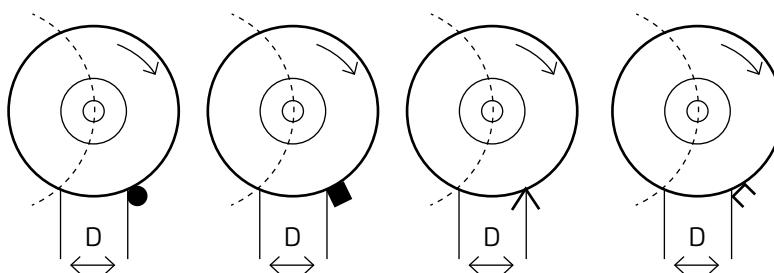
- 1.** Verificar que las R.P.M. máximas permitidas para el disco coincidan con las de la máquina a utilizar.
- 2.** Verificar que las bridas de fijación estén limpias, sean del mismo diámetro y no menores a 1/3 del diámetro del disco.
- 3.** Colocar entre el disco y las bridas, juntas de cartón o similar, de espesor no menor a 0,5 mm.
- 4.** Tanto el disco como la máquina deben funcionar exentos de vibraciones.
- 5.** La pieza a cortar debe estar bien sujetada, ya que cualquier ladeo o aflojamiento de la misma durante el corte puede producir la rotura del disco.
- 6.** El contacto del disco con la pieza debe ser suave y la fuerza de corte deberá mantenerse constante durante toda la operación.
- 7.** Si durante el corte el disco se frena, es un indicio de falta de potencia de la máquina y/o afloje de las correas.
- 8.** Almacenar preferentemente a una temperatura no mayor a 25°C y 50% de humedad, colocándolos sobre una superficie de apoyo plana.

**NUNCA**

- 1.** Comenzar a trabajar con un disco sin antes haberlo dejado girar en vacío por unos 30 segundos.
- 2.** Por ningún motivo retirar la defensa protectora de la máquina, la cual deberá tener un ángulo de apertura máximo de 150°.
- 3.** Al terminar de trabajar, frenar el disco contra el material, dejar que se frene solo en vacío.
- 4.** Utilizar un disco gastado con diámetro menor al original en una máquina de más R.P.M.



La defensa protectora deberá cubrir ambos laterales del disco y tener un ángulo de apertura no mayor a 150°.

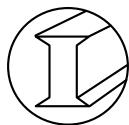


Al cortar perfiles, es conveniente que haya una distancia (D) entre la pieza a cortar y el radio de desplazamiento del cabezal de la máquina. Es decir, se debe desplazar la pieza a cortar respecto del radio de desplazamiento del cabezal de la máquina. Ver ejemplos de la posición y de la distancia (D) a la que deberían fijarse algunos perfiles.

## 1.1 Discos de Corte

## PARA ESMERILES ANGULARES

## LÍNEA SECUR EXTRA



## 1.1.1 Discos Rectos

Cód. SAP	Código	Forma	Pulgadas	Dimensiones
35166	TRS-171-1SL	41	41/2"	114 x 3,2 x 2,2
35167	TRS-5-2	41	7"	178 X 3,2 X 22,2
13227	TRS-9-2	41	9"	230 X 3,2 X 22,2
15047	TRS-19-2	41	14"	350 X 3,2 X 22,2

## Aplicación

Para el corte de planchuelas, perfiles, ángulos, etc. de aceros de baja y media aleación, aceros inoxidables y fundición. Excelente corte y gran duración.



Rectificadora angular 90°. Corte.

## 1.1.2 Discos Rectos Finos

Cód. SAP	Código	Forma	Pulgadas	Dimensiones
16114	41F-17-9002	41F	41/2"	114 x 1,0 x 22,2
14785	41F-19-5662	41F	7"	178 X 1,6 X 22,2
71499	41F-20-5662	41F	9"	230 X 1,9 X 22,2

## Aplicación

Planchuelas, chapas, perfiles, tubos de acero y fundición, son fácilmente cortados con menor desperdicio de material, superficies más limpias, mínimas rebabas y cortes más rápidos.

## 1.2 Discos de Desbaste

## PARA ESMERILES ANGULARES

## LÍNEA SECUR EXTRA



## 1.2.1 Discos de Centro Deprimido

Cód. SAP	Código	Forma	Pulgadas	Dimensiones
13228	27E-4-4850	27E	41/2"	114 x 4,8 x 22,2
26154	27E-7-4850	27E	7"	178 X 7,0 X 22,2
16115	27E-11-4850	27E	9"	230 X 7,0 X 22,2

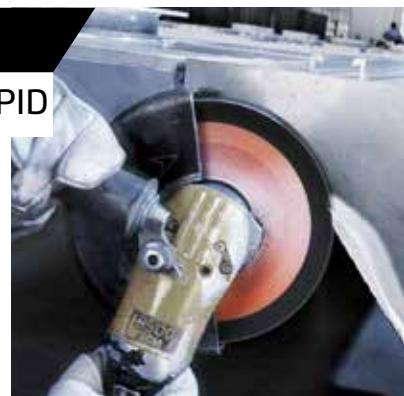
## Aplicación

Para el amolado de aceros de media y alta aleación, inoxidables y fundición. Apropiado para calderería pesada y cordones de soldadura eléctrica donde se requiere buena remoción.



Rectificadora angular 20°-30°.  
Desbaste.

## LÍNEA RAPID



## 1.2.2 Discos de Centro Deprimido

Cód. SAP	Código	Forma	Pulgadas	Dimensiones
14113	27R-12-3	27R	7"	178 x 6,4 x 22,2

## Aplicación

Para el amolado de aceros de baja y media aleación, especialmente para trabajar sobre cantos de perfiles o aristas. Apropiado para calderería liviana y carpintería metálica en general.



Rectificadora angular 20°-30°.  
Desbaste.

## 1.3 Discos BASIC

## DISCOS DE CORTE Y DESBASTE

## LÍNEA BASIC



Esta herramienta ha sido concebida para que se emplee en igual medida en acero y acero inoxidable. Nuestro disco de corte BASIC 2in1 tiene una buena duración y estabilidad. Esta herramienta es adecuada para cortar chapas, perfiles, tubos, barras y material macizo. El disco de corte de 1,6 mm del surtido BASIC es especialmente adecuado para ofrecer un trabajo rápido, cómodo y sin rebabas. Los discos de 2,0 y 3,0 mm de espesor tienen una larga vida útil y son de uso universal.



## 1.3.1 Discos de Corte

Cód. SAP	Código	Dimensiones	Especificaciones	UE
88111	222997	115 x 2,5 x 22,23	A30Q-BF	25
88112	223000	178 X 3,0 X 22,23	A30Q-BF	25
88113	223002	230 X 3,0 X 22,23	A30Q-BF	25
88114	34051373	115 x 1,0 x 22,23	A60Q-BF	25
88115	633506	178 x 1,6 x 22,23	A46Q-BF	25
88116	633509	230 x 1,9 x 22,23	A46Q-BF	25
88117	223033	350 x 2,8 x 25,4	A46S-BF	10

## 1.3.2 Discos de Desbaste

Cód. SAP	Código	Dimensiones	Especificaciones	UE
88118	222858	115 x 6,0 x 22,23	A30Q-BF	10
88119	222863	178 X 6,0 X 22,23	A30Q-BF	10
88120	222865	230 X 6,0 X 22,23	A30Q-BF	10



Rectificadora angular 20º-30º.  
Desbaste.

## 1.4 Discos de Fibra

## PARA METALES EN GENERAL GRANO CERÁMICO (CA)

## LÍNEA PREMIUM



El nuevo disco de fibras naturales TYROLIT es la única herramienta que combina alta abrasividad y flexibilidad, brindando un manejo sencillo y un alto nivel de confort de trabajo en aceros al carbono y aceros inoxidables. Es una herramienta muy completa que integra el abrasivo sobre la misma base convexa sin necesidad de bases en goma para su utilización, y esto ayuda a prevenir el recalentamiento.



## 1.4.1 Disco de Fibra

Cód. SAP	Código	Forma	Grano	Dimensiones Diámetro	Buje
88096	706128	27	36	115	22,2
88097	706130	27	36	178	22,2



## 1.4.2 Adaptador Disco de Fibra

Cód. SAP	Código	Forma	Grano	Dimensiones Diámetro	Buje
88098	21381	-	-	42	22,2



Cotice y haga sus consultas técnicas y de stock a nuestros teléfonos:

+562 2685 1173

+569 7336 5737

CALLCENTER +562 2685 1000

website [www.prodalam.cl](http://www.prodalam.cl)

e-mail [ventas@prodalam.cl](mailto:ventas@prodalam.cl)

o en nuestra amplia red de sucursales en todo Chile.

**prodalam**

## 1.5 Discos Flap

## PARA ESMERILES ANGULARES

## STANDARD 2IN1



El disco de láminas STANDARD 2in1 presenta ventajas de dos tipos. Por un lado, ofrece al operario una vida útil muy larga y, por otro lado, garantiza un arranque específico muy bueno. El disco TYROLIT 2in1 se utiliza tanto en aceros de alta aleación y en acero inoxidable como en aceros no aleados o de baja aleación.

GRAN VARIEDAD

El disco de láminas Standard está disponible en todos los diámetros y tamaños de grano habituales.

USO UNIVERSAL

Excelentes resultados tanto en acero como en acero inoxidable.

APLICACIÓN CÓMODA

Mecanizado sin esfuerzo de cordones de soldadura, trabajo en cantos y rectificado en plano.

## 1.5.1 Convexo

Cód. SAP	Código	Dimensiones	Especificaciones	UE
71570	572473	115 x 22,23	ZA-40B	10
71571	454393	115 x 22,23	ZA-60B	10
71572	455312	115 x 22,23	ZA-80B	10
71682	50801	115 x 22,23	ZA-120B	10

## 1.5.2 Plano

Cód. SAP	Código	Dimensiones	Especificaciones	UE
29559	537112	180 x 22,23	ZA-40B	10
29560	537113	180 x 22,23	ZA-60B	10
29561	537114	180 x 22,23	ZA-80B	10



Rectificadora angular 20°-30°

## 1.6 Discos y ruedas para Limpieza

## CARBURO DE SILICIO

## PREMIUM



Diseñados especialmente para la limpieza de superficies de materiales tales como metal, madera, plástico, piedra, etc. Los productos de limpieza TYROLIT eliminan fácilmente óxidos, barnices, pinturas, selladores y preparan las superficies para soldaduras, anodizados, cincados, etc. Su estructura fuerte y flexible de fibras de nylon enriquecidas con abrasivos genera un alto poder de remoción. Esto permite al operario satisfacer todas las exigencias en forma rápida, sin esfuerzo, minimizando la formación de calor y el embotaamiento de la herramienta.



## 1.6.1 Para Esmeril Angular

Cód. SAP	Código	Forma	Grano	Dimensiones	
				Diámetro	Buje
88121	898014	28GR	-	115	22,2
88122	898018	28GR	-	178	22,2



## 1.6.2 Para Esmeril Recto

Cód. SAP	Código	Forma	Grano	Dimensiones	
				Diámetro	Buje
88123	898048	1GR	-	75	8
88124	898044	1GR	-	100	13
88125	898051	1GR	-	150	13



## 1.6.3 Para Esmeril Recto / Blister con accesorio incluido

Cód. SAP	Código	Forma	Grano	Dimensiones	
				Diámetro	Buje
88126	898048B	1GR	-	75	8
88127	898044B	1GR	-	100	13
88128	898051B	1GR	-	150	13

## 1.7 Discos Diamantados

## PAVIMENTOS Y CONSTRUCCIÓN

## PREMIUM



TYROLIT ofrece un extenso rango de discos diamantados para corte de asfalto y hormigón para operaciones de mantenimiento en general, instalación de cables, tuberías u otras obras de ingeniería civil. Estos discos diamantados soldados láser de corte en húmedo cumplen con los máximos estándares de calidad y seguridad.



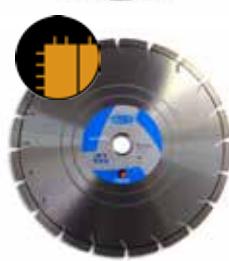
## 1.7.1 Asfalto y Hormigón Fresco

Cód. SAP	Código	diámetro	Dimensiones espesor	buje	banda
88099	300135525	356 (14")	3,2	25,4	10



## 1.7.2 Hormigón Curado

Cód. SAP	Código	diámetro	Dimensiones espesor	buje	banda
88100	300235525	356 (14")	3,2	25,4	10



## 1.7.3 Hormigón Viejo y Pretensados

Cód. SAP	Código	diámetro	Dimensiones espesor	buje	banda
88101	300335525	356 (14")	3,2	25,4	10

## PAVIMENTOS

## STANDARD



## 1.7.4 Abrasivo

Cód. SAP	Código	diámetro	Dimensiones espesor	buje	banda
88102	400135552	350 (14")	3,2	50-25,4	10



## 1.7.5 Concreto

Cód. SAP	Código	diámetro	Dimensiones espesor	buje	banda
88103	400235552	350 (14")	3,2	50-25,4	10

## Aplicación

Recomendado para el corte de hormigones frescos o en estado "verde" dentro de 6 a 48 hrs, luego de vertido. Para ser utilizado en máquinas aserradoras de 11 a 35 HP o máquina fija de 5 a 10 HP. Incluye anclaje para perno de arrastre.

## Aplicación

Recomendado para el corte de hormigones en etapa de curación, entre 7 a 28 días luego de vertido. Para ser utilizado en máquinas aserradoras de 20 a 35 HP o máquina fija de 5 a 10 HP. Incluye anclaje para perno de arrastre.

## Aplicación

Recomendado para el corte de hormigones curados, pasado 28 días luego de vertido y hormigones envejecidos de varios años. Para ser utilizado en máquinas aserradoras de 20 a 68 HP o máquina fija de 5 a 10 HP. Incluye anclaje para perno de arrastre.

## Aplicación

Para el corte de hormigones frescos y asfaltos con bajo agregado.

## Aplicación

Para el corte de hormigones curados pasado 28 días luego de vertido, y hormigones envejecidos de varios años.

