



TECNO
INDUSTRIAL

**CATÁLOGO
DE PRODUCTOS**

CARETA ELECTRONICA ESAB A-20 SWARN

ACCESORIO SOLDADURA



ACC000228



CARETA A-30 AUTOMATIC WELDING HELMET

ACCESORIO SOLDADURA



ACC000229



CARETA ESAB ELECTRONICA SAVAGE BATT A40 9-13 AMARILLA

ACCESORIO SOLDADURA



ACC000230



CARETA ESAB SENTINEL A60

ACCESORIO SOLDADURA



ACC000528



ELECTRODO ESAB WEAR ARC 3IP 1/8

ACCESORIO SOLDADURA



CATC000158



ELECTRODO ESAB WEARC 3IP 5/32

ACCESORIO SOLDADURA



CATC000161



**SOLDADORA ESAB INVERSORA
HANDY ARC 132IDV 127/220V**

ACCESORIO SOLDADURA



MYE000037



**CORTADORA DE PLASMA VICTOR
CUTMASTER 82**

ACCESORIO SOLDADURA



MYE000040



**SOLDADORA INVERSORA ESAB
ROGUE 162I**

ACCESORIO SOLDADURA



MYE000042



**SOLDADORA ESAB INVERSORA
ROGUE LHN 242I 220V**

ACCESORIO SOLDADURA



MYE000060



**SOLDADORA ESAB LHN 160I DUAL
VOLTAGE**

ACCESORIO SOLDADURA

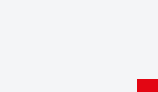


MYE000100



**SOLDADORA ESAB UNIARC 300/250
AC DC**

ACCESORIO SOLDADURA



MYE000105



**SOLDADORA ESAB ROGUE ET200 HF TIG
PRO 110/220 V**

ACCESORIO SOLDADURA



MYE000120



**SOLDADORA ESAB SMASHWELD 300 MIG CON
ATORCHA TWECO Y REGULADOR VICTOR**

ACCESORIO SOLDADURA



MYE000147



SOLDADORA ESAB RUSTLER 300I

ACCESORIO SOLDADURA



MYE000174



SOLDADORA ESAB ROGUE LHN 202I PRO

ACCESORIO SOLDADURA



MYE000181



**SOLDADORA INVERSORA ESAB
ORIGOARC 300I**

ACCESORIO SOLDADURA



MYE000189



**SOLDADORA ESAB ROGUE ET 230IP
AC/DC**

ACCESORIO SOLDADURA



MYE000210



**SOLDADORA ESAB RENEGADE CON
BATERIA PORTATIL ES200I SYSTEM NA**

ACCESORIO SOLDADURA



MYE000211



**ALAMBRE PARA ARCO SUMERGIDO ESAB SA81
ALAMATIC EM12K 3/32 (66 LBS. C/ROLLO)**

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000035



**ALAMBRE ESAB TUBULAR CORESHIELD 11
5/64 (33LB.C/ROLLO)**

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000036



**ALAMBRE TUBULAR ESAB WELD 71T-9 0.045
(1.2MM) (33 LBS. C/ROLLO)**

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000037



ELECTRODO ESAB 6013 1/8 SUPER 13

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000038



ELECTRODO ESAB 7018 5/32

ACCESORIO SOLDADURA

SOL000039



ELECTRODO ESAB ATOM ARC 11018-M 1/8

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000090



ALAMBRE PARA ARCO SUMERGIDO ESAB SA81 ALAMATIC EM12K 3/32 (66 LBS. C/ROLLO)

