

PARA MANORREDUCTORES “TÉRMICAS”

Ref. catálogo	Código	Características
08140009	76000500	Válvula seguridad oxígeno-térmica 1/4"
08140010	76200500	Válvula seguridad acetileno-térmica 3/8" izquierda
08140011	76100500	Válvula seguridad propano-térmica 3/8" izquierda



PARA MANGUERA

Ref. catálogo	Código	Características
08140012	77000000	Válvula seguridad oxígeno, manguera Ø 6-8
08140013	77100000	Válvula seguridad acetileno, manguera Ø 6-9



TUBO DE GOMA (MANGUERAS)

Ref. catálogo	Código	Características
08140015	77200000	Tubo de goma para oxígeno (Ø int.-ext. 8 x 16) (3 telas)
08140016	77300000	Tubo de goma para acetileno (Ø int.-ext. 9 x 16) (1 tela)
08140017	77400000	Tubo de caucho para propano (Ø int.-ext. 9 x 16)
08140018	77500000	Manguera doble soldada (oxígeno y acetileno / propano) Ø int.-ext. 6 + 16 x 12
08140019	77600000	Manguera doble soldada (oxígeno y acetileno) Ø int.-ext. 8 + 9 x 16
08140020	77900000	Manguera doble soldada (oxígeno y propano) Ø int.-ext. 8 + 9 x 16



ELECTRODOS

1. Rutilo.

OK 46.00

Es muy poco sensible a la presencia de óxidos y otras impurezas superficiales. Produce cordones suaves en todas las posiciones, incluso en vertical descendente y la escoria es fácil de eliminar. Es adecuado para el soldeo de chapa galvanizada. Corriente de soldadura : AC,DC+ - OCV 50 V.

Ref. catálogo	Ø mm	Longitud	Voltaje de arco (V)	Corriente soldadura, (A)	kg metal aportado por kg de electrodos	Nº electrodos por Kg de metal soldado	kg de metal soldado por tiempo de arco	Tiempo de soldadura por electrodo, en segundos
08150001	1,6	300	26	30-60	0,63	263	0,38	36
08150002	2,0	300	25	50-70	0,60	172	0,55	38
08150003	2,5	350	22	60-100	0,65	86	0,80	50
08150004	3,2	350	22	80-150	0,65	53	1,30	57
08150005	4,0	350	22	100-200	0,60	39	1,60	65
08150006	5,0	350	24	150-290	0,60	24	2,30	87
08150027	5,0	450	24	150-290	0,60	31	2,30	114



2. Inox.

OK 61.30

Es un electrodo con revestimiento LMA (de baja absorción de humedad) extrabajo en carbono, para soldeo de aceros del tipo 19Cr10Ni, adecuado también para aceros estabilizados de composición similar, excepto cuando ha de satisfacerse además la resistencia a la fluencia del material base. Produce cordones de soldadura de excelente aspecto y escoria autodesprendible. Corriente de soldadura: DC+, AC OCV 50 V.

Ref. catálogo	Ø mm	Longitud	Voltaje de arco (V)	Corriente soldadura, (A)	kg metal aportado por kg de electrodos	Nº electrodos por kg de metal soldado	kg de metal soldado por tiempo de arco	Tiempo de soldadura por electrodo, en segundos
08150007	1,6	300	27	35-45	0,55	240	0,6	24
08150008	2,0	300	29	35-65	0,55	160	0,8	29
08150009	2,5	300	31	50-90	0,55	99	1,1	36
08150010	3,2	350	31	70-130	0,60	49	1,4	54
08150011	4,0	350	32	90-180	0,60	33	2,0	60
08150012	5,0	350	33	140-250	0,60	20	3,0	60





3. Básico.



4. Fundición.



OK 63.30

Es un electrodo con revestimiento LMA (de baja absorción de humedad) extrabajo en carbono del tipo 18Cr12Ni2,8Mo. Adecuado para el soldeo de aceros estabilizados de composición similar, excepto cuando ha de satisfacerse la resistencia a la fluencia del material base. Produce cordones de aspecto excelente y escoria autodesprendible. Corriente de soldadura: DC+, AC OCV 50 V.

Ref. catálogo	Ø mm	Longitud	Voltaje de arco (V)	Corriente soldadura, (A)	kg metal aportado por kg de electrodos	Nº electrodos por kg de metal soldado	kg de metal soldado por tiempo de arco	Tiempo de soldadura por electrodo, en segundos
08150013	1,6	300	29	30-45	0,56	250	0,4	37
08150014	2,0	300	29	45-65	0,60	147	0,6	39
08150015	2,5	300	29	45-90	0,56	96	1,1	45
08150016	2,5	350	30	45-80	0,56	83	1,1	41
08150017	3,2	350	30	60-125	0,55	52	1,4	57
08150018	4,0	350	32	70-190	0,56	34	2,0	57
08150019	5,0	350	32	100-280	0,56	21	3,0	63

OK 48.00

Es un electrodo con revestimiento resistente a la humedad, LMA, de uso general para el soldeo de aceros suaves y de baja aleación. Deposita un metal tenaz y resistente a la fisuración. Alta velocidad de soldeo en la posición vertical ascendente. Este electrodo puede utilizarse para soldar estructuras, en las que no puede evitarse la aparición de tensiones. Corriente de soldadura: DC+(-).

