



SODEL

Experiencia y productos de Soldadura especializados

Atención!
Más de 200 otros
productos Sodel
disponibles

LINEA COMPLETA DE ELECTRODOS
DE MANTENIMIENTO
Y REPARACION Y
ACEROS INOXIDABLES
RED DE DISTRIBUIDORES
AUTORIZADOS BIEN ESTABLECIDA
ASISTENCIA TECNICA
DISPONIBLE

Corte
Bisel

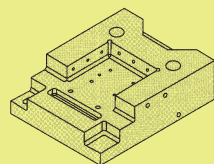
512 Plus

PODEROSO ELECTRODO CON ARCO SOPLADO ESPECIALMENTE DESARROLLADO PARA BISELAR, CORTAR, ACANALAR Y DESPIEZAR FACIL Y RAPIDAMENTE CASI CUALQUIER METAL.

- No necesita aire comprimido
- No es necesaria capacitación especial
- Trabaja con cualquier equipo de CA/CC para soldar
- Es posible cortar acero, inoxidable, aluminio, cobre, etc.

CA/CC-

Acero
Herramienta



242

ELECTRODO MAQUINABLE PARA REPARAR Y ENDURECER ACEROS HERRAMIENTA PARA TRABAJO EN FRIJO Y EN CALIENTE.

- Excelente resistencia al impacto
- Ideal como cojín antes de aplicar recargue duro
- Recubrimiento para desgaste metal-metal
- Mantiene su dureza hasta 550°C

Dur: 42-46 HRC según se suelda

CA/CC+

245/243

ELECTRODOS SUPERIORES PARA ENDURECIMIENTO Y REPARACION DE ACEROS HERRAMIENTA Y ACEROS RAPIDOS. SODEL 243 ES UN ELECTRODO SINTETICO DE ALTO RENDIMIENTO

- Excelente resistencia al desgaste metal-metal
- Mantiene su dureza hasta 550°C
- Ideal para endurecer filos
- 135% de rendimiento con Sodel 243

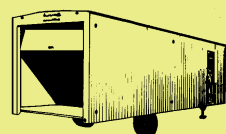
Dur: 62 HRC soldado
66 HRC después de
tratamiento térmico

245 : CA/CC+
243 : CA/CC-

TIG

TIG SODEL TIG A2, SODEL TIG H13, SODEL TIG O1, SODEL TIG P20, SODEL TIG 221, SODEL TIG 241, SODEL TIG 242, SODEL TIG 245 Y OTRAS ALEACIONES DE ACERO HERRAMIENTA ESTAN DISPONIBLE BAJO PEDIDO.
PARA MAS INFORMACION, POR FAVOR CONTACTE NUESTRO SERVICIO TECNICO SODEL.

Aluminio



118

ELECTRODO SUPERIOR PARA UNIR Y RECONSTRUIR ALEACIONES DE ALUMINIO Al-Si, Al-Mg-Si Y Al-Si-Mg-Cu.

- Arco muy estable
- Depósitos libres de porosidad
- Mínima cantidad de salpicaduras
- Puede soldarse al soplete

Al: 23%
RT: 240 MPa (35 ksi)
Dur: HB 50

CC+

48/480

VARILLAS MUY FLUIDA PARA SOLDAR A LA LLAMA O TIG ALEACIONES DE ALUMINIO. SODEL 480 ES UNA VARILLA CON CORAZON DE FUNDENTE. USAR FUNDENTE SODEL 048 SI ES NECESARIO.

- Excelente control de la soldadura depositada
- Conductividad eléctrica superior
- Excelente resistencia a la fisuración en caliente
- Disponible en GMAW: Sodel MIG 48

RT: 235 MPa (34 ksi)
TT: 48: 565°C
480: 570°C

Llama
Carburante

68

VARILLA EXCEPCIONALMENTE FLUIDA PARA METALES BLANCOS, ALUMINIO, ZINC Y ACEROS GALVANIZADOS. USAR FUNDENTE SODEL 068 SI ES NECESARIO.