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000035



ALAMBRE ESAB TUBULAR CORESHIELD 11

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000036



ALAMBRE TUBULAR ESAB WELD 71T-9 0.045

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000037



ELECTRODO ESAB 6013 1/8 SUPER 13

ACCESORIO SOLDADURA

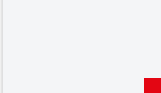


SOL000038



ELECTRODO ESAB 7018 5/32

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000039



ELECTRODO ESAB 7024 3/16

ACCESORIO SOLDADURA

ESAB

SOL000040



ELECTRODO ESAB 7024 5/32

ACCESORIO SOLDADURA

ESAB

SOL000041



ELECTRODO ESAB ATOM ARC 7018 H4R 3/32

ACCESORIO SOLDADURA

ESAB

SOL000043



ELECTRODO ESAB 7018 1/8

ACCESORIO SOLDADURA

ESAB

SOL000045



ELECTRODO ESAB WEAR ARC 40 5/32

ACCESORIO SOLDADURA

ESAB

SOL000047



ELECTRODO ESAB 7018 AC 1/8

ACCESORIO SOLDADURA

SOL000048



ESAB

ELECTRODO ESAB 6013 3/32 SUPER 13

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000049



ELECTRODO ESAB 6010 5/32

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000050

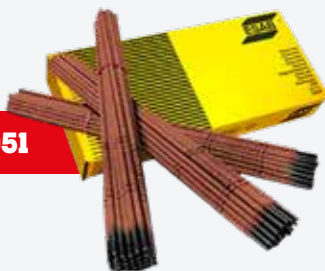


ELECTRODO ESAB 6010 1/8

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000051



ELECTRODO ESAB 8018-CM (E8018-B2) 1/8

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000055



ELECTRODO ESAB 6011 PLUS 1/8"

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000056



ELECTRODO ESAB 6011 PLUS 3/32"

ACCESORIO SOLDADURA

SOL000057



ELECTRODO ESAB 7018 3/16

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000058



ELECTRODO ESAB 7024 1/8

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000059



FLUX ESAB 429 SACO DE 55LB.

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000062



ELECTRODO ESAB ATOM ARC 7018 H4R 1/8

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000070

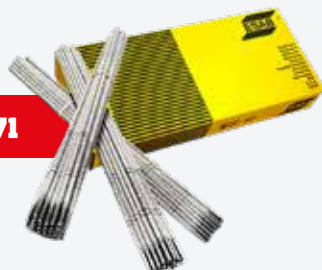


ELECTRODO ESAB 7018 3/32

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000071



ELECTRODO ESAB WEAR ARC 5IP 1/8

ACCESORIO SOLDADURA

SOL000072



ELECTRODO ESAB WEAR ARC 5IP 5/32

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000073



ELECTRODO ESAB 8018-CM 3/32

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000081



ALAMBRE ESAB SPOOL ARC 29S ALAMATIC

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000082



ALAMBRE TUBULAR ESAB WELD 71T-9 1/16 (33

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000083



ELECTRODO ESAB ATOM ARC 11018-M 5/32

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000087

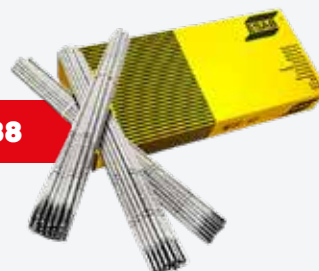


ELECTRODO ESAB ALL STATE NO.6 1/8

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000088



ELECTRODO ESAB OK-8477 5/32" CHAPISCO

ACCESORIO SOLDADURA



SOL000092





ESAB MEXICO SA DE CV



INFORMACION TECNICA

WEAR ARC 12IP

- ◆ **AWS.- No clasificado**
- ◆ **Corriente.- CA/CD, Electrodo Positivo o Negativo.**

➤ **Aleación para Recubrimiento Duro.**

Para aceros al Carbono, aceros al Manganeso, desgaste por impacto moderado y abrasión severa.

DESCRIPCION:

Además de su resistencia a los desgastes por abrasión e impacto, el **WEAR ARC 12IP** proporciona resistencia a la corrosión gracias a su alto contenido de aleación. Su revestimiento está diseñado para producir cordones tersos y uniformes, libres de poros, y proporciona una liga excelente en aceros al Manganeso y en todos los grados de acero al Carbono soldables. Su arco es muy suave, exento de salpicadura y su tasa de deposición es más alta que la de los electrodos comunes para recubrimiento duro. Su depósito no es maquinable y bajo condiciones de impacto se recomienda aplicarlo sobre una base de WEAR ARC WH. No responde al tratamiento térmico. No puede cortarse con soplete oxi-acetilénico o con arco de Carbón y aire.

APLICACIONES:

Se recomienda para prolongar la vida útil de piezas nuevas y usadas, sujetas a desgaste causado por abrasión e impacto. Algunas de sus aplicaciones típicas son: bordes y superficies de dientes en palas y cargadores frontales, cucharones de dragas, gusanos transportadores, equipos de trituradoras y quebradoras, partes de molinos de martillos, paletas de mezcladoras, etc.