## 1.7 Discos Diamantados

## PAVIMENTOS Y CONSTRUCCIÓN

## PREMIUM / STANDARD

Tabla orientativa de usos

Material a Cortar	PREMIUM			STANDARD	
	Asfalto y Hormigón Fresco	Hormigón Curado	Hormigón Viejo y Pretensados	Abrasivo	Concreto
Asfaltos con alto agregado	●			●	
Asfaltos con bajo agregado	●	▲		▲	
Baldosas	●	▲		●	▲
Baldozones	●	▲		●	
Bloques de cemento	●		▲	●	
Carpetas de cemento	●		▲	▲	●
Concretos viejos			●		●
Contrapisos	●	▲		●	
Fibra de vidrio				▲	●
Hormigón viejo o envejecido de varios años			●		●
Hormigón curado (de hasta 28 días)	●		▲		▲
Hormigón curado (pasados los 28 días)		▲	●		●
Hormigón fresco (de hasta 72 hrs.)	●			●	
Hormigones armados viejos		▲	●		●
Ladrillos cerámicos			▲		●
Ladrillos refractarios blandos	▲	●		●	▲
Ladrillos refractarios duros		▲	●	▲	●
Lajás blancas		●	▲		●
Lajás negras			●		●
Losas de hormigón			●		●
Mamposterías	●	▲		●	
Mosaicos	●			▲	●
Piedras naturales abrasivas	●		▲		●
Pisos industriales de hasta 28 días	●			▲	●
Pisos industriales frescos	●	▲		●	
Pisos industriales viejos		▲	●		●
Tejas esmaltadas		▲	●		▲
Vigas y viguetas	●		▲	▲	●

 Aplicación principal

 Rendimiento aceptable en estos materiales

## 1.7 Discos Diamantados

## PARA ESMERILES ANGULARES

## STANDARD



1.7.6 Disco Segmentado

Cód. SAP	Código	diámetro	Dimensiones espesor	buje	banda
76686	C25405010	115 (4,5")	2	22,2	10
76687	C25007008	180 (7")	2,3	22,2	10
76688	C25009010	230 (9")	2,5	22,2	10

## Aplicación

Mayor duración sin importar el acabado. Es utilizado en cortes de materiales relativamente blandos y abrasivos. Se recomienda para: baldosas, mampostería, cerámicas blandas, radier, lozas y carpetas de cemento, fibra de vidrio, hormigón fresco, ladrillos cerámicos, lajas.



1.7.7 Disco Turbo

Cód. SAP	Código	diámetro	Dimensiones espesor	buje	banda
77011	C23405020	115 (4,5")	2	22,2	10
77012	C23007016	180 (7")	2,4	22,2	10
77013	C23009010	230 (9")	2,6	22,2	10

## Aplicación

Corte rápido con buen acabado. Ideal cuando la rapidez es lo más importante. Rápido y preciso. Es utilizado para cortes de cerámicas duras y esmaltadas. Se recomienda para: ladrillos cerámicos, lajas blancas y negras, mosaicos, mármoles, refractarios duros y blandos, hormigón viejo, tejas francesas.



1.7.8 Disco Continuo

Cód. SAP	Código	diámetro	Dimensiones espesor	buje	banda
77014	C24403007	110 (4,3")	1,8	22,2	10
77015	C24007005	180 (7")	2,2	22,2	10

## Aplicación

Excelente acabado. No deja rebarbas. Proceso de corte es ágil y preciso, obteniendo una excelente terminación. Es utilizado en cortes de materiales muy finos y delicados. Se recomienda para: azulejos, cerámicas blandas y duras.

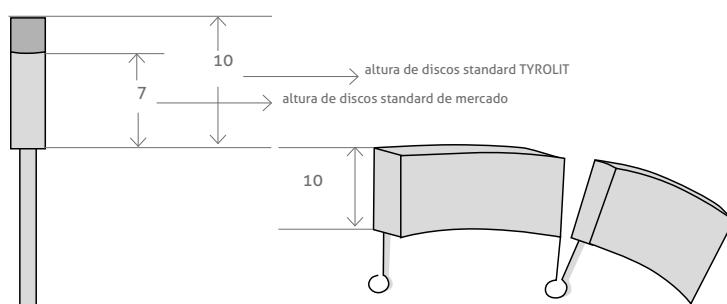


1.7.9 Disco Multiuso

Cód. SAP	Código	diámetro	Dimensiones espesor	buje	banda
77016	C20405252	115 (4,5")	2	22,2	10
77017	C20007273	180 (7")	2,3	22,2	10

## Aplicación

Posee una liga que reúne características de los discos: Segmentados / Turbos / Continuos. Esta liga hace versátil su corte para diferentes materiales. Se recomienda para: colocadores de cerámicas, electricistas, gasistas, gásfiter, instaladores en general.



## 1.8 Copas Diamantadas

## PARA ESMERILES ANGULARES

## STANDARD



Las copas diamantadas TYROLIT para uso en seco permiten trabajar de forma rápida y eficiente superficies de hormigón, piedra natural y materiales de construcción en general.



## 1.8.1 Simple

Cód. SAP	Código	diámetro	Dimensiones espesor	buje
88104	500111522	115 (4.5")	20	22, 23
88105	500117822	178 (7")	30,5	22, 23

Para máquinas amoladoras manuales en un ángulo de 10° a 30°

## Aplicación

Copa diamantada para desbaste y terminación de hormigones armados, encofrados de hormigones, losas, columnas, vigas y viguetas, escaleras en hormigones, alisamiento de pisos, etc.



Para máquinas amoladoras manuales en un ángulo de 10° a 30°

## 1.8.2 Doble

Cód. SAP	Código	diámetro	Dimensiones espesor	buje
88106	500211522	115 (4.5")	20	22, 23
88107	500217822	178 (7")	30,5	22, 23

## Aplicación

Copa diamantada para desbaste y terminación de hormigones armados, encofrados de hormigones, losas, columnas, vigas y viguetas, escaleras en hormigones, alisamiento de pisos, etc. Debido a su mayor volumen diamantado ofrece un superlativo rendimiento con respecto al modelo simple.



Para máquinas amoladoras manuales en un ángulo de 10° a 30°

## 1.8.3 Turbo

Cód. SAP	Código	diámetro	Dimensiones espesor	buje
88108	500311522	115 (4.5")	19,6	22, 23
88109	500317822	178 (7")	32	22, 23

## Aplicación

Copa diamantada para desbaste y terminación de materiales como granitos, mármoles, piedras naturales no abrasivas, etc.

## 2.1 Electrodos / Ac. al Carbono

### Electrodos Recubiertos para Soldar Aceros al Carbono

Marca ESAB	Cód. SAP	Ø mm.	Ø pulg.	Bolsa	Intensidad Óptima de Corriente (Amperes)	Propiedades Mecánicas
6010 (E6010) AWS A5.1	14303	2,4	3/32	5k	60 CD (+)	RT: Resistencia Tensión LE: Límite Elástico E: Elongación
	12467	3,2	1/8	5k	105 CD (+)	
	28473	4,0	5/32	5k	155 CD (+) RT = 71,000 psi. LE = 62,000 psi. E = 24%	

#### Análisis químico de Metal Depositado (valores típicos) %

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
		máx.		máx.	-	-	-	-	-
0,09	0,70	0,30	0,05	0,05					

6011 (E6011) AWS A5.1	77596 77595 89342 82096 82095	2,4 3,2 4,0 2,4 3,2	3/32 1/8 5/32 3/32 1/8	5k 5k 5k 1k 1k	75 CA / CD (+) 105 CA / CD (+) 155 CA / CD (+) 75 CA / CD (+) 105 CA / CD (+)	RT = 77,000 psi. LE = 65,000 psi. E = 24% E = 24% E = 24%
-----------------------------	---	---------------------------------	------------------------------------	----------------------------	---	---

#### Análisis químico de Metal Depositado (valores típicos) %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	Otros
0,15	0,41	0,18	0,015	0,010	-	-	-	-

7018 (E7018) AWS A5.1	77592 77593 77594 89341	2,4 3,2 4,0 5,0	3/32 1/8 5/32 3/16	5k 5k 5k 5k	95 CA / CD 140 CA / CD 170 CA / CD 250 CA / CD	RT = 78,000 psi. LE = 68,000 psi. E = 30%
-----------------------------	----------------------------------	--------------------------	-----------------------------	----------------------	---	---

#### Análisis químico de Metal Depositado (valores típicos) %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	Otros
0,08	1,19	0,46	0,017	0,009	-	-	-	-



#### Usos y Características

Electrodo de revestimiento celulósico para soldar en todas las posiciones, produce depósitos de penetración profunda con calidad radiográfica. Se usa en trabajos estructurales, reparaciones y uniones de tubería.

#### Usos y Características

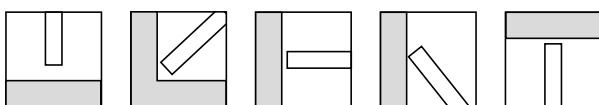
Electrodo de revestimiento celulósico, arco fuerte y penetración profunda, puede ser utilizado con CA y CD en todas las posiciones. Para soldar trabajos estructurales, tubería, partes de barcos y reparaciones generales.

#### Usos y Características

Electrodo de revestimiento básico para soldar en todas las posiciones, produce depósitos de penetración profunda con calidad radiográfica. Se usa en trabajos estructurales, reparaciones y uniones de tubería.

### Posiciones de Soldadura

P, H, Va, Sc.



## 2.1 Electrodos / Ac. al Carbono

## Electrodos Recubiertos para Soldar Aceros al Carbono

Marca West Arco	Cód. SAP	Ø mm.	Ø pulg.	Bolsa	Intensidad de Corriente Óptima (Amperes)	Propiedades Mecánicas
6010 (E6010)	89344 89345	2,4 3,2	3/32 1/8	5k	50-80 CD (+) 70-115 CD (+)	RT: Resistencia Tensión LE: Límite Elástico
AWS A5.1 ABS, Lloyd's	89346	4,0	5/32	5k	90-160 CD (+)	E: Elongación RT = 62-72 ksi LE = 52-62 ksi

## Análisis químico de Metal Depositado (valores típicos) %

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
0,20	1,20	1,00	0,05	0,05	0,30	0,30	0,20	-	-

6011 (E6011)	74370 74371	2,4 3,2	3/32 1/8	5k	50-80 CA / CD (+) 70-115 CA / CD (+)	RT = 63-74 ksi LE = 52-60 ksi
AWS A5.1 ABS, Lloyd's	70649 70650	2,4 3,2	3/32 1/8	1k	50-80 CA / CD (+) 70-115 CA / CD (+)	E = 27-35%

## Análisis químico de Metal Depositado (valores típicos) %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	Otros
0,20	1,20	1,00	0,05	0,05	0,20	0,30	-	-

7018 (E7018 C1)	74368 74369	2,4 3,2	3/32 1/8	5k	70-100 A 100-145 A	RT = 72-84 ksi LE = 62-72 ksi
AWS A5.1 ABS, Lloyd's	89343	4,0	5/32	5k	135-200 A	E = 22-36%

## Análisis químico de Metal Depositado (valores típicos) %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	Otros
0,10	1,40	0,65	0,035	0,035	-	-	-	-

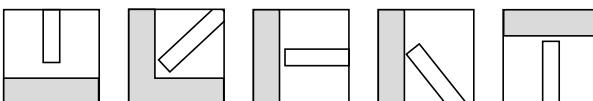
8018 (E8018 C1)	64119 64120	3,2 4,0	1/8 5/32	5k	100-145 CA / CD (+) 135-200 CA / CD (+)	RT = 80-90 ksi LE = 67-77 ksi
AWS A5.1 ABS, Lloyd's					E = 22-34%	

## Análisis químico de Metal Depositado (valores típicos) %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	Otros
0,12	1,25	0,80	0,03	0,03	-	-	-	-

## Posiciones de Soldadura

P, H, Va, Sc.



## Usos y Características

Electrodo de revestimiento celulósico para soldar en todas las posiciones, produce depósitos de penetración profunda con calidad radiográfica. Se usa en trabajos estructurales, reparaciones y uniones de tubería.

## Usos y Características

Electrodo de revestimiento celulósico, arco fuerte y penetración profunda, puede ser utilizado con CA y CD en todas las posiciones. Para soldar trabajos estructurales, tubería, partes de barcos y reparaciones generales.

## Usos y Características

Electrodo de revestimiento básico para soldar en todas las posiciones, produce depósitos de penetración profunda con calidad radiográfica. Se usa en trabajos estructurales, reparaciones y uniones de tubería.

## Usos y Características

Electrodo de revestimiento de bajo hidrógeno, con polvo de hierro, excelente soldabilidad, alta tasa de deposición y media penetración. De una calidad radiográfica superior al grado 1 de la especificación AWS A5.5. Los cordones tienen buen aspecto, la escoria desprende fácilmente.

# SOLDADURAS

## 2.2 Electrodos / Ac. Inox.

### Electrodos Recubiertos para Soldar Aceros Inoxidables

Marca WEST ARCO	Cód. SAP	caja	ø mm.	ø pulg.	Intensidad de Corriente Óptima (Amperes)	Propiedades Mecánicas
308L-16	64125	2k	2,4	3/32	40-80 A	RT: Resistencia Tensión
PREMIUM	64126	5k	3,2	1/8	70-110 A	E: Elongación
AWS A5.4						RT = 75-90 ksi E = 35-60%

Análisis químico de Metal Depositado (valores típicos) %

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
			máx.	máx.	-	-	-	-	-
0,04	2,5	1,0	-	-	-	11,0	21,0		

316L-16	64123	2k	2,4	3/32	40-80 A	RT: Resistencia Tensión
PREMIUM	64124	5k	3,2	1/8	70-110 A	E: Elongación
AWS A5.4						RT = 70-90 ksi E = 30-50%

Análisis químico de Metal Depositado (valores típicos) %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	Otros
0,04	2,5	1,0	-	1,0	20,0	3,0	-	-



### Usos y Características

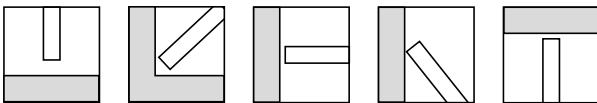
Para soldar aceros de las clases AISI 304 y 304L. Puede emplearse también para la soldadura de aceros AISI 204, 301, 302, 308 y 308L.

### Usos y Características

Para soldar aceros inoxidables AISI 316 y 316L. La resistencia al "Pitting" hace esta aleación útil en la industria textil, de papel e industrias químicas.

### Posiciones de Soldadura

P, H, Va, Sc.



2.3 MIG

SÓLIDO

**Soldaduras MIG para Aceros al Carbono en General****SOLDADURA MIG BELGO BEKAERT**

Extensamente utilizado en prácticamente todas las aplicaciones de soldadura MIG-MAG de Aceros al Carbono en general: ASTM A36, A285-C, A515-60, A516-55/60, SAE 1010, 1020, etc.

Indicado para soldar chapas finas (tubos y estampados en general) y chapas gruesas (máquinas pesadas, recipientes a presión, estructuras soldadas, construcción naval, etc.), incluso con CO<sub>2</sub> puro. *Certificación ABS, Lloyd's*

**Parámetros de Soldeo Recomendados**

Diámetro (mm)	0,8	0,9	1,00	1,20
Código SAP	83361	83358	83359	83360
Polaridad	Corriente continua electrodo al positivo (DCEP)			
Gas Protector	100%CO <sub>2</sub> ó Mezcla Ar + CO <sub>2</sub> (80% / 20% - 75% / 25%)			

**Análisis químico de Metal Depositado (valores típicos) %**

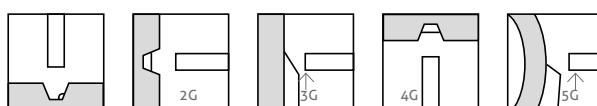
C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
0,06	1,40	0,80	máx.	máx.	-	-	-	0,5	-
0,15	1,85	1,15	0,025	0,035	-	-	-	0,5	-

**Franjas de propiedades mecánicas**

Resistencia a la tracción MPa	Límite de fluencia MPa	Estiramiento %	Resistencia al impacto Ja - 30 °C (J)
mín. 480	mín. 400	mín. 22	mín. 27

**Posiciones de Soldadura**

P, H, Va, Sc, Vd.