Ref. catálogo	Ø mm	Longitud	Voltaje de arco (V)	Corriente soldadura, (A)	kg metal aportado por kg de electrodos	Nº electrodos por kg de metal soldado	kg de metal soldado por tiempo de arco	Tiempo de soldadura por electrodo, en segundos
08150020	1,6	300	24	30-55	0,59	192	0,38	50
08150021	2,0	300	22	50-80	0,63	119	0,6	50
08150022	2,5	350	23	80-110	0,65	62,5	1,0	56
08150023	3,2	350	22	90-140	0,64	43	1,3	66
08150024	3,2	450	23	90-140	0,64	32,3	1,5	76
08150025	4,0	350	24	125-210	0,51	35,0	2,1	64
08150026	4,0	450	26	125-210	0,67	20,5	2,1	86
08150028	5,0	450	23	200-260	0,69	13,5	2,6	102
08150029	6,0	450	23	220-340	0,72	9,6	3,7	102
08150030	7,0	450	25	280-410	0,72	7,0	4,4	117

OK 48.17

Es un electrodo básico especialmente con buenas propiedades mecánicas y generalmente usado cuando los requerimientos son extraduros. El electrodo tolera una amplia variación en el análisis del metal base y el resultado es excelente. Muy estable para pasadas de raíz. Corriente de soldadura: AC, DC+ - OCV 65 V.

Ref. catálogo	Ø mm	Longitud	Voltaje de arco (V)	Corriente soldadura, (A)	kg metal aportado por Kg de electrodos	Nº electrodos por kg de metal soldado	kg de metal soldado por tiempo de arco	Tiempo de soldadura por electrodo, en segundos
08150031	2,5	350	26	80-110	0,63	83	0,82	53
08150032	3,2	450	26	80-150	0,65	38	1,41	67
08150033	4,0	450	25	100-220	0,64	25	2,05	70
08150034	5,0	450	30	180-320	0,67	16	2,62	88

OK 92.18

Es un electrodo revestido con núcleo de níquel, para el soldeo de los tipos normales de fundición de hierro. El metal aportado es blando y fácilmente mecanizable. El soldeo se realiza sobre material frío o ligeramente precalentado. El electrodo es adecuado tanto para unión como para reparación de piezas de fundición de hierro. Corriente de soldadura: AC, DC+ OCV 50 V

Ref. catálogo	Ø mm	Longitud	Voltaje de arco (V)	Corriente soldadura, (A)	kg metal aportado por kg de electrodos	Nº electrodos por kg de metal soldado	kg de metal soldado por tiempo de arco	Tiempo de soldadura por electrodo, en segundos
08150035	2,5	300	20	55-110	0,71	83,3	0,9	46
08150036	3,2	350	20	80-140	0,68	44,8	1,2	66
08150037	4,0	350	20	100-190	0,70	29,4	1,7	71

5. Hilos de Soldar.

OK AUTROD 12.51

Ref. catálogo	Ø mm	Voltaje de arco (V)	Corriente soldadura. (A)
08150039	0,6	15-20	30-100
08150040	0,8	18-24	60-200
08150041	0,9	18-26	70-250
08150042	1,0	18-32	80-300
08150043	1,2	18-34	120-380
08150044	1,4	22-36	150-420
08150045	1,6	28-38	225-550

Es un hilo de acero, revestido de cobre, aleado con manganeso y silicio para el soldeo MIG/MAG (GMAW) de aceros no aleados, por ejemplo, aceros estructurales en general con una resistencia mecánica mínima de 530 MPa y aceros al carbono manganeso de grano fino con un límite elástico mínimo de 420 MPa. El OK Autrod 12.51 puede soldarse con Ar/20CO2 o con CO2 puro como gases de protección. Las propiedades mecánicas indicadas se obtienen utilizando Ar/20CO2 como gas de protección. Corriente de soldadura: DC(+).



ESTUFAS Y HORNOS DE SECADO DE ELECTRODOS

1. Mantenimiento de Electroodos.

Estufas

EA1 Y EA2

Las estufas portátiles EA1 y EA2 son unos prácticos contenedores de almacenamiento en seco para electrodos. Temperatura de almacenamiento 125°C máximo.

Ref. catálogo	Código	Modelo	Características
08160001	700 013 600	EA1	Con termostato
08160002	700 013 611	EA2	Con termostato y termómetro



2. Secado y Mantenimiento de Electroodos y Flux.

Estufa

PK5

Ref. catálogo	Código	Modelo	Características	Conexión	Temperatura
08160003	0000 515 075	PK5	Con termostato	1 x 230 V - 500 W	50 - 300°C



Horno

SK40

Ref. catálogo	Código	Modelo	Características	Capacidad	Conexión	Temperatura almacenado
08160004	0000 515 102	SK 40	Con termómetro, termostato y lampara de control	20 paquetes	1 x 230 V	50 - 180°C

