

CONSUMIBLES PARA SOLDADURAS



PRODUCTOS

- » Electrodo revestidos
- » Alambres macizo/varilla TIG
- » Alambres tubulares
- » Fluxes y alambres para arco sumergido
- » Banda para recargue
- » Pastas, fluxes y aleaciones blandas
- » Pastas de decapado y productos de limpieza química
- » Polvos de proyección térmica

ALEACIONES / GRADOS

- » No aleados y baja aleación
- » Aluminio
- » Aleaciones base níquel
- » Aleaciones especiales (níquel, cobre, cobalto)
- » Acero inoxidable
- » Alta resistencia
- » Alta / Baja temperatura
- » Resistente a corrosión
- » Resistente a calor

Denominación	AWS / DIN	Aplicaciones
FOX NUT UTP 82	Desarrollo especial	Electrodos para corte y ranurado de todo tipo de metales. Notable efecto de soplado, logrando un corte limpio y uniforme.
FOX CEL BTS CEL	E 6010	Electrodo de revestimiento celulósico para pasadas de raíz, soldadura vertical descendente en tubos de grandes diámetros.(FOX CEL: altos requerimientos - pipeline.
UTP PERFORMANCE 6013	E 6013	Electrodo de revestimiento rutílico para aceros de construcción en general. Fácil ignición, excelente apariencia del cordón.
FOX EV 50 BOEHLER 7018-1	E 7018-1 H4R	Electrodo de revestimiento básico, para aceros de bajo y mediano tenor en carbono en uniones altamente solicitadas.
EML 5 BTS 70 S3	ER 70 S3	Varilla cobreada aplicación en acero al carbono, chapa naval, calderería, pasadas de raíz en proceso TIG.
BOEHLER Q G3	ER 70 S6	Alambre sólido cobreado para soldadura de aceros en general. Disponible en bobinas de 5 kg, 15 kg y tambores 150/250 kg.
BOEHLER Q 71.1 RC	E71T - 1	Alambre tubular con excelente facilidad de uso. Fácil remoción de escoria, calidad radiográfica, excelentes propiedades mecánicas.
T UNION SA EM12K UV C 418 TT	F7A8-EM12K F6P8-EM12K	Alambre y flux arco sumergido con aplicaciones universales en astilleros, construcciones en acero, recipientes, calderería, etc.
UTP 6022 M	E 10018 D2	Electrodo de media aleación y altas propiedades mecánicas con 1,50% de Ni y 0,20% de Mo. Excelente inicio y estabilidad del arco, fácil soldabilidad y eliminación de escoria.
UTP 6018	E 10018 D2	Electrodo de baja aleación, bajo hidrógeno utilizado para la soldadura de acero de alta resistencia y alta templabilidad.
UTP 6020	E 11018 M	Electrodo con revestimiento básico, indicado para construcciones y reparaciones en acero de grano fino, con resistencia a la tracción de 785 N/mm ² , utilizado en tubos de alta presión, viaductos, aceros T1, SAC 50, CORTEN, NIOBRAS y similares.
UTP 6030	E 12018 M	Electrodo de baja aleación, con revestimiento básico (bajo hidrógeno) de elevadas propiedades mecánicas, especialmente desarrollado para unión de aceros de baja aleación, alta resistencia y para recargues de piezas sometidas a esfuerzos de compresión, impacto y rozamiento metal contra metal.
FOX DMO Kb SH SCHWARZ 3MK	E 7018 - A1	Electrodo básico, baja aleación para soldar aceros tipo 1/2 Mo. Calderas, reservorios, etc. con temperatura de servicio hasta 550°C.
FOX DCMS Kb PHOENIX CHROMO 1	E 8018 - B2	Electrodo básico, baja aleación, para soldadura de aceros estructurales tipo 1,25 Cr - 0,5 Mo. Excelentes características mecánicas. Indicado para tubos y calderas con temperatura de servicio hasta 570°C.
FOX CM 2 Kb PHOENIX SH CHROMO 2KS	E 9018 - B3 E 9015 - B3	Electrodo básico, baja aleación, para soldadura de aceros estructurales tipo 2,25 Cr - 1 Mo. Indicado para tubos y calderas con temperatura de servicio hasta 600°C.
FOX 2.5 Ni	E 8018 - C1	Electrodo básico, aleado al Ni. Buena ductilidad y resistencia a la fisuración. Uso criogénico.
FOX EV 60	E 8018 - C3	Electrodo básico al Ni. Metal depositado muy puro. Soldadura de aceros de construcción de reactores y aceros de grano fino hasta S 420 N.
FOX CM 5 Kb	E 8018 - B6	Electrodo básico, media aleación, para soldadura de aceros tipo 5 Cr - 0,5 Mo. Utilizado en calderas, instalaciones de cracking de petróleo, etc.
FOX CM 9 Kb	E 8018 - B8	Electrodo básico, para soportar alta presión a alta temperatura, muy utilizado en la industria petroquímica. Aplicación en aceros 9 Cr - 1 Mo.
THERMANIT CHROMO 9V	E 9015 B91H4R	Electrodo básico para soldadura de aceros martensíticos 9% Cr resistentes al creep. Aplicaciones en materiales base P/T91.