## Aceros de C-Mn y Baja Aleación

**ER70S-6 ESAB**

Alambre macizo para la soldadura de aceros al carbono o de baja aleación por el proceso MIG. Su contenido de silicio y manganeso le confiere excelentes propiedades desoxidantes, lo que asegura una soldadura libre de porosidades en una variedad de trabajos. Está diseñado para aplicaciones en donde se requieren eficiencia y alto grado de deposición.



## Rollo 5kg

Diámetro (mm)	0,8	0,9
Código SAP	88501	88502

## Parámetros de Soldeo Recomendados

Diámetro (mm (pulg.))	0,8	0,9 (0,035)	1,00 (0,040)	1,20 (0,047)
Código SAP	85150	64030	64031	64032

## Polaridad

## Corriente continua electrodo al positivo (DCEP)

Gas Protector		100%CO2 ó Mezcla Ar + CO2 (80% / 20% - 75% / 25%)						
Posición de Soldadura	Amp. (A)	Volt. (V)	Amp. (A)	Volt. (V)	Amp. (A)	Volt. (V)	Amp. (A)	Volt. (V)
Plana, Filete Horizontal	80 - 160	18 - 21	80 - 160	18 - 21	90 - 190	19 - 24	150 - 330	21 - 31
Horizontal	85 - 120	18 - 19	85 - 120	18 - 19	120 - 170	19 - 22	130 - 170	21 - 25
Vertical Ascendente	120 - 150	17 - 19	120 - 150	17 - 19	135 - 170	19 - 20	135 - 180	19 - 21
Sobrecabeza	85 - 140	18 - 19	85 - 140	18 - 19	125 - 170	18 - 19	105 - 170	19 - 20

## Análisis químico de Metal Depositado (valores típicos) %

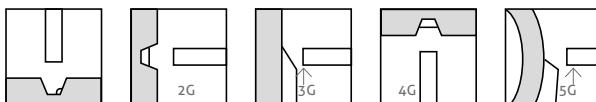
C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
0,06	1,40	0,80	máx.	máx.	-	-	-	0,005	-
0,15	1,85	1,15	0,010	0,011	-	-	-	0,005	-

## Propiedades mecánicas del Metal Depositado

Tratamiento Térmico	Resistencia a la Tracción (MPa (psi))	Límite de Fluencia (MPa (psi))	Elongación en 2"	Energía Absorbida ISO-V (-20°C) (J)
Sin tratamiento	497 - 552 (72 000 - 80 000)	mín. 410 (59 500)	mín.	mín.
			22	81

## Posiciones de Soldadura

P, H, Va, Sc, Vd.





## Soldadura MIG Tubular Aceros al Carbono

Cód. SAP / Diámetros Disponibles (mm)	Nombre y Clasificación AWS	Gas de CO2	Ar+CO2	Usos y Características
1,2 1,6	<b>WELD 71</b> AWS E71 T-1M	•		Alambre tubular, toda posición, multipasada, para unión en aceros al carbono y baja aleación. ABS, BV, CCS, DNV, RS.
59468 59469	<b>DUAL SHIELD 7100</b> AWS E71 T-1C	•		Alambre tubular rutílico multipasada, toda posición, excepcional remoción de escoria, destinada para soldadura de aceros de bajo y medio carbono, Aprobaciones: AWS, ASME, ABS, LR, DNV, BV, GL, NK, KR, CCS, TUV, JIS.
84331 84332	<b>DUAL SHIELD 7100 ULTRA</b> AWS E71 T-1C/1M 9C/9M	•	•	Alambre tubular rutílico multipasada, toda posición, excepcional remoción de escoria, destinada para soldadura de aceros de bajo y medio carbono. Aprobaciones: AWS, ASME, ABS, LR, DNV, BV, GL, NK, KR, CCS, TUV, JIS.
59470 59471	<b>DUAL SHIELD II 80 Ni1H4</b> AWS E81 T-1M Ni1 JH4	•		Alambre tubular, multipasada, toda posición, con protección gaseosa. Proporciona buenas propiedades de tenacidad a bajas temperaturas. Nivel de hidrógeno difusible menor a 4ml/100gr de material depositado. Aprobaciones: AWS, ASME, ABS, LR, DNV.
60570 60571	<b>DUAL SHIELD II 8000</b> AWS E81T-1M Ni2	•		Alambre tubular para toda posición, cuyo depósito de níquel alcanza el 2,5%, con una fuerza extensible mínima de 565 Mpa. Características similares al electrodo E8018-C1. Aprobaciones: AWS, ASME, ABS, MIL-E.
76146	<b>DUAL SHIELD 810X-Ni1</b> AWS E81T-1NiC H8	•		Alambre tubular para toda posición con depósito de níquel al 1%. Proporciona un arco muy estable, salpicaduras mínimas y escoria fácilmente removible. Está diseñado para usarse con 100% CO2. Es una excelente elección para soldadura en acero COR-TEN® (Acero Autopatinable) Aprobaciones: CWB; CSA W48 E551T1-Ni1C-H8; Seismic Certified "D"
76324	<b>DUAL SHIELD II 110</b> AWS E111 T-1 K3M	•		Alambre tubular multipasada, toda posición, diseñado para unir aceros de alta resistencia como por ejemplo HY-100 y T-1. Aprobaciones: AWS, ASME, ABS.

## 2.4 Alambres de Arco sumergido, fundente y recubrimiento duro

## Soldadura

Cód. SAP	Nombre y Clasificación	Diámetro mm.	Rollo (kg)
91157	<b>STOODY 100HC</b>	2,4	27,27



Es una aleación de alto cromo-hierro recomendada para las aplicaciones sujetas a abrasión severa e impacto y calor moderados. Forma un patrón muy cerrado de grietas atravesadas y se usa frecuentemente en aplicaciones de trituración. Generalmente limitado a 2 capas, pero en la rehabilitación de rollos de polvorización de carbón se pueden aplicar múltiples capas usando procedimientos de soldadura específicos. Las aportaciones no pueden ser maquinadas ni forjadas y se pueden usar en aplicaciones de desgaste en caliente de hasta 900°F.



## Propiedades Mecánicas: Escala Dureza Rockwell

2 pasos en acero dulce 58-62 HRC  
2 pasos en acero al manganeso 51-55 HRC

En acero al carbón o acero de baja aleación: Levemente magnético

En acero al manganeso: No magnético

## Alambres de Arco Sumergido para Aceros al Carbono en General

Cód. SAP	Nombre y Clasificación	Diámetro mm.	Diámetro pulgada	Composición del Alambre	Usos y Características
83713	<b>OK AUTROD 12.10</b>	2,4	3/32	C Si Mn	
83714	SFA/AWS A5.17 - EL12K EN 756 - S1	3,2	1/8	0.09 <0.1 0.5	• Hilo de acero suave. • Revestido de cobre. • Para soldadura por arco sumergido (SAW) de aceros estructurales suaves.
83716	<b>OK AUTROD 12.22</b>	2,4	3/32	C Si Mn	Usos y Características
83717	SFA/AWS A5.17 - EM12K EN 756 - S2	3,2	1/8	0.1 0.2 1.0	• Hilo de acero suave. • Ligeramente aleado con manganeso y revestido con cobre. • Para el soldo por arco sumergido (SAW) de aceros estructurales de mediana y alta resistencia.



## Fundente para Aceros al Carbono en General

Cód. SAP	Nombre y Clasificación AWS	Usos y Características
59149	<b>OK FLUX 350</b> F7A2-EL12	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fundente activo, usado para soldaduras de tope y filete en aceros carbono de hasta 1" (25 mm) de espesor.</li> <li>Se emplea con corriente CA o CC+ en aplicaciones con uno o más alambres hasta 1100A, con un muy alto desempeño.</li> </ul>
60098	<b>OK FLUX 10.71</b> F7A4-EM 13K/ F7A4-EM 12K	<ul style="list-style-type: none"> <li>Fundente neutro diseñado principalmente para multipases y la soldadura de filete de aceros al carbono y de baja aleación. Combina rendimiento sobresaliente de soldadura con excelentes propiedades.</li> <li>Adecuado para su uso con CA y CC, para aplicaciones de uno o mas alambres con corrientes de hasta 1000 Amp.</li> </ul>

## 3.1 Máquinas ESAB

## 3.1.1 TIG Y ARCO MANUAL



La nueva LHN240i Plus trae novedades que facilitarán su día a día: display digital, cables más largos y nuevas manijas para transportar y mantener los cables organizados. Más potencia, sin aumentar el tamaño o el peso de la máquina.

**• Mayor ciclo de trabajo** Suelda con electrodos de hasta 4,00 mm., incluyendo celulósicos y E7018.

- Cables más largos** Cable de pinza porta electrodos de 4 mts y cable de pinza de masa de 2 mts con conectores OKC 50.

- Display digital** Más precisión en el ajuste de la corriente de soldadura.

- Nuevas manijas** Además de su correa, las manijas facilitan el transporte, y ayudan a tener los cables organizados.



La nueva línea HandyArc trae un nuevo concepto de máquinas ultra portátiles, ideal para herreros o para realizar pequeñas reparaciones en casa. La HandyArc 160i tiene sólo 3 kg, cabe en la palma de su mano y funciona con alimentación de 220V.

Los cables son más largos y el panel más fácil de ajustar, de acuerdo al diámetro del electrodo. Excelente desempeño

con electrodos rutílicos de hasta 3,25mm!

- Lista para usar** Basta con quitarla de la caja y empezar a soldar.

- Cables más largos** Pinza porta-electrodo con 3m, pinza de masa con 2m y cable de alimentación con 2.5m.

## Especificaciones

LHN 240i PLUS	SAP 90298
Rango de Corriente	10 - 200A
Tensión de Alimentación	10 - 220 (+10%)
Frecuencia de Alimentación	50 / 60 Hz
Tensión en vacío	78VDc
Cargas Autorizadas-	200A/28V @ 40%
Electrodos revestidos (SMAW)	163A/26,5V @ 60%
	126A/25V @ 100%
Cargas Autorizadas-	200A/18V @ 40%
TIG (GTAW)	163A/16,5V @ 60%
	126A/15V @ 100%
Interruptor Termomagnético	40A
Clase de Protección	IP21S
Dimensiones (A x L x H)	153 x 401 x 273 mm
Peso	7 kg
Normas Técnicas	IEC 60.974-1

## Especificaciones

HandyArc 160i	SAP 90299
Tensión de Alimentación V/f Hz	10 - 220V (+15%)
Frecuencia de Alimentación	50 / 60 Hz
Rango de Corriente	20-160A
Eficiencia	85%
Cargas Autorizadas-	160A @ 20%
Electrodos revestidos (SMAW)	63A @ 100%
Interruptor Termomagnético	20A
Clase de Protección	IP21S
Dimensiones (A x L x H)	98 x 248 x 192 mm
Peso	3 kg
Normas Técnicas	IEC 60.974-1

## 3.1 Máquinas ESAB

## 3.1.1 TIG Y ARCO MANUAL



## Datos Técnicos

**Buddy™ Tig 200 HF****SAP 92675****Rango de Corriente****TIG 10-200A****Tensión de Alimentación****MMA 10-180A****Frecuencia de Alimentación****50/60 Hz****Cargas Autorizadas (40 °C)**

(TIG) 200 A / 18 V @ 30%  
 155 A / 16,2 V @ 60%  
 130 A / 15,2 V @ 100%  
 (MMA) 180 A / 17,2 V @ 20%  
 110 A / 24,4 V @ 60%  
 90 A / 23,6 V @ 100%

**Potencia Aparente****9 kVA****Dimensiones (AnxLxA)****145 x 420 x 245 mm****Peso****8,2 kg****Fusible Recomendado****32A****Clase de Protección****IP21****Clase de Aplicación****S****Normas Técnicas****IEC 60.974-1**

- **BuddyTig 200HF** es ideal para soldadura de alto rendimiento en aceros inoxidables y aceros al carbono. Además de TIG, el equipo puede soldar todos los tipos de electrodos de hasta 3,25 mm.

- **Alta frecuencia**, apertura de arco que facilita la operación para el soldador y evita la contaminación de la pieza y del tungsteno.

- **Rampa de Descenso**, para mejor control del arco y excelente terminación en el final de la soldadura.

- **ArcForce ajustable**, permite modificar la característica del arco para diferentes soldaduras con electrodo revestido.

- **Torcha ergonómica y con control remoto** para ajuste fino de la corriente durante la soldadura. Más comodidad, además de facilitar la soldadura en lugares de difícil acceso.

- **Lista para su uso**: pinza de masa, porta electrodo, torcha TIG y consumibles.

**Items Incluidos** Pinza de masa (3 m) + Correa para cargar al hombro + Kit accesorios da Torcha + Manguera para gas + Porta electrodo 300 A (5 m) + Torcha TIG 26F 200 A (4m)

**Funciones Incluidas**

ArcForce (ajustable)

Hotstart

Modo 2T / 4T

Modo TIG - Alta frecuencia

Modo TIG - LiftArc

Sensor contra sobrecalentamiento

Rampa descenso

**Torcha TIG ESAB****26F 200A 4M****SAP 92676**

(Imagen de referencia)

## 3.1 Máquinas ESAB

## 3.1.1 TIG Y ARCO MANUAL

- Caddy Tig 2200i está diseñada para la soldadura TIG y MMA de calidad en todo tipo de materiales, aceros aleados, no aleados e inoxidables.
- Dos funciones programables – la posibilidad de pre-programar y cambiar la programación durante la soldadura.
- Soldadura TIG pulsada – mejor control de input térmico y del baño de fusión.
- Micro Pulso – minimiza la zona afectada térmicamente, especialmente en chapas finas.



Caddy™ Tig 2200i AC/DC para TIG y MMA se caracteriza por tener:

- QWave™- proporciona soldadura CA con gran estabilidad de arco y bajo ruido
- Frecuencia CA y balance CA – optimizan el baño de soldadura
- Soldadura TIG pulsada CC - fácil control del input térmico en el baño de fusión
- CC Micro Pulso – minimiza la zona térmicamente
- Verdaderas características MMA en los modos AC y CC – Arranque en caliente, fuerza de arco, y cambio de la polaridad (CC).