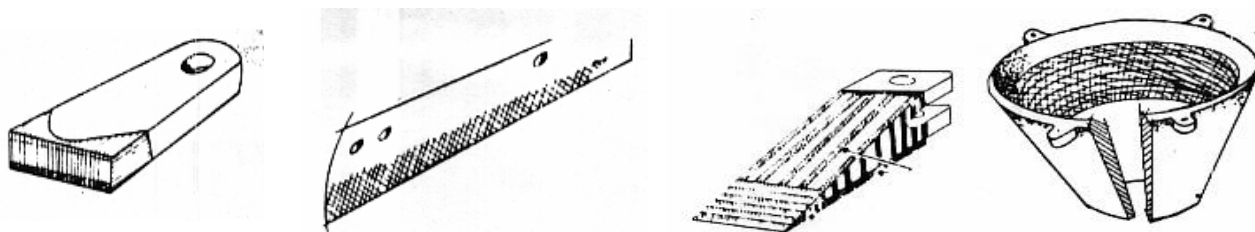
PROCEDIMIENTO:

El revestimiento del **WEAR ARC 12IP**, proporciona excelentes características de arco, utilizando CA o CD con cualquier polaridad. Puede ser utilizada la técnica de oscilación del electrodo, o aplicar cordones rectos. A medida que el depósito se releva de esfuerzos, pueden aparecer grietas finas superficiales. Estas grietas no perjudican la resistencia al desgaste del depósito, sino que evitan la distorsión del metal base

IMPORTANTE.- Se recomienda no exceder de ¼" de espesor los depósitos elaborados con WEAR ARC 12IP.

PROPIEDADES MECANICAS:

- Dureza del metal depositado.- Dos capas trenzadas sobre acero 1020, 56 – 60 Rc.



THE ESAB GROUP

Gerencia de Servicios Técnicos
Monterrey (8) 353-63-27, México D.F. (5) 565-00-88

WEAR-ARC 40

Tech Data Sheet

Industry

General Fabrication
Steel Industry
Rail Road Car
Mobile Machinery

Welding Process

SMAW (Stick)

AWS Classifications

NO AWS CLASS



Wear-Arc 40 is a coated electrode with a special core wire and the proper amount of alloys in the coating to produce a deposit of highly abrasive resistant chrome carbides in a matrix of iron and chromium. The use of a special core wire gives much better arc action and also allows the electrode to operate at higher current settings. Deposits resist galling and seizing, and take a high polish when subject to sliding abrasive action. The hardness and wear-resistant properties of this alloy are retained at temperatures up to 1000°F (538°C) which makes it suitable for many applications where intermittent high temperature service is involved. Wear-Arc 40 is designed for use on steel mill twist guides, steel mill entry guides, wire guides, conveyor chain, and agricultural tools. This electrode also gives excellent service on certain crushing and quarrying equipment where high abrasive wear is the primary wear factor. On many applications where heat and abrasion are the prime wear factors, Wear-Arc 40 alloy may be the most economical alloy. As illustrated in the temperature hardness chart, this alloy has excellent hardness at constant temperatures up to about 1000°F (538°C). In considering this alloy for a heat and abrasion application, a constant operating temperature must be estimated. For example, a steel mill guide block surface with Wear-Arc 40 withstands exposure to intermittent contact with hot billets of bars at temperatures of 1800-2000°F (982-1093°C). This is possible because sufficient time elapses between contacts to prevent a high temperature build-up. In this example, the constant operating temperature is only about 500°F (260°C)

Procedures

Warning:

Wear-Arc 40 electrodes have good welding characteristics in flat and vertical-up positions. These electrodes operate on either AC or DCEP (Electrode Positive) welding current. Weaving technique or stringer beads may be used. Limit deposit thickness to two passes. Weld deposits cannot be forged or cut with oxy-acetylene torch or by air carbon-arc cutting.

Available Parts				
Part No.	Size	Length	Weight	Package
259281806	1/8	14 in.	10	Hermetically Sealed Can
259285302	5/32	14 in.	10	Hermetically Sealed Can
259283109	3/16	14 in.	10	Hermetically Sealed Can
259281400	1/4	18 in.	10	Hermetically Sealed Can

WELD 71T-9

WELD 71T-9 es un tubular multipropósitos para soldar aceros al carbono, que puede operar en todas las posiciones. Tiene bajos niveles de salpicadura y fácil remoción de escoria. WELD 71T-9 usa 100% CO₂ como gas de protección.