Al: 30%
RT: 275 MPa
(40 ksi)
TT: 390°C

Llama
Carburante

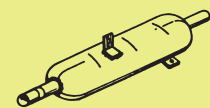
681

VARILLA PARA SOLDAR AL TIG O A LA LLAMA ALEACIONES DE MAGNESIO. USAR FUNDENTE SODEL 0681 SI ES NECESARIO.

RT: 206 MPa
(30 ksi)
TT: 590°C

Llama
Carburante

Cobre
Bronce



47Fc

VARILLA CON ALTA RESISTENCIA MECANICA PARA SOLDAR METALES FERROSOS Y NO FERROSOS. USAR FUNDENTE SODEL 047 SI ES NECESARIO.

- Buena acción capilar
- Ideal para metales disímiles
- Unión de aceros galvanizados
- Excelente para soldar pastillas de carburo

RT: 690 MPa (100 ksi)
TT: 760-955°C

Llama
Neutra

66Fc

VARILLA DE BRONCE DE USO GENERAL PARA SOLDAR METALES FERROSOS Y NO FERROSOS A BAJA TEMPERATURA.

- Acción superior del fundente
- Excelente acción capilar
- Recomendada para posiciones difíciles

RT: 450 MPa (65 ksi)
TT: 760-875°C

Llama
Neutra

660Fc

VARILLA DE BRONCE DE ALTA RESISTENCIA AL DESGASTE PARA ENDURECER Y RECONSTRUIR PIEZAS GASTADAS.

- Alta ductibilidad
- Bajo coeficiente de fricción
- Alta resistencia al descame
- Depósito endurecible con trabajo mecánico

RT: 586 MPa (85 ksi)
Dur: HB 110 / HB 200*
TT: 760-955°C

Flamme
neutre

661

ELECTRODO SUPERIOR DE BRONCE DE ALUMINIO USADO PARA UNIR Y RECONSTRUIR METALES FERROSOS Y NO FERROSOS.

- Alta resistencia al desgaste y a la corrosión
- Bajo coeficiente de fricción
- Alta ductibilidad
- Disponible en MIG/TIG: Sodel MIG/TIG 6061

Al: 27%
RT: hasta 620 MPa
(90 ksi)
Dur: HB 120-140

CC+

6063

ALAMBRE SOLIDO DE BRONCE AL SILICIO PARA SOLDAR ALEACIONES DE COBRE Y ACERO GALVANIZADO.

Al: 22%
RT: 345 MPa
(50 ksi)
TT: 1020°C

MIG: CC+
TIG: CA/CC-

664

ELECTRODO DE BRONCE AL ESTAÑO IDEAL PARA SOLDAR ALEACIONES COBRE-ZINC (LATON) Y RECONSTRUIR HIERRO FUNDIDO, ACEROS Y ALEACIONES DE COBRE.
• Disponible en MIG/TIG: Sodel MIG/TIG 6064

Al: 35%
RT: 350 MPa
(51 ksi)
Dur: HB 100-120

CC+

667

ELECTRODO UNICO DE COBRE PURO PARA SOLDAR ALEACIONES DE COBRE Y QUE TIENE UNA EXCELENTE CONDUCTIBILIDAD ELECTRICA.
• Disponible en GMAW/GTAW: Sodel MIG/TIG 6067

Al: 35%
RT: 220 MPa
(32 ksi)
Dur: HB 50-60

CC+

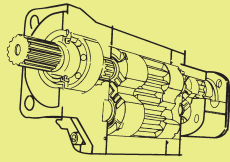
668

ELECTRODO SUPERIOR DE BRONCE DE ALUMINIO CON EXCELENTE RESISTENCIA A LA CORROSION PARA SOLDAR METALES FERROSOS Y NO FERROSOS.
• Disponible en GMAW/GTAW: Sodel MIG/TIG 6068

Al: 27%
RT: 725 MPa
(105 ksi)
Dur: HB 200-210

CC+

Acero Aleado



32

ELECTRODO PARA SOLDAR ACEROS DE MEDIO Y BAJO CARBONO, ACEROS DE BAJA ALEACION, ACEROS ENDURECIDOS Y TEMPLADOS Y ACEROS SENSIBLES A LA FISURACION.