## Especificaciones

**Caddy™ Tig 2200i****SAP 76207**

Tensión de Red V/ph Hz	230/1 50/60
Fusible (lento), A	16
Generador Recomendado, kVA	12
<b>Carga Administrable a 40°C, TIG</b>	
25% Ciclo de Trabajo, A/V	220/18,8
60% Ciclo de Trabajo, A/V	150/16,4
100% Ciclo de Trabajo, A/V	110/14,4
<b>Carga Permitida a 40°C, MMA</b>	
25% Ciclo de Trabajo, A/V	170/26,8
60% Ciclo de Trabajo, A/V	130/25,2
100% Ciclo de Trabajo, A/V	110/24,4
<b>Rango de Ajuste TIG (CC), A</b>	3-220
<b>Rango de Ajuste MMA (CC), A</b>	4-170
<b>Tensión de Circuito Abierto, V</b>	72
Factor de Potencia máx. MMA	0,99
Factor de Potencia máx. TIG	0,99
Eficiencia Corriente máx. MMA %	81
Eficiencia Corriente máx. TIG %	75
<b>Dimensiones Ixaxa, mm</b>	418 x 188 x 208
<b>Peso, kg</b>	9,4
<b>Clase de Protección de la Carcasa</b>	IP 23
<b>Clase de Aplicación</b>	S
<b>Normativa</b>	EIC/EN 60974-3, EIC/EN 60974-10



**Torcha TIG ESAB  
TXH201 4M OKC50**

SAP 92185

(Imagen de referencia)

**Torcha TIG ESAB  
TXH251W 4M OKC50**

SAP 92186

(Imagen de referencia)

## Especificaciones

**Caddy™ Tig 2200i AC/DC****SAP 76206**

Gama de Regulación TIG AC/DC, Amp	3-220	
Gama de Regulación MMA, Amp	4-160	
Alimentación, V/Ph	230/1 50/60 Hz	
Fusible (lento), A	16	
Cable de Alimentación, mm <sup>2</sup>	3 x 2,5	
<b>Valores Máximos en el Secundario:</b>		
al 20% Factor Utilización, TIG , A/V	220/18,8	
al 60% Factor Utilización, TIG, A/V	150/16,0	
al 100% Factor Utilización, TIG, A/V	140/15,6	
Tensión en Circuito Abierto, V DC	70 V	
Factor de Potencia al 100%, en TIG	0,99	
Rendimiento al 100%, en TIG, %	66	
Clase de aislamiento IP	23	
Dimensiones exteriores mm, HxAxL	418x188x345	
Peso, kg	15	
<b>Unidad de Refrigeración CoolMini :</b>		
Volumen de Líquido, l	2,2	
Max Débito, l/min	2	
Max Presión, 50/60 Hz bar	2,3 bar	
Peso, kg	4,5/6,7	
Dimensiones Exteriores mm, HxAxL	418 x 188 x 137	
<b>Paneles de Comando MMC:</b>	<b>TA34 AC/DC    TA33 AC/DC</b>	
Subida Progresiva, sec	0-10	
Descenso Progresivo, sec	0-10	0-10
Pre Flujo de Gas, sec	0-25	0-25
Frecuencia de Pulsación DC, sec 0,0	1-2,5	-
Frecuencia AC, Hz	10-152	65
AC Balance, %	50-98	70
Espesor de Chapa a Soldar DC, mm	-	0,1-7,3
Espesor de Chapa a Soldar AC, mm	-	0,1-5,5

## 3.1 Máquinas ESAB

## 3.1.2 MIG

## Robustas y potentes

Los equipos Origo™ Mig son unas fuentes de alimentación robustas y potentes con regulación de tensión por pasos. Están destinadas para soldadura MIG/MAG de intensidad media con hilos sólidos para acero al carbono, aceros inoxidables o aluminio e hilos tubulares con o sin protección gaseosa. Una experimentada tecnología junto con el software desarrollado por ESAB proporcionan una alta fiabilidad y un procedimiento de soldadura extraordinario.



## Datos Técnicos

**Origo™ Mig C340 PRO**

SAP 76212

Tensión de Alimentación V/f Hz	400/3f 50/60
Fusible (lento), A	16
<b>Carga Admisible</b>	
30% Ciclo de Trabajo, A/V	340/31
60% Ciclo de Trabajo, A/V	250/27
100% Ciclo de Trabajo, A/V	195/24
<b>Rango de Ajuste (DC), A/V</b>	40/16 – 340/31
<b>Tensión de Cto. Abierto, V</b>	16-40
<b>Potencia de Cto. Abierto, W</b>	240
<b>Factor de Potencia a Max. Corriente</b>	0,97
<b>Vel. Alimentación Hilo m/min</b>	1,9-20
<b>Diámetro de Hilo, mm</b>	
Fe, Ss	0,8-1,2
Al	1,0-1,2
Tubulares	1,0-1,2
<b>Puntos Reg. Volgaje</b>	40
<b>Cambio Polaridad</b>	Sí
<b>Salidas de Inductancia</b>	2
<b>Dimensiones LxAxH mm</b>	840 x 425 x 830
<b>Temp. Funcionamiento, °C</b>	-10°a 40°
<b>Peso, kg</b>	120
<b>Clase de Protección IP</b>	IP 23
<b>Clase de Aplicación</b>	S

## Datos Técnicos

**Origo™ Mig C420 PRO**

SAP 88967

Tensión de red V, ph Hz	400-415 3 ~ 50/60
Fusible lento, V/A	400/25
<b>Sección de cable de red, mm<sup>2</sup></b>	4x4
<b>Carga Admisible</b>	
50% Ciclo de Trabajo, A/V	420/35
60% Ciclo de Trabajo, A/V	400/34
100% Ciclo de Trabajo, A/V	315/30
<b>Rango de Ajuste (DC), A/V</b>	50/16.5 – 420/35
<b>Tensión de Cto. Abierto, V</b>	14-47
<b>Potencia de Cto. Abierto, kW</b>	0,52
<b>con unidad de refrigeración, kW</b>	0,73
<b>Factor de Potencia a Max. Corriente%</b>	77
<b>Voltaje por pasos</b>	35
<b>Salidas de inductancia</b>	3
<b>Dimensiones LxAxH mm</b>	935 x 640 x 800
<b>Peso</b>	215
<b>con unidad de refrigeración, kg</b>	230
<b>Temperatura de funcionamiento, °C</b>	-10% hasta +40
<b>Clase de protección</b>	IP23
<b>Clase de aplicación</b>	S
<b>Vel. Alimentación Hilo m/min</b>	1,9-25
<b>Dimensiones del Hilo, mm</b>	
Aceros	0,6-1,6
Aluminio	0,8-1,6
Inoxidable	0,6-1,6
Hilo tubular	0,9-1,6
<b>Soldadura por puntos s</b>	-
<b>Tiempo de "burnback" (pos quemado), s</b>	0-0,5
<b>Bobina de hilo 300mm, kg</b>	18

## 3.1 Máquinas ESAB

## 3.1.2 MIG



## Datos Técnicos

Origo™ Mig 4004i/5004i

	<b>4004i</b>	<b>5004i</b>
<b>Alimentación Eléctrica</b>		
Tensión 3 ph 50/60 Hz, V	380 - 440, ± 10%	380 - 440, ± 10%
Cable de Alimentación, Ø mm <sup>2</sup>	4 x 6	4 x 6
Fusible, lento A,	25	35
<b>Factor de Utilización MIG/MAG</b>		
100% Ciclo de Trabajo A/V, 3ph	300/32	300/32
80% Ciclo de Trabajo A/V, 3ph	400/36	400/36
60% Ciclo de Trabajo A/V, 3ph	400/36*	500/40
<b>Rango de Intensidad, A</b>		
MIG/MAG	20 - 400	20 – 500
MMA	16 - 400	16 - 500
TIG	4 - 400	4 - 500
Tensión en Vacío, V	55	55
Tensión en Vacío con VRD, V	< 35	< 35
Potencia en Standby, W	40	40
Eficiencia a Máx. Intensidad %	87	87
Factor de Potencia a Máx. Intensidad	0.95	0.95
<b>Dimensiones LxAnxAi mm</b>	610 x 256 x 445	610 x 256 x 445
con unidad refrigeración LxAnxAi, mm	610 x 256 x 675	610 x 256 x 675
Peso, kg	46	46
Con Unidad Refrig. sin Líquido, kg	58	58
Rango Temperatura Funcionamiento, °C	-10 - +40	-10 - +40
Clase de Protección	IP23	IP23
Clase de Aplicación	S	S
Clase de Aislamiento	H	H
<b>Certificación</b>	CE	CE

Origo™ Mig 4004i/5004i son inversores ligeros MIG/MAG/MMA controlados electrónicamente y diseñados para aplicaciones de alta productividad en soldadura.

- Altos factores de utilización – adecuado para trabajos intensivos.
- Mayor tolerancia de alimentación: 380 - 440 V +/- 10%.
- Compatible con generador – para uso "In situ".
- Función "Standby" – sistema de ahorro de energía.
- 35 líneas sinérgicas – preajustes de parámetros de soldadura (MA24).
- QSet™ – Sistema inteligente de soldadura (MA24).
- Creep-start™ para un mayor control de arranque (MA24).
- ELP (ESAB Logic Pump) - integrado en el sistema opcional de refrigeración.
- Carro resistente con 4 argollas de transporte.

## 3.1 Máquinas ESAB

## 3.1.2 MIG

**Lleva tu Warrior a la batalla**

Tecnología inversora: compacta, ligera y menor costo operacional.

**Equipamiento multiproceso:** MIG,

Alambre tubular, Electrodo y Ranurado.

**Alto ciclo de trabajo:** para largas horas y varias aplicaciones de alta productividad con corrientes de hasta 500 A.

**Resistente y robusta:** Clase de protección IP 23 permite operar en ambientes severos.

**Fácil de usar:** interfaz sencilla y clara facilita la operación del equipo.

**Correa para cargar al hombro robustas y ergonómicas:** se pueden utilizar para levantar el equipo.

Pantalla de alta intensidad: para facilitar la lectura en campo.

**Hotstart / Arc Control:** ajuste automático para responder las diferentes demandas.

**Amplia Tensión de Alimentación:** para atender a las exigencias regionales.

**Ventilación bajo demanda:** reduciendo el consumo de energía y la entrada de polvo en el equipo.

**Túnel de aire:** diseñado para facilitar la limpieza y mantener conservado el equipo garantizando confiabilidad a largo plazo.

**Calidad:** garantía de 3 años.

**Especificaciones**

<b>Warrior 500i CC/CV 380-575V</b>	SAP 92671
<b>Cabezal Warrior Feed 304</b>	SAP 92672
<b>Cable Interconn 5mm 95mm<sup>2</sup> 19P</b>	SAP 92673
<b>Wheel kit Warrior</b>	SAP 92674
MIG (GMAW/FCAW)	16 - 500A
MMA (SMAW)	16 - 500A
TIG (GTAW)	5 - 500A
Ranurado	5 - 500A
<b>Tensión de Alimentación</b>	30, 380 - 460 V
<b>Frecuencia de Alimentación</b>	50 - 60 Hz
<b>Cargas Autorizadas (40°C)</b>	500 A/40 V@60% 400 A/36 V@100%
<b>Tensión en Vacío</b>	54V
<b>Dimensiones AnxLxAI mm</b> (con unidad de refrigeración)	325 x 712 x 470mm 325 x 712 x 700mm
<b>Peso kg</b> (con unidad de refrigeración)	52 67
<b>Potencia consumida en abierto</b>	120 W
<b>Eficiencia de Potencia a la corriente máxima</b>	88%
<b>Factor de Potencia a la corriente máxima</b>	0,92
<b>Fusible recomendado</b>	32A
<b>Clase de Protección</b>	IP23
<b>Clase de Aplicación</b>	S
<b>Normas Técnicas</b>	EN 60974 -1 IEC 974 - 1

**Funciones Incluidas**

	Warrior 500	Warrior Feed 304
<b>Avance manual de alambre</b>		•
<b>Hotstart / Arc Control</b>	•	
<b>Inductancia variable</b>	•	
Inmunidad a las fluctuaciones de la red ( $\pm$ )	•	
Live TIG		
Medidor digital	•	•
Modo 2T / 4T		
Purga de gas		•
Sensor contra sobrecalentamiento	•	
<b>* VRD - Dispositivo de Reducción de Tensión</b>	•	
<small>* La función debe ser activada por el técnico ESAB</small>		



**Torcha MIG ESAB  
450 Black Series 4m**  
SAP 92677

## 3.1 Máquinas ESAB

## 3.1.2 MIG



## Datos Técnicos

MobileFeed 300AVS	SAP 76489
Rango de Velocidad Alambre	50-800 ipm (1,8 a 20,3 m / min)
Rango de Velocidad Real	dependerá de la tensión de arco
Diámetro Alambre Tubular o Sólido	0.023 - 5/64 pulg. (0,6 a
Capacidad Carrete Alambre	12 pulg. x Lb. 44
Entrada Principal	mín. 16.5 vdc
(tensión de circuito abierto o tensión del arco)	máx. 100 vdc (máx. 113V)

Nota - No es para uso con fuentes de alimentación de CA

Peso	32 libras (14,5 kg)
W "x H" x L "(mm)	217 x 437 x 526



**Rodillo Trac. Sólido  
0,8 a 1,0 mm 2 un.**

SAP 88961

**0,9 a 1,2 mm 2 un.**

SAP 88962

**Rodillo Trac. Tubular  
1,2 a 1,4 mm 2 un.**

SAP 88963

**1,6 a 2,0 mm 2 un.**

SAP 88964



Cotice y haga sus consultas técnicas y de stock  
a nuestros teléfonos:

+562 2685 1173

+569 7336 5737

CALLCENTER +562 2685 1000

website [www.prodalam.cl](http://www.prodalam.cl)

e-mail [ventas@prodalam.cl](mailto:ventas@prodalam.cl)

o en nuestra amplia red de sucursales **en todo Chile**.

**prodalam**

## 3.2 Máquinas SAINTS

## 3.2.1 ARCO MANUAL Y TORCH



- Inversores Saints Multivoltaje
- Desarrollada para soldar todos los tipos de electrodos, inox, fundido, aluminio, 6013-7018-6010 en 220 volts.
- Óptima calidad de soldadura con arco estable en todos los tipos de electrodos.

## GUÍA USUARIO

## Recomendaciones para máquinas de soldar de 220v

- Para los enchufes de conexión de las máquinas 220 volt, siempre utilizar 16 amperes macho y 16 amperes hembra.
- Las extensiones de 220 volt no deben de superar los 20 metros y el cordón debe de ser de 2,5 mm<sup>2</sup> x 3 vías.
- Las máquinas 220 necesitan una buena descarga a tierra de los enchufes, en especial aquellas que tienen alta frecuencia y que trabajan ACDC.
- Los voltajes de la redes eléctricas no deben de superar peaks de + -10%. Se debe hacer chequeo constante de nuestras redes eléctricas.
- Respetar siempre los ciclos de trabajos de las máquinas, al superar constantemente los ciclos, disminuye el tiempo de vida útil de los equipos.
- Chequear constantemente los elementos secundarios de la máquina como torchas, cables de interconexión, porta electrodos y cables a tierra, estos por lo general nos hacen atribuir fallas al equipo.