Consultar por estas mismas calidades en VARILLAS TIG, ALAMBRES MIG/MAG, ALAMBRES TUBULARES Y ALAMBRES ARCO SUMERGIDO

ELECTRODOS PARA CORTE Y RANURADO
ELECTRODOS, VARILLAS, ALAMBRES
PARA ACEROS NO ALEADOS

ELECTRODOS PARA ACEROS
DE MEDIA ALEACIÓN Y ALTAS
PROPIEDADES MECÁNICAS

ELECTRODOS PARA ACEROS
DE BAJA Y MEDIA ALEACIÓN

Denominación	AWS / DIN	Aplicaciones
UTP 63 THERMANIT XW	E 307 - 17	Electrodo austenítico utilizado para soldadura y recargue de aceros al carbono o aleados, unión de aceros al carbono y aceros al cromo-níquel. Buena soldabilidad, superficie de cordón liso y resistente a la fisuración.
UTP 630	E 307 - 26	Electrodo de alto rendimiento cuyo depósito es particularmente resistente a la fisuras y al desgaste. Usado para uniones tenaces y recargues en aceros de alta resistencia. Capa "colchón" en recargues duros. Rendimiento: 175 %.
UTP 68U THERMANIT ATS 4*	E 308 - 17 E 308 H - 17 *E 308 H - 15	Electrodo no estabilizado con revestimiento mixto para soldadura de acero AISI 304/304H, 321H, 347H. * Ferrita acotada aprox. 5%.
FOX EAS 2-A UTP 68LC THERMANIT JEW 308L-17 AVESTA 308/MVR	E 308L - 17	Electrodo de bajo tenor de carbono, revestimiento mixto, para soldadura de aceros AISI 304L y 308L. Excelente características operativas y escoria de muy fácil eliminación.
UTP 682	E 309 - 17	Electrodo con revestimiento mixto, apto para soldar aceros forjados, fundidos y laminados de composición química similar.
UTP 682LC AVESTA 309L-17	E 309L - 17	Electrodo aleado con revestimiento del tipo mixto, apto para realizar "cladding" de inoxidable en aceros de baja aleación. Utilizado en soldadura de acero de composición química similar, aceros tratables técnicamente y baja aleación.
FOX CN 23/12 Mo-A UTP 653LC	E 309L Mo - 17	Electrodo universal con revestimiento mixto, apto para unir aceros inoxidables con aceros al carbono. Aceros de difícil soldabilidad y "cladding".
UTP 68H AVESTA 310	E 310 - 16	Electrodo con revestimiento mixto al Ti O ₂ , apto para soldar aceros laminados y forjados tipo AISI 310. Resistencia hasta 1200°C.
UTP 65 THERMANIT 30/10 W	E 312 - 17	Electrodo con revestimiento mixto para soldaduras de mantenimiento en piezas de aceros en general, aceros de difícil soldabilidad, uniones disímiles, capas colchón para revestimientos duros y soldaduras de aceros al manganeso. Dureza 240 HB.
UTP 68 Mo U	E 316 - 17 E 316H - 17	Electrodo no estabilizado, revestimiento mixto para soldar aceros de composición química similar. El aspecto del cordón es uniforme y la escoria se elimina fácilmente.
FOX EAS 4 M-A UTP 68 Mo LC THERMANIT GEW 316L-17 AVESTA 316L/SKR	E 316L - 17	Electrodo de revestimiento mixto, de bajo tenor de carbono, para soldaduras de juntas de aceros AISI 316L de elevada resistencia a la corrosión química. Excelente características operativas y escoria de muy fácil eliminación.
FOX SAS 4-A UTP 68 Mo THERMANIT AW	E 318 - 17	Electrodo estabilizado con revestimiento mixto, para soldaduras de aceros laminados o forjados tipo AISI 316L, 316 Ti y 318. Excelente para soldar en toda posición, excepto vertical descendente. Dureza: 200 HB
UTP 68 THERMANIT HW	E 347 - 17	Electrodo estabilizado de revestimiento mixto, bajo tenor de carbono, para soldaduras de aceros de composición química similar y elevada resistencia a la corrosión química. Buena resistencia a la corrosión intercrystalina hasta 400°C.
FOX KW 10	E 410 - 15	Para unión de aceros AISI 410, revestimientos duros resistentes al desgaste y la corrosión. Mantiene la dureza a temperaturas superiores a 450°C y resistente a la oxidación hasta 900°C.
UTP 66 S	E 410 - 25	Electrodo básico para unión y revestimiento de aceros con 13 % de Cr, tipo AISI 410.
FOX CN 13/4	E 410 Ni Mo - 15	Electrodo con revestimiento básico, apto para soldaduras de unión y recargue de materiales fundidos del mismo tipo. Elevada resistencia a la corrosión por agua, vapor y atmósfera marina. Utilizado en turbinas, compresores, etc.
THERMANIT 17	E 430 - 15	Electrodo básico para unión de aceros AISI 430, revestimientos duros resistentes al desgaste y corrosión. Resistente a la oxidación hasta 900°C.