- Muy buenos resultados en toda posición
- Superior resistencia a la tracción
- Extra bajo contenido de hidrógeno
- Disponible en FCAW: Wirogas 7032

Al: 18%
RT: 825 MPa (120 ksi)
RI: 50 J @ -50°C

CA/CC+

128

ELECTRODO PARA SOLDAR ACEROS DE BAJA ALEACION, ENDURECIDOS Y TEMPLADOS, ACEROS PRE-ENDURECIDOS Y ACEROS SENSIBLES A LA FISURACION.

- Muy buenos resultados en todas posición
- Muy buena ductibilidad
- Muy bajo contenido de hidrógeno
- Disponible en GMAW/GTAW y FCAW: Sodel MIG/TIG 3128 y Wirogas 7128

Al: 25%
RT: 710 MPa (103 ksi)
RI: 85 J @ -50°C

CA/CC+

333

ELECTRODO PARA SOLDAR ACEROS AL CARBON, ALEADOS, AL MANGANESO, INOXIDABLES Y DIFICILES DE SOLDAR. IDEAL COMO COJIN SOBRE ACEROS ALEADOS ANTES DE UN RECARGUE DURO.

- Excelente resistencia a la corrosión
- Fusión excepcionalmente suave
- Resistencia a la oxidación hasta 900°C
- Disponible en GMAW/GTAW y FCAW: Sodel MIG/TIG 3333 y Wirogas 3333FCG

Al: 40%
RT: 600 MPa (87 ksi)

CA/CC+

335

ELECTRODO DE ALTA CALIDAD PARA SOLDAR Y RECONSTRUIR ACEROS ALEADOS, INOXIDABLE, DIFICILES DE SOLDAR Y DISIMILES. IDEAL COMO COJIN SOBRE TODOS LOS ACEROS ANTES DE UN RECARGUE DURO.

- Soldabilidad óptima
- Superior resistencia a la fisuración
- Excelente extractor de pernos
- Disponible en GMAW/GTAW y FCAW: Sodel MIG/TIG 3335 y Wirogas 3335FCG

Al: 27%
RT: 825 MPa (120 ksi)
Dur: HRC 21 / HRC 52*

CA/CC+

336

ELECTRODO DE ALTO RENDIMIENTO (160%) PARA SOLDAR ACEROS AL CARBONO, ENDURECIDOS Y TEMPLADOS, PRE-ENDURECIDOS, AL MANGANESO Y DIFICILES DE SOLDAR.

- Excelente resistencia al impacto
- Material superior como cojin
- Buena resistencia a la corrosión
- Disponible en FCAW: Wirotek 3336 FC

Al: 30%
RT: 690 MPa (100 ksi)
Dur: HRC 5 / HRC 52*

CA/CC+

337

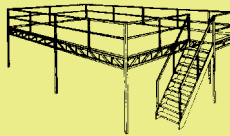
ELECTRODO DE ALTO RENDIMIENTO (165%) PARA SOLDAR ACEROS GALVANIZADOS, ACEROS CRIOGENICOS, PLACAS DE BLINDAJE Y ACEROS DIFICILES DE SOLDAR.

- Muy buena soldabilidad en toda posición
- Material superior como cojin
- Buena resistencia a la corrosión
- Buen extractor de pernos

Al: 30%
RT: 750 MPa (109 ksi)
RI: 40 J @ -140°C
Dur: HRC 15 / HRC 48*

CA/CC+

Acero



30

ELECTRODO DE GRAN PENETRACION, PARA SOLDAR JUNTAS MAL PREPARADAS EN ACEROS DULCE, HERRUMBROSOS O CONTAMINADOS, MUY BUENA RESISTENCIA AL SOPLO MAGNETICO DEL ARCO.

- Ideal para biseles mal preparados
- Excelente como cordón de raíz
- Depósitos libres de poros aún en aceros contaminados

Al: 26%
RT: 520 MPa (75 ksi)

CA/CC+

31

ELECTRODO DE FUSION EXCEPCIONALMENTE SUAVE PARA SOLDAR ACEROS DULCE Y GALVANIZADOS EN TODA POSICION.