## Especificaciones

STX 400ELt	SAP 83333
Voltaje (V) 1 Fase	220V
Voltaje (V) 3 Fases	220/380/440V
Corriente de entrada (A)	38/27
Corriente de salida (A)	
Ciclo de trabajo@220v monofásico	180@60% - 150@100%
Ciclo de trabajo@380/440v trifásico	400@60% - 300@100%
Electrodo	1,6 ~ 5,0 mm
Dimensiones mm (CxLxA)	450 x 250 x 420
Peso, kg	15
Función	MMA / Lift TIG
Accesorios	Porta electrodo/ Pinza a tierra

## 3.3 Máquinas AOTAI

## 3.3.1 ARCO MANUAL

**Equipo estándar**

- 1 fuente de poder
- 1 cable de poder incorporado (3m)
- 2 conectores rápidos
- 1 cable de soldadura (3m)
- 1 cable a tierra (3m)



- Atractivo diseño moderno y dinámico.
- La producción real de 200A, gran potencia, alto ciclo de trabajo, capaz de soldar electrodos de 4 mm por largos períodos continuos.
- Interruptor e indicador VRD, brindan mayor seguridad.
- Múltiples protecciones: protección contra sobretensiones, bajo voltaje, protección contra el calor, protección de fallo de ventilador, alto voltaje.
- Su módulo PFC, disminuye la entrada de la onda armónica, mejora la eficiencia de la fuente de poder, satisface las necesidades de entrada de 16A (modelo PFC opcional).

**Especificaciones****DuraARC II 180**

SAP 88001

<b>Capacidad entrada de voltaje (Hz)</b>	1 phase, 230V±10%, 50/60Hz
<b>Capacidad entrada (KVA)</b>	7.5
<b>Capacidad entrada de corriente (A)</b>	32.5
<b>Ciclo de trabajo (40°C)</b>	35% @ 180 A
<b>OCV (V) aproximado</b>	± 82 (VRD OFF) /13 (VRD ON)
<b>Rango salida de corriente (A)</b>	10 - 180
<b>Eficiencia</b>	>80%
<b>Factor de poder (Coseno)</b>	0.98
<b>Grado de protección</b>	IP23S
<b>Grado de aislamiento</b>	F
<b>Dimensiones (L x A x H)</b>	381 x 115 x 298 mm
<b>Peso (kg/lb)</b>	7.3 / 16.1

**Especificaciones****DuraARC II 200**

SAP 88002

<b>Capacidad entrada de voltaje (Hz)</b>	1 phase, 230V±10%, 50/60Hz
<b>Capacidad entrada (KVA)</b>	8.6
<b>Capacidad entrada de corriente (A)</b>	39
<b>Ciclo de trabajo (40°C)</b>	35% @ 200 A
<b>OCV (V) aproximado</b>	± 82 (VRD OFF) /13 (VRD ON)
<b>Rango salida de corriente (A)</b>	10 - 200
<b>Eficiencia</b>	>80%
<b>Factor de poder (Coseno)</b>	0.98
<b>Grado de protección</b>	IP23S
<b>Grado de aislamiento</b>	F
<b>Dimensiones (L x A x H)</b>	381 x 115 x 298 mm
<b>Peso (kg/lb)</b>	7.3 / 16.1

## 3.3 Máquinas AOTAI

## 3.3.1 ARCO MANUAL

**Equipo estándar**

- 1 Cable de poder incorporado (3m)
- 1 Cable de soldadura (3m)
- 1 Cable a tierra (3m)



- El pre calentamiento del electrodo garantiza el 100% de ignición del arco.
- Adecuado para la soldadura a larga distancia (100 m desde la fuente de poder hasta el punto de soldadura).
- El ajuste de la potencia de arco otorga gran rendimiento para en todas las posiciones de soldadura.
- La potencia total generada asegura una potencia de arco estable en soldadura remota, de larga distancia o inclusive con variaciones de voltaje.
- La potencia adicional del arco asegura una penetración profunda, para una soldadura vertical descendente perfecta con electrodos de celulosa (CEL).
- Apta para trabajar con generadores.

**Especificaciones**

DuraARC 250 II	SAP 92842
Capacidad entrada de voltaje (Hz)	1 phase, 220V±15%, 50 /60Hz
Capacidad entrada (KVA)	13.8
Capacidad entrada de corriente (A)	62.7
Ciclo de trabajo (40°C)	30% @ 250 A
OCV (V) aproximado	80/9 (VRD)
Rango salida de corriente (A)	20 - 250
Eficiencia	>80%
Factor de poder (Coseno)	0.98
Grado de protección	IP21
Grado de aislamiento	F
Dimensiones (L x A x H)	381 x 115 x 298 mm
Peso (kg/lb)	10.5

**Porta electrodo****300 Amperes**

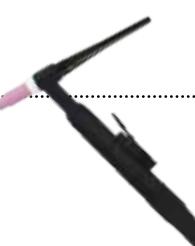
SAP 88015

**Porta electrodo****500 Amperes**

SAP 88016

**Pinza tierra soldar****300 Amperes**

SAP 88013

**Pinza tierra soldar****500 Amperes**

SAP 88014

**Torcha TIG WP26V**

SAP 92844

(Imagen de referencia)

## 3.3 Máquinas AOTAI

## 3.3.1 ARCO MANUAL



- Pantalla digital.
- Pequeña y liviana.
- Se adapta a trabajar con generador eléctrico.
- Protección contra sobrecalentamiento, alta corriente, alto voltaje y cortocircuito.
- Buen rendimiento con electrodos E6013, E7018.
- Fuerza del arco ajustable y arranque en caliente mejoran el rendimiento.
- La fuerza del arco ajustable mejora el rendimiento para todas las posiciones de soldadura.

**Equipo estándar**

- 1 fuente de poder
- 1 cable de poder incorporado (3m)
- 2 conectores rápidos
- 1 cable de soldadura (3m)
- 1 cable a tierra (3m)

**Especificaciones**

<b>ARC400E</b>	<b>SAP 88003</b>
<b>Capacidad entrada de voltaje (Hz)</b>	3 phase, 380V±10%, 50/60Hz
<b>Capacidad entrada (KVA)</b>	18.7
<b>Capacidad entrada de corriente (A)</b>	28.4
<b>Ciclo de trabajo (40°C)</b>	60% @ 400 A
<b>OCV (V) aproximado</b>	± 67
<b>Rango salida de corriente (A)</b>	20 - 400A
<b>Eficiencia</b>	>89%
<b>Factor de poder (Coseno)</b>	0.95
<b>Grado de protección</b>	IP23S
<b>Grado de aislamiento</b>	H
<b>Dimensiones (L x A x H)</b>	580 x 260 x 495 mm
<b>Peso (kg/lb)</b>	29 / 64

**Especificaciones**

<b>ARC500E</b>	<b>SAP 88004</b>
<b>Capacidad entrada de voltaje (Hz)</b>	3 phase, 380V±10%, 50/60Hz
<b>Capacidad entrada (KVA)</b>	23.8
<b>Capacidad entrada de corriente (A)</b>	36.1
<b>Ciclo de trabajo (40°C)</b>	60% @ 500 A
<b>OCV (V) aproximado</b>	± 77
<b>Rango salida de corriente (A)</b>	20 - 500A
<b>Eficiencia</b>	>89%
<b>Factor de poder (Coseno)</b>	0.95
<b>Grado de protección</b>	IP23S
<b>Grado de aislamiento</b>	H
<b>Dimensiones (L x A x H)</b>	580 x 260 x 495 mm
<b>Peso (kg/lb)</b>	30 / 66.2

## 3.3 Máquinas AOTAI

## 3.3.2 TIG Y ARCO MANUAL



## Especificaciones

TIGP200	SAP 92843
Capacidad entrada de voltaje (Hz)	1 phase, 220V±10%, 50/60Hz
Capacidad entrada (KVA)	6.6
Capacidad entrada de corriente (A)	29.7
Ciclo de trabajo	40% @ 200 A
OCV (V) aproximado	60
VRD	Y
<b>MMA</b>	
Corriente de salida (A)	20 - 160
Fuerza de arco (A)	50
Partida en caliente (A)	50
<b>TIG</b>	
Corriente de salida	10-200
Pre / Pos gas (s)	0.5/2
Corriente Inicial/Final (A)	-/-
Pendiente ascendente/descendente (s)	-/-
Corriente base (A)	10
Frecuencia de pulso (Hz)	4
Ciclo de trabajo en pulso	40%
Modo de disparo	2T
Método de inicio de arco	HF
Grado de protección	IP23S
Grado de insulación	F
Dimensiones (L x A x H)	389 x 155 x 299 mm
Peso (kg/lb)	9.5 / 21

## Equipo estándar

- 1 Fuente de poder
- 1 Cable de poder incorporado L=3m
- 1 Antorcha TIG (Con accesorios)
- 1 Cable a tierra L=3m, con pinza y conector rápido
- 1 Conector rápido
- 1 Porta electrodo (opcional)
- 1 Estuche plástico (opcional)

- Tecnología patentada de alta confiabilidad y durabilidad.
- Pequeñas, livianas y fáciles de transportar.
- Respuesta rápida a variaciones de voltaje.
- Rendimiento perfecto de soldadura, profunda penetración.
- Comienzo de arco con alta frecuencia (HF), arco estable, menos salpique y mejor costura.
- Comienzo automático de arco y partida en caliente.
- VRD (Voltage Reduce Device) Reductor de voltaje, hace la operación mas segura, el voltaje sin carga es de alrededor de 9V y no afecta el arranque del arco.
- Protección contra sobrecargas y recuperación.
- Apropriada para todo tipo de electrodos básicos y de celulosa.

## 3.3 Máquinas AOTAI

## 3.3.2 TIG Y ARCO MANUAL



## Especificaciones

ATIG200P	SAP 88007
Capacidad entrada de voltaje (Hz)	1 phase, 230V±10%, 50/60Hz
Capacidad entrada (KVA)	6.6
Capacidad entrada de corriente (A)	28.5
Ciclo de trabajo (40°C)	40% @ 200 A
OCV (V) aproximado	± 60
VRD	Y
<b>MMA</b>	
Corriente de salida (A)	20 - 160
Fuerza de arco (A)	50
Partida en caliente (A)	50
<b>TIG</b>	
Corriente de salida	10-200
Pre / Pos gas (s)	0.1-15 / 0.1-15
Corriente Inicial/Final (A)	10-200 / 10-200
Pendiente ascendente/descendente (s)	0.1-10 / 0.1-10
Corriente base (A)	10-200
Frecuencia de pulso (Hz)	0.2-20
Ciclo de trabajo en pulso	15-85%
Modo de disparo	2/4T
Método de inicio de arco	HF
Grado de protección	IP23S
Grado de insulación	F
Dimensiones (L x A x H)	389 x 155 x 299 mm
Peso (kg/lb)	9.5 / 21

## Equipo estándar

- 1 Fuente de poder
- 1 Cable de poder incorporado
- 1 Antorcha TIG (Con accesorios)
- 1 Cable a tierra L=3m, con pinza y conector rápido
- 1 Conector rápido
- 1 Porta electrodo (opcional)
- 1 Caja plástica (opcional)

- Arranque con alta frecuencia (HF).
- Equipada con reductor de voltaje (VRD).
- Ajuste de varios parámetros.
- Control MCU (Monitor Control Unit).
- Pequeñas, ligeras y fáciles de transportar.
- Pendientes creciente / decrecientes ajustables.
- Pre / Pos Gas ajustables.
- Protección contra sobrecalentamiento e incrementos de corriente y voltaje.

## GUÍA USUARIO

## Recomendaciones para máquinas de soldar de 220v

- Para mover la máquina de un punto a otro, siempre utilice las manillas indicadas y nunca tire de los cables del equipo.
- Evitar que las máquinas trabajen cercano a fuentes generadoras de polvo metálico, este genera corto circuito en las tarjetas electrónicas interiores del equipo.
- Evitar que elementos extraños entren por el sistema de ventilación del equipo.
- Realizar limpieza semanal a los equipos, utilizando sopleteado con aire seco y filtrado, para esto es necesario desmontar la carcasa.
- Almacene los equipos de soldadura siempre en lugares frescos y secos.

## 3.3 Máquinas AOTAI

## 3.3.2 TIG Y ARCO MANUAL



## Especificaciones

ATIG200PAC	SAP 88006
Capacidad entrada de voltaje (Hz)	1 phase, 230V±10%, 50/60Hz
Capacidad entrada (KVA)	3.9
Capacidad entrada de corriente (A)	16.0
Ciclo de trabajo (40°C)	30% @ 210 A
OCV (V) aproximado	± 60
MMA	
Corriente de salida (A)	10 - 170
Fuerza de arco (A)	0 - 100
Partida en caliente (A)	0 - 100
TIG	
Corriente de salida	3-210
Pre / Pos gas (s)	0-9.99 / 0-60
Corriente Inicial/Final (A)	3-210 / 3-210
Pendiente ascendente/descendente (s)	0-10 / 0-15
Corriente máxima (A)	210
Corriente base (A)	3
Frecuencia de pulso (Hz)	0.2-500
Ciclo de trabajo en pulso	5-95%
Frecuencia de AC (Hz)	10-250
AC Balance	-40% ±40%
Modo de disparo	2/4T, spot, repeat
Método de inicio de arco	HF/Lift
Grado de protección	IP23S
Grado de insulación	F
Dimensiones (L x A x H)	416 x 155 x 298 mm
Peso (kg/lb)	11.5 / 25.2

## Equipo estándar

- 1 Fuente de poder
- 1 Cable de poder incorporado
- 1 Antorcha TIG (Con accesorios)
- 1 Cable a tierra L=3m, con pinza y conector rápido
- 1 Conector rápido
- 1 Porta electrodo (opcional)
- 1 Caja plástica (opcional)

- Máquina digital portátil TIG AC/DC, con tecnología de alta eficiencia del inversor.
- Perfecta calidad soldadura en materiales sensibles al calor y aluminio.
- Onda AC controlada, incluido balance y frecuencia.
- Onda del pulso completamente controlada, incluyendo ciclo de trabajo, corriente base y frecuencia de pulso de alta velocidad.
- Varios parámetros controlables, como pre-gas, post-gas, pendientes ascendente y descendente, corriente inicial y final.
- Encendido del arco con alta frecuencia (HF) y por elevación (lift), permiten un excepcional rendimiento en arranque de arco.
- Modo del disparador de 2/4T, conveniente para soldadura de costura de larga y corta distancia.
- Reacción de arco dinámica y rápida, característica de buen arco.
- Módulo factor corrector de poder (PFC), reduce la entrada de la onda armónica, mejora la eficiencia de la fuente de poder, cumple con las necesidades de entrada de 16A (Sólo modelo PFC).
- Canales de trabajo disponibles.