Denominación	AWS / DIN	Aplicaciones
FOX CN 22/9 N	E 2209 – 17 (DÚPLEX)	Electrodo austeno - ferrítico para aceros dúplex. Aplicado en industrias químicas y "off shore". Buenas propiedades mecánicas y resistencia a la corrosión localizada.
FOX CN 25/9 Cu T	E 2595 – 15 (SÚPER DÚPLEX)	Electrodo básico para soldadura de acero ferrítico - austenítico tipo super dúplex. Excelentes características mecánicas y resistencia a la corrosión, Aplicación en "off shore", plantas y equipamientos en industria química.
UTP 80 Ni	E Ni 1	Electrodo especial con revestimiento básico para soldadura de níquel puro. Indicado también para soldar aleaciones de níquel y aceros con revestimiento de níquel.
UTP 80 M	E Ni Cu 7	Electrodo básico, indicado para soldar y recubrir aleaciones tipo cobre - níquel (Monel). También utilizado para soldadura de materiales disímiles: acero de cobre, aleaciones de cobre y acero con aleaciones níquel - cobre. Indicado para industrias químicas y petroquímicas.
UTP 7015 Mo	E Ni Cr Fe - 2	Electrodo básico para uniones de aleaciones tipo NiCrFe, aplicaciones con alta temperatura.
UTP 68 HH THERMANIT Nicro 182	E Ni Cr Fe - 3	Electrodo austenítico, indicado para soldadura de unión de todo tipo de acero, desde aceros no aleados hasta los de alta aleación. Níquel, cobre y aleaciones de cobre y unión de esos tipos de materiales entre sí. Excelente nivel resistente a la corrosión hasta 1400°C.
UTP 6222 Mo THERMANIT 625	E Ni Cr Mo - 3	Electrodo con alto tenor de níquel, indicado para soldar materiales base tipo ASTM B 435, B572, B619, B622. debido a su alta tenacidad es indicado para soldar aceros al 9 % Ni, como así también para revestir aceros de baja aleación.
UTP DUR 350	E 1 – UM – 350	Electrodo básico para revestimientos y reconstrucción de componentes sujetos a compresión y rozamiento. Buena resistencia al impacto.
UTP 621 M	E 1 – UM – 400	Electrodo básico para revestimientos y reconstrucción de componentes sujetos a alta compresión y abrasión.
UTP 670	E 6 – UM - 60	Electrodo básico para revestimientos duros contra abrasión, compresión, rozamiento en frío, en caliente e impacto elevado.
UTP 7200 D	E Fe Mn – A E 7 – UM - 200 - K	Electrodo básico de acero al manganeso austenítico (Mn 14%) con adición de Ni. Resistente al impacto extremo, rozamiento y compresión.
UTP 7100	~ E Fe Cr – A1 E 10 – UM – 60 – R	Electrodo con alto tenor de cromo, indicado para revestir componentes donde se presenta elevada abrasión e impacto moderado.