- Excepcional resultado en toda posición
- Ideal para planchas delgadas
- Revestimiento altamente resistente a la humedad
- Soldadura para soldadores sin experiencia

Al: 25%
RT: 530 MPa (77 ksi)

CA/CC+/CC-

127

ELECTRODO DE HIDROGENO CONTROLADO PARA SOLDAR ACEROS DE BAJO Y MEDIO CARBONO.

- Excelentes resultados en toda posición
- Alta resistencia a la fisuración
- Excelentes resultados a las fracturas en frío (bajo cero)

Al: 30%
RT: 580 MPa (84 ksi)
RI: 115 J @ -30°C

CA/CC+

318

ELECTRODO ECONOMICO PARA SOLDAR ACEROS DE MEDIO Y BAJO CARBONO.

- Excelentes resultados en toda posición
- Electrodo de bajo hidrógeno
- Muy buenos resultados en posición vertical
- Fácil encendido

Al: 32%
RT: 585 MPa (85 ksi)
RI: 50 J @ -30°C

CA/CC+

319_{SP}

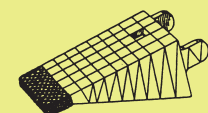
ELECTRODO ESPECIAL DE DOBLE REVESTIMIENTO Y BAJO HIDROGENO PARA SOLDAR ACEROS DE BAJO Y MEDIO CARBONO.

- Revestimiento con muy buena resistencia a la absorción de humedad
- Ideal para juntas mal preparadas
- Fácil encendido y reencendido

Al: 31%
RT: 630 MPa (87 ksi)
RI: 120 J @ -20°C

CA/CC+

Electrodos de Reconstrucción y Endurecimiento



22

ELECTRODO DE ENDURECIMIENTO EN CAPAS MULTIPLES

- Abrasión: Bueno
- Impacto: Muy bueno
- Desgaste metal-metal: Muy bueno

- Buena soldabilidad en toda posición
- Muy buena resistencia a la compresión
- Electrodo de contacto

Dur: HRC 60
Coef. de abrasión: 80%

CA/CC-

221

ELECTRODO DE ENDURECIMIENTO EN CAPAS MULTIPLES

- Abrasión: Muy bueno
- Impacto: Bueno
- Desgaste metal-metal: Muy bueno

- Muy buena resistencia a la compresión
- Utilización en medio seco y húmedo
- Disponible en GMAW/GTAW y FCAW: Sodel MIG/TIG 5221 y Wirotek 8220 y Wirogas 8221P

Dur: HRC 54 - 60
Coef. de abrasión: 50%

CA/CC+

320

ELECTRODO DE UNION Y RECONSTRUCCION

- Abrasión: Mínima
- Impacto: Excelente
- Desgaste metal-metal: Bueno

- Depósito mecanizable
- Posible depósitos multicapas
- No usar en aceros al manganeso
- Disponible en FCAW: Wirotek 9320 y wirogas 9322

Al: 20%
RT: 790 MPa (115 ksi)
Dur: HRC 25 - 30

CA/CC+

323/20

ELECTRODO DE ENDURECIMIENTO EN CAPAS MULTIPLES

- Abrasión: Bastante
- Impacto: Excelente
- Desgaste metal-metal: Muy bueno

- Ideale para equipemete de ferrocarril
- Deposito mecanizable
- Buena soldabilidad en toda posición
- Disponible en FCAW: Wirotek 9323 y 8120

Dur: 323: HRC 33
20: HRC 40
Coef. de abrasión: 90%

CA/CC+

324/326

ELECTRODO DE RECONSTRUCCION PARA ACEROS AL MANGANESO

- Abrasión: Moderada
- Impacto: Excelente
- Sodel 326 puede unir aceros al manganeso

- Usar como cojin
- El depósito se puede cortar a la llama
- Arco suave y estable
- Disponible en FCAW: Wirotek 9240

Al: 326: 25%
RT: 326: 820 MPa (120 ksi)
Dur: HRC 15 - 18 / HRC 52*

CA/CC+

325

ELECTRODO DE UNION Y RECONSTRUCCION

- Abrasión: Moderada
- Impacto: Superior
- Resistencia a la tracción: Excelente

- Rendimiento de 140%
- Puede unir aceros al carbón y aceros al manganeso
- Muy buena resistencia a la corrosión
- Disponible en FCAW: Wirotek 9250

Al: 33%
RT: 880 MPa (128 ksi)
Dur: HRC 18 / HRC 52*

CA/CC+

2023

ELECTRODO DE RECUBRIMIENTO DURO

- Abrasión: Superior
- Impacto: Moderada
- Muy bueno para abrasivos finos

- Rendimiento de 190%
- Muy poca escoria
- Resistencia a temperaturas moderadas

Dur: HRC 63
Coef. de abrasión: 0.5%
TS: 450°C máx.

