

# 08/ SOLDADURA

GRUPOS AUTÓNOMOS / ACCESORIOS DE SOLDADURA AUTÓGENA / ELECTRODOS



## GAP-OB

Ref. catálogo	Código	Características
08130004	78000065	Con botella oxígeno MiniTop y botella butano, soplete Minor, carro, válvulas de seguridad, 3 m de manguera, cruceta boquillas, manorreductor reducido.



## ROLLERFLAN

Ref. catálogo	Código	Características
08130005	78000190	Con dos botellas MiniTop (oxi-acetil), soplete ágil, carro universal, válvulas de seguridad, 3 m de manguera, boquillas soldar, dispositivo corte con boquillas.



## OPCIONALES

Ref. catálogo	Código	Características
08130006	10100150	Dispositivo de corte y carro cortador (acetileno)
08130007	10500150	Dispositivo de corte y carro cortador (butano)

## 2. Carros para 2 Botellas.



Ref. catálogo	Código	Características
08130008	71100060	Carro para oxígeno y acetileno, ruedas de goma (400 mm Ø)
08130009	75100060	Carro para oxígeno y propano, ruedas de goma (400 mm Ø)
08130010	71100100	Carro transporte una botella industrial.

## ACCESORIOS DE SOLDADURA AUTÓGENA



### PARA SOPLETES

Ref. catálogo	Código	Características
08140001	73000200	Juego válvulas seguridad ox-ac. mango (incluye 1 ox. + 1 ac.)
08140002	73000300	Juego válvulas seguridad ox-pr. mango (incluye 1 ox. + 1 propano)
08140003	73000000	Válvula seguridad oxígeno, mango 1/4"
08140004	73100020	Válvula seguridad acetileno, mango 3/8" izquierda.
08140005	73100031	Válvula seguridad propano, mango 3/8" izquierda.



### PARA MANORREDUCTORES

Ref. catálogo	Código	Características
08140006	76000000	Válvula seguridad oxígeno, manorreductor 1/4"
08140007	76200000	Válvula seguridad acetileno, manorreductor 3/8" izquierda
08140008	76100031	Válvula seguridad propano, manorreductor 3/8" izquierda

## 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