UTP LEDURIT 65	E 10 – UM – 65 – GRZ	Electrodo básico compuesto de carburos complejos de Cr Nb Mo W V para revestimientos duros resistentes al desgaste por extrema abrasión, erosión y cavitación en frío y en caliente. Resistente al calor hasta 500°C.
FOX 2000	Desarrollo especial	Electrodo a base de carburos de cromo, especial para pulverización de cilindros de molineta de caña de azúcar. Aumento considerable en la cantidad de caña procesada
UTP 770	Desarrollo especial	Electrodo con revestimiento básico para utilizar en recubrimiento protectores con una aleación rica en carburos de tungsteno y cromo. Aplicación en industrias donde existen grandes pérdidas por abrasión.

Denominación

AWS / DIN

Aplicaciones

SK BU – O

Excelente aleación para reconstrucción sobre todos los aceros soldables excepto aceros al 14 % Mn.

SK AP – O

Excelente aleación para reconstrucción piezas de aceros al carbono o al 14 % Mn.

SK 866 – O

Aleación diseñada para resistir alta abrasión y pequeño impacto. El depósito fisurará fácilmente.

UTP AF LEDURIT 68

Aleación Cr-Nb diseñada para resistir muy severas condiciones de abrasión y bajo impacto. Dureza 63-65 HRC.

SK A 45 – O

Aleación diseñada para resistir muy severa abrasión con bajo impacto y altas temperaturas (hasta 600° C.)

SK 900 – O

Alambre tubular con aproximadamente 60 % de partículas de carburo de tungsteno. Extrema abrasión.

SK 258 Ti C – O

Aleación diseñada para brindar excelente resistencia a grandes impactos y a los distintos tipos de abrasión (guiado y amolado), junto con una buena resistencia a la fisuración.

UTP AF DUR 600 MP

Alambre tubular con gas resistente a fricción, abrasión e impacto. Dureza 57-62 HRC.

UTP AF 718 S

Alambre tubular para aplicación en camisas de molienda en industria azucarera.

UTP 7000

E Ni Cr Mo – 5
E 23 – UM -200 - CKTZ

Electrodo rutílico básico para revestimientos antidesgaste provocados por impacto, rozamiento y compresión asociados al calor y corrosión. Uso en matrices de trabajo en caliente, forja, etc., 450 HB (por trabajo).

UTP 73 G4

E 3 – UM – 40 – PT

Electrodo básico para revestimientos duros contra desgastes por impacto, compresión, rozamiento con tenacidad de corte en caliente. Mecanizable. Resistencia a la temperatura hasta 550° C, 38 - 42 HRC.

UTP 73 G3

E 3 – UM -50 – T

Electrodo básico para revestimientos duros resistentes al impacto, rozamiento y abrasión moderada asociada con temperatura. Soporta calor hasta 550° C, 47 - 50 HRC.