Especificación y Clasificación:	SFA/AWS A5.20 E71T-9C H8 SFA/AWS A5.36 E71T9-C1A2-CS1-H8
Aprobaciones:	ABS, CWB, DNV, GL, LR.
Industria	Fabricación de equipo pesado, carros de ferrocarril, maquinaria y estructuras de acero al carbono en general.

Propiedades Mecánicas Típicas

Condición	Limite Elástico	Resistencia a la Tensión	Elongación
100% CO₂			
Como queda la soldadura	465 MPa (67,442 psi)	565 MPa (81,946 psi)	26 %

Propiedades Típicas de Impacto Charpy

Condición	Temperatura de prueba	Valor del impacto
100% CO₂		
Como queda la soldadura	-30 °C	115 J (85 ft.lb)

Análisis Típico del Metal de Soldadura %

C	Mn	Si	S	Cr	Ni	Mo	V	P	Cu
0.051	1.24	0.46	0.010	0.022	0.35	0.008	0.021	0.012	0.020



MILD STEEL & LOW ALLOY SUBMERGED ARC WIRES/FLUXES



SPOOLARC 81 AWS A5.17: EM12K

FEATURES

Medium manganese and silicon wire - nominal rust and mill scale tolerance.

Developed for general purpose welding on low and medium carbon steels.

Applications include structural steels, medium strength pressure vessels, ship, barge and offshore oil rig fabrication.

Use with OK Flux 429, 231, 350, 10.71, 10.72, and 10.62.

TYPICAL WIRE CHEMISTRY

C	0.11%
Mn	0.95%
Si	0.26%
P	0.006%
S	0.008%

CLASSIFICATIONS AND APPROVALS

- Certified by CWB to CSA W48
- ABS/AWS A5.17: EM12K
- AWS/ASME SFA 5.17: EM12K

WELDING PROCESS

- SAW (Sub Arc)

INDUSTRIES

- Windtower - Medium Strength
- Pressure Vessel - Bases
- Ship - Barge
- Offshore Oil Rig Fabrications
- Structural Steel Fabrication



MILD STEEL & LOW ALLOY SUBMERGED ARC WIRES/FLUXES



SPOOLARC 81 continued

SUBARC DEPOSITION TABLE			
Diameter in (mm)	Amps	Deposition Rate lb/hr (kg/hr)	Efficiency%
1/16 (1.6)	400	13 (5.9)	99
	500	17 (7.7)	99
5/64 (2.0)	300	10.8 (4.9)	99
	400	14.5 (6.6)	99
	500	18.2 (8.3)	99
3/32 (2.4)	400	13.2 (6)	99
	500	17 (7.7)	99
	600	22 (10)	99
1/8 (3.2)	400	11 (5)	99
	500	14.5 (6.6)	99
	600	18 (8.2)	99
	700	21.2 (9.6)	99
5/32 (4.0)	500	12.5 (5.7)	99
	600	16 (7.3)	99
	700	19.5 (8.8)	99
	800	23 (10.4)	99
3/16 (4.8)	900	26 (11.8)	99
	600	13.9 (6.3)	99
	700	17.5 (7.9)	99
	800	21 (9.5)	99
	900	25 (11.3)	99
	1000	29.2 (13.2)	99
	1100	34 (15.4)	99



MILD STEEL & LOW ALLOY SUBMERGED ARC WIRES/FLUXES



SPOOLARC 81 continued

PART NUMBER / PRODUCT INFORMATION		
Part Number	Description	UPC
1204F28	81 1/16X65#CL	662303503727
120UF48	81 1/16X900#OMP 2/PLT	662303668860
1204F29	81 5/64X65#CL	662303503734
1206F89	81 5/64X1000#DR	662303669461
1204F30	81 3/32X65#CL	662303503741
1205F30	81 3/32X200#CL	662303522780
1208F70	81 3/32X700#RL	662303503987
1206F90	81 3/32X1000#DR	662303669775
1204F32	81 1/8X65#CL	662303503758
1206F52	81 1/8X700#DR	662303503895
1208F72	81 1/8X700#RL	662303503994
1206F92	81 1/8X1000#DR	662303669478
1205F52	81 1/8X2200#EC	662303671761
1204F14	81 5/32X45#CL	662303670825
1204F34	81 5/32X65#CL	662303503765
1205F34	81 5/32X200#CL	662303517588
1206F34	81 5/32X300#DR	662303503857
1208F94	81 5/32X300#RL	662303668518
1206F94	81 5/32X1000#DR	662303669485
1205F54	81 5/32X2200#EC	662303671778
1204F35	81 3/16X65#CL	662303503772
120HF35	81 3/16X800#DR 4/PLT	662303669430
1206F95	81 3/16X1000#DR	662303669782
1205F55	81 3/16X2200#EC	662303671785