## 3.3 Máquinas AOTAI

## 3.3.2 TIG Y ARCO MANUAL



## Especificaciones

ATIG315PAC	SAP 88005
Capacidad entrada de voltaje (Hz)	3 phase, 380V±10%, 50/60Hz
Capacidad entrada (KVA)	13.6
Capacidad entrada de corriente (A)	20.7
Ciclo de trabajo (40°C)	60% @ 315 A
OCV (V) aproximado	± 45/79
<b>MMA</b>	
Generación de corriente (A)	5-315
Fuerza de arco (A)	10 - 200
<b>TIG</b>	
Pre / Pos gas (s)	0.1-15 / 5-315
Corriente Inicial/Final (A)	10-160 / 3-210
Pendiente ascendente/descendente (s)	0.1-10 / 0.1-15
Corriente máxima (A)	5-315
Frecuencia de pulso (Hz)	0.2-20
Ciclo de trabajo en pulso	1%-100%
Frecuencia de AC (Hz)	20-100
AC Balance	-40% ±40%
<b>Grado de protección</b>	
Dimensiones (L x A x H)	655 x 324 x 546 mm
Peso (kg/lb)	50 / 110.3

## Equipo estándar

- 1 Fuente de poder
- 1 Cable de poder integrado L=3m
- 1 Cable soldadura L=3m
- 1 Cable a tierra L=3m, con pinza y conector rápido
- 1 Antorcha TIG

- Exhibe corriente y voltaje al mismo tiempo.
- Puede controlar la corriente a distancia.
- TIG: Método de arranque de arco tipo alta frecuencia (HF) o arrastre, suelda corta y larga, suelda de punto y tachuela.
- Todos los parámetros pueden ser ajustados con precisión en tiempo real.
- MMA: Corriente de arco ajustable, fuerza de arco ajustable, fácil arranque de arco.
- Soldadura dual sincronizada (Tipo A).
- Ventilador inteligente aumenta su vida útil y disminuye probabilidad de fallas. Ampliamente usado en plantas nucleares, tuberías, oleoductos, astilleros, contenedores de alta presión y más.
- Apto para trabajar con acero inoxidable, acero al carbón, cobre y titanio.



## Pedal de control

ATIG 315 PAC

SAP 92981

## 3.3 Máquinas AOTAI

## 3.3.3 MIG



## Especificaciones

AMIG200M	SAP 88008
Capacidad entrada de voltaje (Hz)	1 phase, 230V±15%, 50/60Hz
Capacidad entrada (KVA)	9.7
Capacidad entrada de corriente (A)	42.0
Ciclo de trabajo (40°C)	35% @ 200 A
OCV (V) aproximado	± 63/± 13.6 (VRD ON)
<hr/>	
GMAW	
Generación de voltaje (V)	10 - 24
Modo de disparo	2/4T
Metro de alimentador de alambre (mm)	0.6, 0.8, 1.0
<hr/>	
TIG	
Corriente de salida (A)	10-200
Método de inicio de arco	Lift acr
Modo de disparo	2/4T
<hr/>	
MMA	
Corriente de salida (A)	10-200
<hr/>	
Grado de protección	IP21S
Grado de insulación	F
Dimensiones (L x A x H)	410 x 210 x 438 mm
Peso (kg/lb)	15.8 / 35

## Equipo estándar

- 1 Fuente de poder
- 1 Alimentador de cable incorporado
- 1 Cable de poder incorporado L=3m
- 1 Cable a tierra L=3m
- 1 Antorcha + accesorios
- 1 Alimentador de cable con conector tipo europeo.

- Máquina portátil de múltiples procesos, Lift TIG, MMA, MIG/MAG, inversor altamente eficiente.
- Completa base de datos con parámetros expertos, simplemente seleccione la opción deseada de las listas de trabajo.
- Modelo digital, control de MCU, arco de buenas características.
- Compatible con la pistola de carrete con control de corriente.
- Diseño compacto, con un carrete de alambre incorporado de 5kg.
- Modo del disparador de 2/4 tiempos, conveniente para la soldadura larga y corta. Protección contra sobre carga de corriente y voltaje.
- Panel de fácil uso, operación intuitiva.

## Torch MB36KD

## 350 Amperes 4M

SAP 88021



4m Rango 60%@340A(CO2) /300A(Gas mezcla)

Conector Euro, Enfriamiento por gas

Tamaño de cable: 1.0mm-1.6mm

Ciclo de trabajo 60%: 300 amperes con CO2 /

270 amperes con mezcla

Diámetro alambre: 0,8 mm a 1,2 mm

## Torch MB501B W

## 500 Amperes 4M

SAP 88022



4m Rango 100%@500A con refrigerante

Conector Euro, Enfriamiento por agua

Tamaño de cable: 1.0mm-1.6mm

Ciclo de trabajo 100%: 500 amperes con refrigerante.

Diámetro alambre: 1,0 mm a 1,6 mm

## 3.3 Máquinas AOTAI

## 3.3.3 MIG



## Especificaciones

MIG350M	SAP 88009
Capacidad entrada de voltaje (Hz)	3 phase, 380V±10%, 50/60Hz
Capacidad entrada (KVA)	12.7
Capacidad entrada de corriente (A)	19.4
Ciclo de trabajo (40°C)	60% @ 350 A
OCV (V) voltaje de circuito abierto aprox	± 70
Generación de corriente de salida (A)	60-350
Rango de voltaje de salida (V)	14-40
Modo de disparo	2/4T
Tamaño de alambre (mm)	0.8, 1.0, 1.2
Grado de protección	IP23
Grado de aislamiento	H
Dimensiones (L x A x H)	655 x 324 x 546 mm
Peso (kg/lb)	40 / 88.3

## Equipo estándar

- 1 Fuente de poder
- 1 Cable de poder incorporado L=3m
- 1 Cable a tierra L=3m
- 1 Antorcha con Sistema de enfriamiento agua/gas L=3m
- 1 Alimentador de cable con conexión tipo Europea.

- Tecnología de control de onda único asegura menos salpicaduras y corriente estable.
- Avanzada inicio de fluencia y flashback, fácil arranque y parada de arco.
- Alimentador de alambre integrado, expandible.
- Ajuste sin pendiente de la corriente y voltaje con amplio rango.
- 2/4 tiempos, modo de soldadura por puntos.
- Compatible con la pistola de carrete (opcional).

## GUÍA USUARIO

## Recomendaciones para máquinas de soldar de 380v

- Para los enchufes de conexión de las máquinas de 380 volts, siempre utilizar 32 amperes macho trifásico y 32 amperes hembra trifásico.
- Las extensiones de 380 volt no deben de superar los 20 metros y el cordón debe de ser de 6 mm<sup>2</sup> x 4 vías.
- Las máquinas 380 necesitan una buena descarga a tierra de los enchufes, en especial aquellas que tienen alta frecuencia y que trabajan ACDC.
- Los voltajes de la redes eléctricas no deben de superar picks de + -10%. Se debe hacer che-

queo constante de nuestras redes eléctricas.

- Respetar siempre los ciclos de trabajos de las máquinas, al superar constantemente los ciclos, disminuye el tiempo de vida útil de los equipos.
- Chequear constantemente los elementos secundarios de la máquina como torchas, cables de interconexión, porta electrodos y cables a tierra, estos por lo general nos hacen atribuir fallas al equipo.
- Para mover las máquinas de un punto a otro, siempre utilice las manillas indicadas y nunca tire de los cables del equipo.

## 3.3 Máquinas AOTAI

## 3.3.3 MIG



## Equipo estándar

- 1 Fuente de poder
- 1 Cable de poder incorporado L=3m
- 1 Cable a tierra L=3m
- 1 Antorcha con Sistema de enfriamiento gas L=3m
- 1 Alimentador de cable con conexión tipo Europea.

- Máquina multiproceso para diversas aplicaciones.
- Tecnología de control de onda único asegura menos salpicaduras y corriente estable.
- Avanzada inicio de fluencia y flashback, fácil arranque y parada de arco.
- Alimentador de alambre integrado, expandible.
- Ajuste sin pendiente de la corriente y voltaje con amplio rango.
- 2/4 tiempos, modo de soldadura por puntos.
- Compatible con la pistola de carrete (opcional).

## Especificaciones

MIG400M	SAP 88010
Capacidad entrada de voltaje (Hz)	3 phase, 380V±10%, 50/60Hz
Capacidad entrada (KVA)	18.7
Capacidad entrada de corriente (A)	28.4
Ciclo de trabajo (40°C)	60% @ 400 A
OCV (V) voltaje de circuito abierto aprox	± 70
Generación de corriente de salida (A)	60-400
Rango de voltaje de salida (V)	14-40
Modo de disparo	2/4T
Tamaño de alambre (mm)	0.8, 1.0, 1.2
Tamaño de electrodo (mm)	2.0-6.0
Grado de protección	IP23
Grado de aislamiento	H
Dimensiones (L x A x H)	655 x 324 x 546 mm
Peso (kg/lb)	40 / 88.3

## Especificaciones

MIG500M	SAP
Soldadora refrigerada por gas	92836
Soldadora refrigerada por agua	92837
Carro con ruedas	92838
Cabezal refrigerado por agua	92839
Cabezal refrigerado por gas	92840
Unidad recirculadora de agua	92841
Capacidad entrada de voltaje (Hz)	3 phase, 380V±10%, 50/60Hz
Capacidad entrada (KVA)	23.4
Capacidad entrada de corriente (A)	36.1
Ciclo de trabajo (40°C)	60% @ 500 A
OCV (V) voltaje de circuito abierto aprox	± 80
Generación de corriente de salida (A)	60-500
Rango de voltaje de salida (V)	14-40
Modo de disparo	2/4T
Tamaño de alambre (mm)	1.0, 1.2, 1.6
Tamaño de electrodo (mm)	2.0-6.0
Grado de protección	IP23
Grado de aislamiento	H
Dimensiones (L x A x H)	655 x 324 x 546 mm
Peso (kg/lb)	50 / 110.3

**Rodillo Trac. Sólido****1,0 a 1,2 mm 2 un.**

SAP 90778

**0,9 a 1,2 mm 2 un.**

SAP 90779

**Rodillo Trac. Tubular****1,2 a 1,4 mm 2 un.**

SAP 90780

**1,6 a 2,0 mm 2 un.**

SAP 92845

## 3.3 Máquinas AOTAI

## 3.3.4 CORTE POR PLASMA



## Especificaciones

**CUT40i****SAP 88011**

<b>Capacidad entrada de voltaje/frec (Hz)</b>	1 phase, 230V±15%, 50/60Hz
<b>Capacidad entrada (KVA)</b>	7.0
<b>Capacidad entrada de corriente (A)</b>	30.6
<b>Ciclo de trabajo (40°C)</b>	60% @ 40 A
<b>OCV (V)</b>	285
<b>Voltaje de circuito abierto aprox</b>	15-40
<b>Rango de corriente de salida (A)</b>	HF Contact
<b>Método de arranque de arco</b>	s12
<b>Capacidad de corte (mm)</b>	1-7
<b>Presión de aire (Mpa)</b>	0.5-0.8
<b>Eficiencia</b>	>80%
<b>Factor de poder (coseno)</b>	0.98
<b>Grado de protección</b>	IP23S
<b>Grado de aislamiento</b>	F
<b>Dimensiones (L x A x H)</b>	391 x 155 x 298 mm
<b>Peso (kg/lb)</b>	9 / 20

## Equipo estándar

- 1 Fuente de poder
- 1 Cable de poder incorporado L=3m
- 1 Cable a tierra L=3m con pinza y conector rápido
- 1 Válvula de presión (incorporada)
- 1 Antorcha de plasma

- La tecnología Inverter proporciona una fuente de bajo peso que puede ser fácilmente mantenidos o transportados por el soldador.
- CUT-40i es una fuente de energía enfriada por aire para proporcionar un ciclo de trabajo del 60% con potencia máxima.
- CUT-40i provee corte de acero, acero inoxidable, cobre, aluminio etc.
- El autodiagnóstico y diferentes protecciones ayudan en el trabajo y mantienen la fuente de alimentación.
- La función de postflujo proporciona una refrigeración adicional para la antorcha de plasma.



Cotice y haga sus consultas técnicas y de stock a nuestros teléfonos:

+562 2685 1173

+569 7336 5737

CALLCENTER +562 2685 1000 website [www.prodalam.cl](http://www.prodalam.cl) e-mail [ventas@prodalam.cl](mailto:ventas@prodalam.cl)  
o en nuestra amplia red de sucursales en todo Chile.

## 3.3 Máquinas AOTAI

## 3.3.4 CORTE POR PLASMA



## Especificaciones

ACUT100	SAP 88012
Capacidad entrada de voltaje (V)	3 phase, 380V±10%, 50/60Hz
Capacidad entrada (KVA)	15
Capacidad entrada de corriente (A)	22
OCV (V) voltaje de circuito abierto	± 345
Tasa de carga de voltaje (V)	120
Ciclo de trabajo (%)	60% @ 100A
Presión de ingreso de gas (MPa)	0.45
Presión de aire (Mpa)	1-15
Velocidad de flujo de gas (L/min)	250
Grosor máximo corte de acero dulce (mm)	30
Óptimo grosor corte de acero al carbono (mm)	1-25
Dimensiones (L x A x H)	576 x 297 x 557 mm
Peso (kg)	43.2

## Equipo estándar

- 1 Fuente de poder
- 1 Cable de poder incorporado L=3m
- 1 Cable a tierra L=3m
- 1 Válvula de presión
- 1 Antorcha de plasma

- Inversor HF, tamaño pequeño, peso ligero.
- Transformación de commutación, alta eficacia.
- Retardo Post-flujo protege la antorcha de plasma eficazmente.
- Calidad de corte excepcional con el borde de recorte y pulido.
- Protección interior de antorcha contra cortocircuito. Arco de partida de HF, fácil arranque.
- Modo de funcionamiento de 2 o 4 ciclos.
- Protección térmica.
- Ventilación inteligente, el sistema de enfriamiento funciona solo cuando sea necesario.
- Auto protección sobrecarga y restauración.

## Máscara de soldar fotosensible fire

SAP 88018



## Torch de oxicorte

SAP 88017



## GUÍA USUARIO

## Recomendaciones para máquinas de soldar de 380v

- Evitar que las máquinas trabajen cercano a fuentes generadoras de polvo metálico, este genera corto circuito en las tarjetas electrónicas interiores del equipo.
- Evitar que elementos extraños entren por el sistema de ventilación del equipo.

- Realizar limpieza semanal a los equipos, utilizando sopleteado con aire seco y filtrado, para esto es necesario desmontar la carcasa.
- Almacene los equipos de soldadura siempre en lugares frescos y secos.

## 4.1 Pinturas

## 4.1.1 PRODUCTOS SINTÉTICOS



**Pinturas Hewstone**  
Industriales - Especialidades

### DIRECT 3 Esmalte triple acción

#### Descripción, ventajas y usos.

- Esmalte monocomponente, formulado en base a resina sintética, pigmentos y aditivos especiales. Que le confieren características triple acción:

- Anticorrosivo:** Inhibe la formación de óxido nuevamente.
- Convertidor de óxido:** Reacciona químicamente deteniendo el proceso de oxidación.
- Terminación:** Esmalte de terminación brillante.