UTP 73 G2

E 3 - UM - 55 - ST

Electrodo básico para revestimientos duros contra desgastes por impacto, compresión, rozamiento con alta tenacidad de corte en frío y caliente. Resistencia a la temperatura hasta 550° C, 53 - 58 HRC.

UTP 673

E 3 – UM – 60 – ST

Electrodo básico para revestimientos y reparación de matrices para trabajos en frío y caliente, resistente al impacto y a la abrasión, ~ 60 HRC. Trabajos de alta exigencia.

UTP 690

E Fe 5 – B
E 4 – UM – 60 – ST

Electrodo especial, tipo acero rápido, para revestimientos duros en la fabricación de herramientas de corte general. Alta tenacidad. Resistencia a la temperatura hasta 550° C, 58 - 61 HRC.

DURANIT W8W160

E 3 - UM - 55 - T

Adecuado para aplicaciones en frío y en caliente. Recargues / reparaciones de herramientas cortantes, matrices, punzones, etc.

UTP CELSIT 701

E Co Cr – C
E 20 – UM -55 - CSTZ

Electrodo aleado al Co Cr Mo para revestimientos resistentes al calor y al desgaste por rozamiento, abrasión, erosión y corrosión, 52 - 57 HRC.

UTP CELSIT 706

E Co Cr – A
E 20 – UM -40 - CSTZ

Electrodo aleado al Co Cr Mo para revestimientos duros contra impactos, rozamientos y compresión. Excelente resistencia a altas temperaturas y a la corrosión, 40 - 42 HRC.

UTP CELSIT 712

~ E Co Cr – B
E 20 – UM -50 - CSTZ

Electrodo aleado al Co Cr W para revestimientos duros, resistentes al calor, corrosión y desgaste por abrasión, 48 - 50 HRC.

UTP 81

~ E St

Electrodo básico para soldadura en frío de fundición de hierro no limable. Dureza ~350 HB.

UTP 8

E Ni – Cl

Electrodo base níquel para soldadura en frío de fundición de hierro gris y maleable. Excelentes características de soldabilidad y fácil eliminación de la escoria. Dureza ~180 HB.

UTP 86 FN

E Ni Fe – CL

Electrodo níquel – hierro para soldadura de reparación de fisuras y roturas de fundición de hierro. Dureza de 150 a 200 HB. Excelente soldabilidad.

UTP 39

E Cu

Electrodo de cobre puro (electrolítico). Dureza 60 HB

UTP 34N

E CuMnNiAl

Electrodo de bronce al aluminio, níquel y manganeso para uniones y recargues, con excelente resistencia al rozamiento y corrosión por agua salada. También puede ser utilizado para unión de cobre con acero al carbono. Dureza 220 HB.

UTP 320N

E CuSnC
S CuSn7

Electrodo de bronce al estaño para unión de aleaciones de cobre y revestimientos sobre metales ferrosos y no ferrosos. Dureza 85 a 100 HB.

UTP 48

EL – Al Si 12

Electrodo de aluminio con 12% de Si para soldar o revestir aleaciones de aluminio.

UTP 485

EL – Al Si 5

Electrodo de aluminio con 5% de Si para soldar o revestir aleaciones de aluminio.

FONTARGEN A340
FONTARGEN AF340L-AG40 Sn
(F) no necesita
fundente

Aleación de plata de bajo punto de fusión, libre de cadmio, excelente fluidez y capilaridad. Aplicar con fundente Fontargen F300H Ultra NT.

Consultar por estas mismas calidades en VARILLAS TIG, ALAMBRES MIG/MAG, ALAMBRES TUBULARES Y ALAMBRES ARCO SUMERGIDO

ALAMBRES TUBULARES
PARA RECARGUE DUROELECTRODOS PARA REPARACIÓN
Y MANTENIMIENTO DE MATRICESELECTRODOS
BASE COBALTOELECTRODOS
PARA FUNDICIÓN
DE HIERROELECTRODOS
Y ALEACIONES
PARA NO FERROSOS

FONTARGEN F 400 M	Fundente para soldar aluminio a baja temperatura.
FONTARGEN F 300 H ULTRA NT	Fundente en pasta para soldar con aleaciones de plata.
FONTARGEN F 100	Fundente en polvo para soldar bronce y sus aleaciones.
UTP PLUS 35 GEL	Gel decapante para limpieza de aceros inoxidables, níquel, aleaciones de níquel, cobre, aleaciones de cobre, etc. Fácil aplicación, excelente limpieza y terminación.