Información Técnica

ESAB FLUX 629

FUNDENTE AGLOMERADO NEUTRO PARA APLICACIONES GENERALES DE SOLDADURA

Especificaciones

AWS A5.17, ASME SFA 5.17

F7A2-EM12K, F7A4-EM12K, F7A2-EM13K, F7A4-EM13K

Índice de Basicidad: 1.2

Descripción:

ESAB Flux 629 es un fundente aglomerado neutro, desarrollado para aplicaciones generales de soldadura. Su escoria es de fácil desprendimiento ya sea en uniones a tope o en filete, puede ser utilizado exitosamente en aplicaciones donde se requiere alta tenacidad de la soldadura a bajas temperaturas.

Aplicación:

ESAB Flux 629 es usado en la fabricación de recipientes a presión, barcos, puentes, estructuras, plataformas marinas, etc. Puede ser utilizado con corriente alterna (CA) y corriente directa (CD), con sistemas de alimentación de alambre sencillo o múltiple en aplicaciones de un solo paso o multipasos, con altas intensidades de corriente.

Propiedades Mecánicas Típicas del Metal de Soldadura.

Alambre	Condición de soldadura	Resistencia a la Tensión	Límite elástico	% de elongación en 2"	Resistencia al impacto
EM12K	Sin tratamiento térmico (AW)	93,100 psi.	84,900 psi.	28	31 ft-lb @ -40°C



Composición Química Típica del Metal de Soldadura sin diluir en %

C	Mn	Si	P	S	Cu
0.085	2.80	0.99	0.037	0.010	0.189

Parámetros de Soldadura Típicos

Diámetro del alambre	Cantidad de corriente	Voltaje	Velocidad de avance	Tipo de corriente
5/32"	525	29	16 in/min	CD (+)



Información Técnica

Atom Arc 7018

Clasificación AWS: E7018
CA-CD (Electrodo Positivo)

Códigos y Especificaciones:

AWS A5.1
ASME SFA 5.1
Militar MIL-E-22200 1, MIL 7018
ABS-AWS A5.1, 2Y
Det Norske Veritas-3YHH
Lloyds-3-3YH
CWB-CSA W48.1, E48018



Descripción:

Atom Arc 7018 es un electrodo de bajo hidrógeno con alta resistencia a la humedad. La suave transferencia de metal y el amplio rango de corriente bajo el cual opera, disminuyen el trabajo de limpieza después de soldar.

Atom Arc 7018 fue diseñado para soldar aceros al carbón y aceros de baja aleación en estructuras, tanques, tubería, maquinaria, etc. donde se requieran uniones altamente confiables y de calidad radiográfica.

Propiedades Mecánicas Típicas:

	Como queda la soldadura	Relevado de esfuerzos 8 hrs. @ 1150°F (621°C)
Limite Elástico lb/in ²	68,000	57,300
Resistencia a la tensión lb/in ²	78,000	70,600
% de Elongación en 2"	30	33
% de Reducción de Area	75.5	77

Propiedades de Impacto Típicas (Charpy):

	Como queda la soldadura	Relevado de esfuerzos 8 hrs. @ 1150°F (621°C)
Temperatura de Prueba	ft.-lbs. (J)	ft.-lbs. (J)
-20°F (-29°C)	168 (228)	193 (262)

Análisis Típico del Metal de Soldadura sin Dilución (%):

C	Mn	Si	P	S
0.045	1.10	0.40	0.015	0.014

ESAB México, S.A. de C.V.