Se recomienda para protección de superficies metálicas en general, ubicadas en ambientes de mediana agresividad climática; estructuras metálicas. puertas, rejas, ventanas, etc.

#### Datos Físicos

Acabado	Brillante
Peso específico	1,1 a 1,2 kg / 1 a 25°C
Rendimiento teórico	60 m2 / gal mano a 25μ (1 mils) espesor seco
Aplicación	Rodillo, brocha, pistola convencional y equipo airless
Resistencia al descuelgue	3 mils húmedos (75μ secos) sin dilución
Diluyente	Diluyente sintético o aguarrás mineral

#### Tiempos Secado (a 25°C y 60% HR)

Tacto	4 a 6 horas
Duro	8 a 12 horas
Re pintado Mínimo	12 horas
Dureza Final	Máximo ilimitado

#### Dilución recomendada

Brocha	5%
Rodillo	5%
Pistola convencional	10%

#### Anticorrosivo sintético

color	Cód. SAP	galón	tineta
Blanco	91158	91168	
Negro	91159	91169	
Amarillo RAL 1003	91160	91170	
Naranjo RAL 2008	91161	91171	
Rojo RAL 3020	91162	91172	
Azul RAL 5005	91163	91173	
Verde RAL 6005	91165	91174	
Gris RAL 7037	91166	91175	
Café RAL 8011	91167	91176	

## 4.1 Pinturas

## 4.1.1 PRODUCTOS SINTÉTICOS

**ANTICORROSIVO ALQUID PRIMER 101****Anticorrosivo alquídico****Descripción, ventajas y usos.**

- Imprimante anticorrosivo monocomponente, formulado en base a resina alquídica, pigmentos, inhibidores de corrosión y aditivos especiales.
- Anticorrosivo de excelente desempeño y adherencia sobre acero tratado.
- Para aplicar como capa inicial en esquemas de protección en ambiente urbano y comercial.
- Excelente flexibilidad.
- No se recomienda para uso industrial agresivo ni marino severo. No debe ser usado en ambientes ácidos ni abrasivos.

**Datos Físicos**

Acabado	Mate
Acabado	Ocre, Rojo, Óxido, Gris
Peso específico	1,40 a 1,45 kg/l a 25°C
Viscosidad	85 a 90 K.U. a 25°C
Sólidos en volumen	50% ± 2%
Rendimiento teórico	75 m2 / gal a 25μ (1 mils) espesor de película seca
Espesor seco por capa	25 a 50μ (1 a 2 mils)
Resistencia al descuelgue	3 a 4 mils húmedos (75 a 100μ secos) sin dilución
Diluyente	SO111

Debe considerarse sólo de referencia ya que no constituye una especificación y está sujeta a cambios sin previo aviso. Los cambios en las condiciones ambientales durante la aplicación alteran drásticamente los tiempos, características y resultados del producto. El producto sólo debe ser usado, mezclado y aplicado por instaladores y contratistas profesionales y debidamente instruidos.

**Tiempos Secado a 25°C y 60%HR**

Tacto duro	5 horas
Duro	7 días
Repintado Mínimo	8 horas
Repintado Máximo	ilimitado

**Dilución recomendada**

Brocha	0 a 10%
Rodillo	0 a 10%
Pistola	5 a 15%
Airless	0 a 5%

**Anticorrosivo sintético**

color	Cód. SAP	
	galón	tineta
Blanco	84649	84655
Negro	84650	84656
Ocre	84651	84657
Maestranza	84652	84658
Gris	84653	84659
Gris verdoso	84654	84660

**GUÍA USUARIO****Sabe cómo manejar estos productos?**

- Asegure siempre una superficie limpia, seca y con ligera rugosidad antes de pintar.
- Elimine con detergente y agua dulce los restos de grasa, polvo, humedad salina u otros contaminantes. Asegure el secado antes de pintar.
- La mejor preparación de la superficie metálica es el arenado/granallado. Si no es posible, consiga un perfil de rugosidad fino con discos abrasivos o por lo menos un lijado de la superficie. Aspire y elimine los restos de polvo antes de pintar.

## 4.1 Pinturas

## 4.1.1 PRODUCTOS SINTÉTICOS



### **ESMALTE ALQUID TOP 161**

#### Esmalte alquídico de terminación

##### Descripción, ventajas y usos.

- Esmalte monocomponente, formulado en base a resina alquídica, pigmentos y aditivos especiales.
- Capa final de excelente desempeño y adherencia sobre acero previamente imprimado con Anticorrosivo Alquídico 101, Anticorrosivo Plus 102 o Rapidprimer 121.
- Formulado para ser aplicado en esquemas de protección en ambiente urbano y comercial.
- Posee gran flexibilidad.
- No se recomienda para uso industrial agresivo ni marino severo. No debe ser usado en ambientes ácidos ni abrasivos.

##### Datos Físicos

Acabado	Brillante (161), Semibrillo (162), Mate u Opaco (163)
Acabado	Amplia variedad
Peso específico	1,0 a 1,15 kg/l a 25°C
Viscosidad	150 ± 10 seg CF4 a 25°C
Sólidos en volumen	40% ± 5%
Rendimiento teórico	60 m2 / gal a 25μ (1 mils) espesor de película seca
Espesor seco por capa	25 a 50μ (1 a 2 mils)
Resistencia al descuelgue	3 mils húmedos (75μ secos) sin dilución
Diluyente	SO111

Debe considerarse sólo de referencia ya que no constituye una especificación y está sujeta a cambios sin previo aviso. Los cambios en las condiciones ambientales durante la aplicación alteran drásticamente los tiempos, características y resultados del producto. El producto sólo debe ser usado, mezclado y aplicado por instaladores y contratistas profesionales y debidamente instruidos.

##### Tiempos Secado a 25°C y 60%HR

Tacto	6 a 8 horas
Duro	7 días
Re pintado Mínimo	12 horas
Re pintado Máximo	ilimitado

##### Dilución recomendada

Brocha	0 a 10%
Rodillo	0 a 10%
Pistola	5 a 15%
Airless	0 a 5%

##### Esmalte sintético

color	Cód. SAP	
	galón	tineta
Blanco	84667	84695
Negro	84668	84696
Amarillo	84669	84697
Naranjo	84670	84698
Rojo	84671	84699
Azul 5005	84672	84700
Azul 5017	84673	84701
Verde 6002	84674	84702
Verde 6005	84675	84703
Verde 6032	84676	84704
Gris 7035	84677	84705
Gris 7037	84678	84706
Gris 7040	84679	84707
Café	84680	84708

### **SO 111**

#### Diluyente sintético

##### Diluyente sintético

	Cód. SAP
1/4 gl.	91064
1 gl.	91063
Tambor 200 lt.	85719

## 4.1 Pinturas

## 4.1.1 PRODUCTOS SINTÉTICOS


**ALQUID COATING 159**  
**Esmalte anticorrosivo**
**Descripción, ventajas y usos.**

- Anticorrosivo de terminación, diseñado en base a resina alquídicas modificadas, extenderes, pigmentos inhibidores de corrosión y aditivos, que le otorgan buena adherencia, flexibilidad y dureza.
- Formulado para uso interior y exterior.
- Recomendado como pintura de protección temporal y rápida en estructuras de acero para ser expuestas en ambientes rurales y urbanos no agresivos.
- Elementos en acero fundido, elementos ornamentales, de jardín, estructuras habitacionales, etc. Para mayor protección, aplicar una capa de Esmalte Industrial o Esmalte Sintético.
- Nunca usar en inmersión.

**Datos Físicos**

Acabado	Semibrillo
Color	Negro, Verde y colores a pedido previa consulta técnica
Rendimiento teórico	50 m2 / gal mano a 25μ (1 mils) espesor seco
Aplicación	Rodillo, brocha, pistola convencional y equipo airless
Resistencia al descuelgue	3 a 4 mils húmedos (75 a 100μ secos) sin dilución
Diluyente	S0111, diluir según método de aplicación. 10% máx.

**Tiempos Secado**

Tacto	4 a 5 horas
Duro	12 a 24 horas
Repintado Mínimo	12 horas
Dureza Final	7 días

**Anticorrosivo sintético**

color	Cód. SAP	
	galón	tineta
Blanco	85821	85827
Negro	85822	85828
Ocre	85823	85829
Maestranza	85824	85830
Gris	85825	85831
Verde óxido	85826	85832

**GUÍA USUARIO****Sabe cómo manejar estos productos?**

- Suavice todos los ángulos y bordes de la estructura que va a pintar. Tenga especial cuidado en limpiar y suavizar los cordones de soldadura. En estos puntos se recomienda una primera mano extra antes del pintado general de la estructura.
- Según el grado de especificación se puede pintar sobre superficie metálica con óxido en baja proporción. En este caso elimine por medios mecánicos todo el óxido débil o suelto. Se recomienda en estas superficies utilizar el anticorrosivo de triple acción.
- Aplique con pistola o brocha dejando los es-

pesores recomendados por capa. En general un rendimiento de 35 – 45 m2 por galón y por mano (sin contar las pérdidas) da un espesor seco adecuado por mano de 40 – 50 micras. Intentar dar capas gruesas para dar “dos manos en una” puede provocar secados defectuosos.

- Agite y homogenice el envase de pintura antes de usarlo.
- Diluya siempre con nuestro diluyente sintético recomendado. Otros diluyentes pueden ser incompatibles con nuestra pintura. La dilución recomendada es de 5% - 10% a brocha y 10% - 20% a pistola.

## 4.1 Pinturas

## 4.1.1 PRODUCTOS SINTÉTICOS

## ROOF ACRIL 371

### Pintura para techos galvanizados

#### Descripción, ventajas y usos.

- Base de resina acrílica en base acuosa.
- Retención de brillo, secado rápido y resistencia al frote.
- Buena adherencia sobre diversos sustratos, flexibilidad y dureza.
- Terminaciones de excelente calidad.
- Uso tanto interior como exterior, sobre planchas galvanizadas, zinc-alum, fibrocemento y algunos plásticos.
- Gran resistencia a la radiación ultravioleta.
- Para techos de planchas, paneles o revestimientos metálicos prepintados o sobre un imprimante anticorrosivo, etc.

#### Datos Físicos

Acabado	Satinado
Color	Blanco y colores a pedido
Rendimiento teórico	45 m2 / gal mano a 35μ de espesor seco
Aplicación	Rodillo, brocha, pistola convencional y equipo airless
Resistencia al descuelgue	3 a 4 mils húmedos (75 a 100μ secos) sin dilución
Diluyente	Aqua limpia, diluir según método de aplicación. 15% máx.

#### Tiempos Secado

Tacto	1 hora
Duro	24 horas
Repintado Mínimo	12 horas
Dureza Final	7 días

#### Pintura para techos galvanizados

color	Cód. SAP
Blanco	galón 85833
Negro	85834
Ocre	85835
Maestranza	85836
Azul Antártico	85837
Verde Petróleo	85838
Gris	85839

#### GUÍA USUARIO

### Sabe cómo manejar estos productos?

- Pinte entre 10°C y 30°C en el ambiente y en el metal. No pinte con neblina, o humedad ambiental alta. No pinte bajo el punto de rocío, en el que puede condensar humedad en el metal. Pinte a cubierto y si es en exterior en ausencia de viento. El viento dificulta el pintado, especialmente a pistola, y bota sobre la pintura polvo y otros contaminantes.
- Respete el tiempo de repintado, entre 6 y 12 horas por lo menos, según condiciones ambientales.
- Contienen diluyentes inflamables. Asegure buena ventilación y tome todas las precaucio-

nes de trabajo con material inflamable de ausencia de fuentes de chispas o alto calor.

- Son productos de baja toxicidad pero pueden provocar alergias o irritaciones en pieles sensibles y en ojos. Utilice ropa de protección completa, guantes, lentes de seguridad y máscara para protección de los vapores y pintura pulverizada.

## 4.1 Pinturas

## 4.1.2 PRODUCTOS ACRÍLICOS

**ACRILWAY 388****Pintura de demarcación de pisos y carreteras****Descripción, ventajas y usos.**

- Pintura para demarcar pisos de hormigón, base a resina acrílica, aditivos y cargas en solventes aromáticos que le otorgan resistencia al transito vehicular.
- Buena adherencia sobre hormigón y asfalto vial.
- Formulado para uso tanto interior como exterior, sobre superficies porosas o absorbentes. Buena resistencia a la radiación UV.
- Permite tránsito vehicular.
- Permite la aplicación de perlas reflectantes (drop-on).
- No usar para pintar pisos y no resiste aposamiento o inmersión.

**Datos Físicos**

<b>Acabado</b>	Semibrillo
<b>Color</b>	Blanco, negro, gris y amarillo rey
<b>Rendimiento estimado</b>	250 metros lineales (10 cm)
<b>Aplicación</b>	Rodillo y equipo airless
<b>Diluyente</b>	Diluyente acrílico para limpieza

**Tiempos Secado**

<b>Tacto</b>	1 hora
<b>Duro</b>	24 horas
<b>Tránsito</b>	2 horas

**color****Cód. SAP**

Blanco	galón	tineta
Negro	89905	89909
Gris	89906	89910
Amarillo Rey	89903	89907
	89904	89908

**ACRILPISO 352****Esmalte acrílico para pisos****Descripción, ventajas y usos.**

- Esmalte y Sellador de pisos de hormigón.
- En base a resina acrílica en solvente.
- Alto brillo, impermeabilidad y resistencia a la abrasión.
- Adherencia sobre hormigón afinado, obteniendo terminaciones de excelente calidad.
- Uso interior como exterior, sobre superficies porosas o absorbentes.
- Resistencia a la radiación UV.
- Para sellar superficies verticales y horizontales de hormigón.

**Datos Físicos**

<b>Acabado</b>	Brillante
<b>Color</b>	Gris y Amarillo, colores a pedido, según Cartilla Ral.
<b>Rendimiento estimado</b>	30 a 35 m2 / gal depende de porosidad de sustrato
<b>Diluyente</b>	Diluyente Acrílico S131

**Tiempos Secado a 23°C y 60%HR**

<b>Tacto</b>	1 hora
<b>Duro</b>	24 hrs. 2 días para tránsito vehicular.
<b>Repintado</b>	4 a 12 hrs.
<b>Dureza final</b>	30 días

**Acrilpiso 352****color****Cód. SAP**

Gris	galón	tineta
Amarillo	87009	87012
Blanco	87010	87013
	87011	87014

**SO 131****Diluyente acrílico****Diluyente epóxico****Cód. SAP**

5 litros	87015
1 litro	87016

## 4.1 Pinturas

## 4.1.3 PRODUCTOS EPÓXICOS

### **HEWSTONE EPOXYMEL 651**

#### Esmalte epóxico poliamida

**Descripción, ventajas y usos.**

- Esmalte epóxico bicomponente, formulado en base a resina epólica poliamida, con endurecedores, pigmentación balanceada y aditivos especiales.
- Terminación de excelente desempeño y adherencia sobre acero y hormigón.
- Para ser aplicado como capa de terminación en ambiente industrial y marino.
- Excelente flexibilidad y alta resistencia a la abrasión.
- Resistencia a vapores y salpicaduras de soluciones alcalinas y ácidas leves a temperatura ambiente.
- Usado como esmalte de terminación en esquemas protectores en estructuras metálicas, en ambientes industriales moderado, puentes, estanques, galpones, exterior de tolvas y tuberías.