FOX CEL Mo	Electrodo con revestimiento celulósico aleado al Mo para soldadura vertical descendente de pipelines de gran diámetro y altas propiedades mecánicas. Especialmente recomendado para pasada en caliente, relleno y terminación.
FOX CEL 75	Electrodo con revestimiento celulósico para soldadura vertical descendente de pipelines de gran diámetro. Especialmente recomendado para pasada en caliente, relleno y terminación. Excelente penetración y baja formación de escoria. Buen control del cordón incluso en condiciones climáticas adversas, alto rendimiento y excelentes valores de impacto.
FOX CEL 85	Electrodo con revestimiento celulósico para soldadura vertical descendente de pipelines de gran diámetro y altas propiedades mecánicas. Especialmente recomendado para pasada en caliente, relleno y terminación. BÖHLER FOX CEL 85 es uno de los electrodos celulósicos más populares que cumple excepcionalmente los requisitos habituales en pipeline. Asegura la más alta calidad de soldadura en uniones hasta temperaturas de -40 ° C.
FOX CEL 90	Electrodo con revestimiento celulósico para soldadura vertical descendente de pipelines de gran diámetro y altas propiedades mecánicas. Especialmente recomendado para pasada en caliente, relleno y terminación. Excelente calidad metalúrgica y propiedades mecánicas. Buen control de la piletta líquida, excelente soldabilidad, altos márgenes de seguridad contra porosidad e inclusión de escoria.

Disponemos de un completo programa de polvos metalizados para trabajo en frío, en caliente, PTA, HVOF, etc. Por favor consultar para más información.



Lasting Connections

La perfecta combinación de equipos de soldadura, consumibles y tecnologías junto a nuestro reconocido conocimiento de las aplicaciones y procesos ofrecen la mejor solución para sus necesidades: una conexión probada y real entre personas, productos y tecnologías. El resultado es lo que prometemos: soluciones de soldadura integrales para conexiones duraderas (Lasting Connections).



Tailor-made Protectivity (TM)

La combinación de nuestros productos de alta calidad con la experiencia en aplicaciones no solo le permite reparar y proteger superficies y componentes metálicos. Nuestro equipo de ingenieros, con experiencia en sus aplicaciones específicas, le ofrece soluciones personalizadas que derivan en una mayor productividad para su exigente desafío. El resultado es lo que prometemos: una protección personalizada (Tailor-Made Protectivity™).



In-depth know-how

Como fabricante de consumibles de soldeo fuerte y blando, ofrecemos soluciones de eficacia probada basadas en 60 años de experiencia industrial, procesos y métodos verificados, con fabricación en Alemania. Este profundo conocimiento (In-Depth Know-How) nos convierte en el socio preferido a nivel internacional para resolver su desafío de soldadura dura y blanda mediante soluciones innovadoras. El resultado es lo que prometemos: innovación basada en un In-Depth Know-How.

Calidad certificada

La comercialización de nuestros productos se realiza de acuerdo al sistema de aseguramiento de calidad según: norma ISO 9001 : 2015



voestalpine High Performance Metals Argentina S.A.

Mozart 40, B1619ADU, Garín,
Prov. Buenos Aires – Argentina
Tel: 011 7700-4100
E-mail: welding.argentina@voestalpine.com
www.voestalpine.com/welding/es

¡Consúltenos! En voestalpine HPM Argentina S.A. estamos dispuestos a brindarle el mejor servicio.

La información del presente catálogo es únicamente con fines orientativos, reservando la empresa cualquier modificación sin previo aviso.