ATOM ARC®

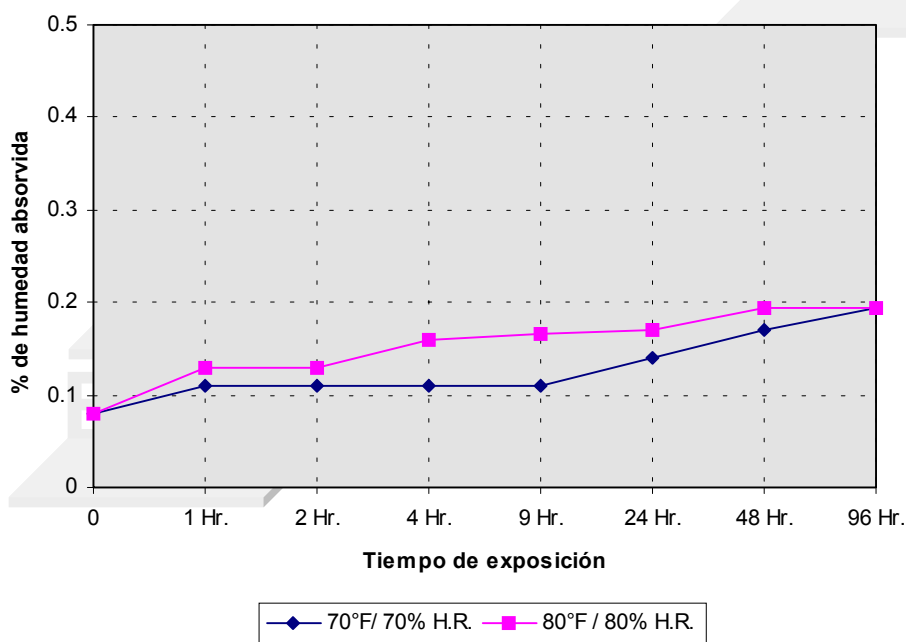
Electrodos de Bajo Hidrogeno y Polvo de Hierro

La introducción del polvo de hierro en los electrodos de bajo hidrogeno incrementa grandemente la productividad, haciéndolos mas que competitivos cuando se comparan con los electrodos de acero al carbón convencionales.

Por supuesto, la ventaja real es que al incrementar la eficiencia de las operaciones de soldadura, los fabricantes tienen un medio para contrarrestar los constantes incrementos en los costos de fabricación.

Recubrimiento Resistente a la Humedad

Los electrodos Atom Arc son manufacturados con una formula exclusiva en su recubrimiento, que efectivamente resiste la absorción de humedad aun después de varias horas de haber sido abierto el empaque. Lo anterior asegura una mayor confiabilidad de las uniones soldadas en donde los electrodos son expuestos a condiciones adversas de alta humedad y temperatura ambiente.



Nota: Aun con electrodo de baja absorción de humedad es necesario observar los tiempos de exposición permitidos por los códigos.

La gráfica muestra el % de humedad absorbida por el recubrimiento de los electrodos Atom Arc bajo dos diferentes condiciones de temperatura y humedad relativa en un periodo de 96 Hr.

ESAB México, S.A. de C.V.





Información Técnica

ESAB 7018

CDEP (Electrodo Positivo)

Especificaciones:

AWS A5.1 / ASME SFA 5.1, CLASE E 7018

CWB-CSA W48.01, E48018

DESCRIPCIÓN:

ESAB 7018 es un electrodo con recubrimiento de bajo hidrógeno y polvo de hierro resistente a la humedad. El amplio rango de operación y suave transferencia metálica de soldadura minimizan la limpieza posterior. Este electrodo produce depósitos de alta calidad, cubre una amplia variedad de especificaciones y códigos de soldadura.

APLICACIONES:

ESAB 7018 es un electrodo desarrollado para soldar aceros al carbón y aceros de baja aleación, incluyendo una variedad de aceros endurecibles.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DE SOLDADURA:

PROPIEDAD	Como queda la soldadura
Límite elástico (psi)	75,744
Resistencia a la Tensión (psi)	87,147
Elongación en 2"	30
Reducción de área (%)	70..9
Prueba de Impacto a -20°F (-29°C)	111 pie - libra

ANÁLISIS QUÍMICO TÍPICO DEL DEPÓSITO (%):

C	Mn	Si	P	S	Cr	Cu	Fe
0.061	1.19	0.43	0.02	0.01	0.01	0.01	balance

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN:

Generalmente no se requiere precalentar la unión cuando se sueldan aceros al carbón con el ESAB 7018. El precalentamiento se debe usar con aceros templables para prevenir la formación de zonas afectadas por el calor endurecidas y eliminar la tendencia a la figuración. El precalentamiento también puede requerirse en soldadura de componentes de grandes espesores.



NUESTRAS SUCURSALES



GUATEMALA

+502 3051 1131



Huehuetenango

+502 3039 6172



QUETZALTENANGO

+502 5781 8590