**Datos Físicos**

Acabado	Brillante
Color	Amplia variedad (cartilla RAL)
Peso específico	1,20 a 1,25 kg/l a 25°C
Viscosidad	85 a 90 K.U. a 23°C
Sólidos en volumen	55% ± 5% (galón mezcla)
Rendimiento teórico	75 m2 / gal a 25μ (1 mils) espesor de película seca
Espesor seco por capa	50 a 75μ (2 a 3 mils)
Resistencia al descuelgue	8 mils húmedos (200μ)
Diluyente	S0161

Debe considerarse sólo de referencia ya que no constituye una especificación y está sujeta a cambios sin previo aviso. Los cambios en las condiciones ambientales durante la aplicación alteran drásticamente los tiempos, características y resultados del producto. El producto sólo debe ser usado, mezclado y aplicado por instaladores y contratistas profesionales y debidamente instruidos.

**Tiempos Secado a 23°C y 60%HR**

Tacto	4 a 6 horas
Duro	8 a 12 horas
Repintado	6 a 48 hrs. máx.
Curado	7 días
Inmersión	7 días

**Dilución recomendada**

Brocha	0 a 10%
Rodillo	0 a 10%
Airless	0 a 10%

**Epoxymel 651**

color	Cód. SAP galón	color	Cód. SAP galón
Catalizador 651	<b>86963</b>	Azul Ral 5017	<b>87039</b>
Verde Ral 6002	<b>86962</b>	Azul Ral 5005	<b>87040</b>
Verde Ral 6005	<b>87034</b>	Amarillo Ral 1003	<b>87041</b>
Gris Ral 7040	<b>87035</b>	Amarillo Ral 1007	<b>87042</b>
Gris Ral 7047	<b>87036</b>	Blanco	<b>87043</b>
Rojo Ral 3020	<b>87037</b>	Negro	<b>87044</b>
Rojo Ral 3005	<b>87038</b>	Naranja Ral 2008	<b>87045</b>

### **EPOXPISO PA 682**

#### Revestimiento epóxico de bajo espesor para pisos

**Descripción, ventajas y usos.**

- Revestimiento epóxico bi-componente de bajo espesor.
- Excelente terminación y buena adherencia sobre pisos de hormigón, madera y otras superficies.
- Diseñado para ser aplicado como capa de imprimación y de terminación para pisos en ambiente industrial y marino.
- Posee buena flexibilidad y muy buena resistencia a la abrasión y al impacto.
- Resiste vapores y salpicaduras de soluciones alcalinas y ácidas leves a temperatura ambiente.

**Datos Físicos**

Acabado	Brillante
Color	Amarillo, rojo, verde, azul, gris
Rendimiento estimado	37 m2/gl a 50μ (2 mils) espesor en película seca
Diluyente	S61

**Tiempos Secado a 23°C y 60%HR**

Tacto	1 hora
Duro	12 hrs.
Repintado	6 a 48 hrs.
Curado	7 días (apto para inspección)

**Epoxypiso PA 682**

color	Cód. SAP
	galón
Amarillo	<b>88495</b>
Rojo	<b>88496</b>
Verde	<b>88497</b>
Azul	<b>88498</b>
Gris	<b>88499</b>
Catalizador transparente 1/2 galón	<b>88500</b>

## 4.1 Pinturas

## 4.1.3 PRODUCTOS EPÓXICOS

**HEWSTONE EPOXPRIMER 613****Anticorrosivo epóxico****Descripción, ventajas y usos.**

- Imprimante epóxico bicomponente, formulado en base a resina epólica poliamida modificada, endurecedores, pigmentos anticorrosivos, inhibidores de la corrosión y aditivos especiales.
- Anticorrosivo de excelente desempeño y adherencia sobre acero tratado.
- Para ser aplicado como capa inicial en esquemas de protección en ambiente industrial y marino.
- Posee excelente flexibilidad y alta resistencia a la abrasión.
- Para estructuras metálicas en general, puentes, estanques, galpones, tolvas o tuberías.

**Datos Físicos**

<b>Acabado</b>	Mate
<b>Color</b>	Rojo óxido, ocre, gris
<b>Peso específico</b>	1,5 a 1,6 kg/l a 23°C
<b>Viscosidad</b>	95 a 100 K.U. a 23°C
<b>Sólidos en volumen</b>	52% ± 2% (galón mezcla)
<b>Rendimiento teórico</b>	75 m2 / gal a 25μ (1 mils) espesor de película seca
<b>Espesor seco por capa</b>	50 a 75μ (2 a 3 mils)
<b>Resistencia al descuelgue</b>	4 a 5 mils húmedos (100 a 125μ) sin dilución
<b>Diluyente</b>	SO161

Debe considerarse sólo de referencia ya que no constituye una especificación y está sujeta a cambios sin previo aviso. Los cambios en las condiciones ambientales durante la aplicación alteran drásticamente los tiempos, características y resultados del producto. El producto solo debe ser usado, mezclado y aplicado por instaladores y contratistas profesionales y debidamente instruidos.

**Tiempos Secado a 23°C y 60%HR**

<b>Tacto</b>	4 a 6 horas
<b>Duro</b>	8 a 12 horas
<b>Repintado</b>	6 a 48 máx.
<b>Curado</b>	7 días

**Dilución recomendada**

<b>Brocha</b>	0 a 10%
<b>Rodillo</b>	0 a 10%
<b>Pistola</b>	0 a 15%
<b>Airless</b>	0 a 5%

**Anticorrosivo epóxico**

<b>color</b>	<b>Cód. SAP</b>	
	<b>galón</b>	<b>tineta</b>
Maestranza	<b>86474</b>	<b>86478</b>
Gris	<b>86475</b>	<b>86479</b>
Ocre	<b>86476</b>	<b>86480</b>
Transparente (catalizador)	(1/4) <b>86477</b>	(1GL) <b>86481</b>

**Diluyente epóxico**

	<b>Cód. SAP</b>
1/4 gl.	<b>91066</b>
1 gl.	<b>91065</b>
Tambor 200 lt.	<b>85623</b>

**GUÍA USUARIO****Sabe cómo manejar estos productos?**

- Asegure siempre una superficie limpia, seca y con ligera rugosidad antes de pintar.
- Elimine con detergente y agua dulce los restos de grasa, polvo, humedad salina u otros contaminantes. Asegure el secado antes de pintar.
- La mejor preparación de la superficie metálica es el arenado/granallado. Si no es posible, consiga un perfil de rugosidad fino con discos

abrasivos o por lo menos un lijado de la superficie. Aspire y elimine los restos de polvo antes de pintar.

- Suavice todos los ángulos y bordes de la estructura que va a pintar. Tenga especial cuidado en limpiar y suavizar los cordones de soldadura. En bordes y cordones se recomienda una primera mano extra antes del pintado general de la estructura.

## 4.1 Pinturas

## 4.1.3 PRODUCTOS EPÓXICOS



### UVTHANE 767

#### Barniz o Esmalte Poliuretano Alifático

##### Descripción, ventajas y usos.

- Producto bicomponente formulado con resina acriluretánica alifática, pigmentación balanceada y aditivos especiales. Gran resistencia a la radiación ultravioleta.
- Esmalte de terminación de excelente y gran desempeño y adherencia sobre hormigón o acero previamente imprimado con Epoxprimer 613 o 612 o con Epoxyclad 671 o 672.
- Posee buena resistencia a vapores, salpicaduras de soluciones alcalinas, soluciones ácidas de baja concentración y a temperatura ambiente.
- Recomendado en sistema Duplex directo sobre galvanizados.
- Para estructuras metálicas en general en ambientes industriales severos, puentes, galpones, tolvas y exterior de tuberías y estanques. Como barniz se usa sobre muebles en madera.
- Uso industrial: Plantas de celulosa, refinerías de petróleo, obras portuarias, plataformas petroleras, embarcaciones y plantas mineras.

##### Datos Físicos

Acabado	Brillante (70 UB a 60°)
Color	Incoloro y colores RAL
Rendimiento estimado	68 m2 / gal a 25μ (1 mils) espesor de película seca
Diluyente	SO173

##### Tiempos Secado

Tacto	10 minutos
Duro	2 horas
Re pintado	30 minutos

##### Datos Físicos

color	Cód. SAP	color	Cód. SAP
	3/4 galón		3/4 galón
Amarillo RAL 1003	88487	Rojo RAL 3020	88491
Naranja RAL 2004	88488	Azul RAL 5005	88492
Naranja Intern.	88489	Verde RAL 6001	88493
Blanco RAL 9003	88490	Gris RAL 7040	88494

##### Cód. SAP 1/4 galón

Endurecedor transparente	85717
--------------------------	-------

### SO 173

#### Diluyente poliuretano

##### Diluyente poliuretano

##### Cód. SAP

5 litros	85718
----------	-------

### GUÍA USUARIO

### Sabe cómo manejar estos productos?

- Según el grado de especificación se puede pintar sobre superficie metálica con óxido en baja proporción. En este caso elimine por medios mecánicos todo el óxido débil o suelto.
- Las pinturas epóxicas constan de dos envases separados (pintura y catalizador) que deben mezclarse antes de aplicar. Asegure que tiene todos los catalizadores correspondientes a cada envase de pintura. Asegure que la

mezcla se hace con los catalizadores correctos, no utilice catalizadores de esmalte para el anticorrosivo ni viceversa.

- Una vez que se realiza la mezcla se debe comenzar a pintar sin pausa para no dejar reaccionar el epóxico en el envase de mezclado.

## 4.1 Pinturas

## 4.1.3 PRODUCTOS EPÓXICOS



## GUÍA USUARIO

## Sabe cómo manejar estos productos?

- Agite y homogeneice la pintura, viértala en el envase de mezcla. Añada el envase de catalizador completo, ni más ni menos cantidad que la especificada. Homogeneice la mezcla con agitador eléctrico durante un minuto. Añada el diluyente epóxico necesario y homogeneice medio minuto más.
- Aplique con pistola o brocha dejando los espesores recomendados por capa. En general un rendimiento de 35 – 45 m<sup>2</sup> por galón mezcla y por mano (sin contar las pérdidas) da un espesor seco adecuado por mano de 40 – 50 micras. Intentar dar capas gruesas para dar “dos manos en una” puede provocar secados defectuosos.
- Diluya siempre con nuestro diluyente epóxico recomendado. Otros diluyentes pueden ser incompatibles con nuestra pintura. La dilución recomendada es de 5% - 10% a brocha y 10% - 20% a pistola.
- Al terminar de pintar asegure que los restos no sequen en los agitadores, herramientas y especialmente en las cañerías y boquilla de las pistolas. Inmediatamente límpie con diluyente epóxico.

- Pinte entre 10°C y 30°C en el ambiente y en el metal. No pinte con neblina, o humedad ambiental alta. No pinte bajo el punto de rocío, en el que puede condensar humedad en el metal. Pinte a cubierto y si es en exterior en ausencia de viento. El viento dificulta el pintado, especialmente a pistola, y bota sobre la pintura polvo y otros contaminantes.
- Respete el tiempo de repintado, entre 8 y 24 horas por lo menos, según condiciones ambientales.
- Contienen diluyentes inflamables. Asegure buena ventilación y tome todas las precauciones de trabajo con material inflamable de ausencia de fuentes de chispas o alto calor.
- Son productos de baja toxicidad pero pueden provocar alergias o irritaciones en pieles sensibles y en ojos. Utilice ropa de protección completa, guantes, lentes de seguridad y máscara para protección de los vapores y pintura pulverizada.

CALLCENTER

**+562 2685 1000**

---

[www.prodalam.cl](http://www.prodalam.cl)

---

Alberto Pepper 1610,  
Renca, Santiago, Chile.

prodalam aceros

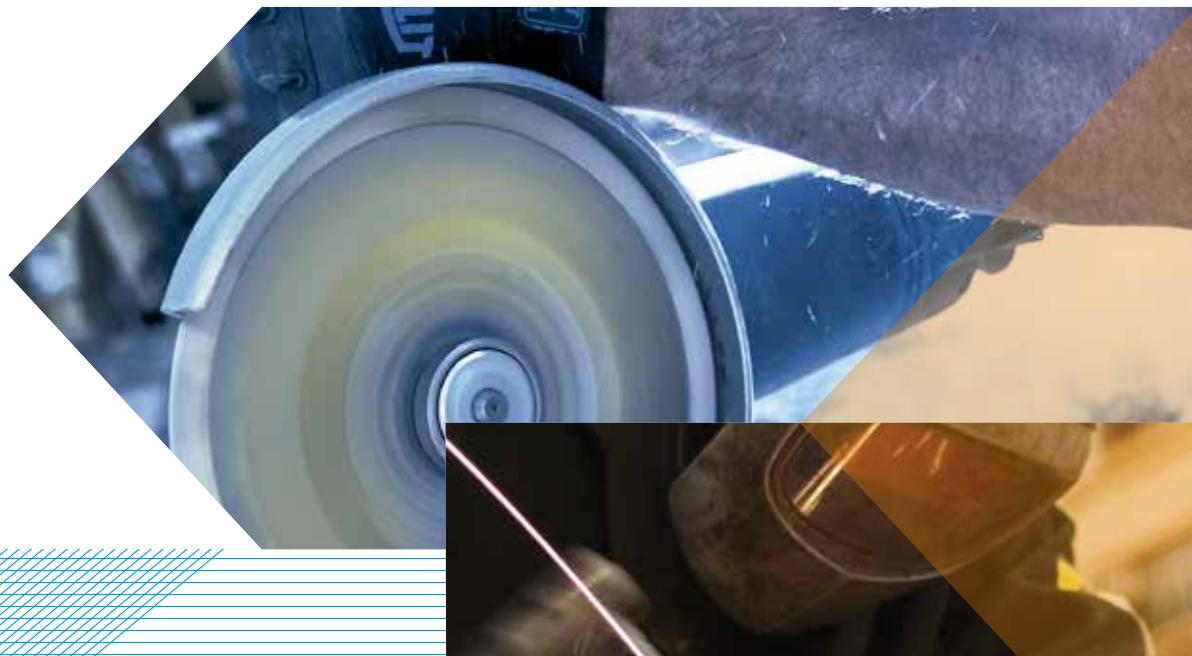


+562 2685 1173



+569 7336 5737

 prodalam



**prodalam**

[www.prodalam.cl](http://www.prodalam.cl) | CALLCENTER +562 2685 1000

 +562 2685 1173

 +569 7336 5737