CA/CC+

2024 Plus

ELECTRODO DE RECUBRIMIENTO DURO

- Abrasión: Excelente
- Impacto: Moderado
- Resistencia a la corrosión: Muy bueno

- Rendimiento de 180%
- Cordón de deposito suave y fina terminación
- Fusión excepcionalmente suave
- Disponible en FCAW: Wirotek 8240 Plus

Dur: HRC 55-60
Coef. de abrasión: 5%

CA/CC+

2033

ELECTRODO DE RECUBRIMIENTO DURO

- Abrasión: Muy buena
- Impacto: Muy buena
- Desgaste metal-metal: Excelente

- Rendimiento de 180%
- Cordón de deposito suave y fina terminación
- Resistencia optima en abrasión e impacto
- Muy buena resistencia a la corrosión

Dur: HRC 48
Coef. de abrasión: 33%

CA/CC+

2045

ELECTRODO DE RECUBRIMIENTO DURO

- Abrasión: Superior
- Impacto: Moderado
- Excelente para abrasivos finos

- Rendimiento de 250%
- Muy poca escoria
- Resistencia a altas temperaturas
- Disponible en FCAW: Wirotek 8245 Plus

Dur: HRC 65
Coef. de abrasión: 0.3%
TS: 650°C máx.

CA/CC+

2210

ELECTRODO DE RECUBRIMIENTO DURO

- Abrasión: Muy buena
- Impacto: Bueno
- Deposito con carburos de cromo

- Rendimiento de 120%
- Muy poca escoria
- Soldadura en toda posición
- Disponible en FCAW: Wirotek 8210

Dur: HRC 54
Coef. de abrasión: 20%

CA/CC-

Cobalto

ELECTRODO DE RECUBRIMIENTO PARA PIEZAS SOMETIDAS A:
• alto desgaste metal-metal o a la abrasión
• ambientes corrosivos y altas temperaturas, hasta 1100°C

Sodel 1G, Sodel 6G, Sodel 6FCG, Sodel 12G, Sodel 12P, Sodel 21G, Sodel 21P y otros grados están disponible para OAW, SMAW, GTAW ou FCAW.

1P • Dur: HRC 56
• Esmerinable

6P • Dur: HRC 42
• Mecanizable

CA/CC+/CC-

Níquel 3580

ELECTRODO DE RECUBRIMIENTO DURO DE GRAN REDIMIENTO (160%) PARA PIEZAS SUJETAS A IMPACTOS, CORROSION, DESGASTES METAL-METAL Y ALTAS TEMPERATURAS
• Dur: HRC 16 / HRC 40*

CA/CC+

59G

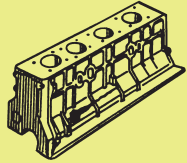
ALEACION DE RECUBRIMIENTO DURO VERSATIL PARA PIEZAS SOMETIDAS A DESGASTE A ALTAS TEMPERATURAS Y A LA CORROSION. PUEDE SOLDARSE SOBRE ACEROS, ALEACIONES DE NIQUEL Y HIERRO FUNDIDO
• Dur: HRC 56 - 62

Llama Carburante

Carburos de Tungsteno

PARA UNA MEJOR RESISTENCIA AL DESGASTE, SODEL OFRECE PRODUCTOS DE CARBURO DE TUNGSTENO COMO SODEL 226, SODEL 227, SODEL 228, SODEL 229, SODEL 529, SODEL 2000, SODEL 2059, SODEL 8229 Y SODEL 8259. PARA MAS INFORMACION, POR FAVOR CONTACTE NUESTRO SERVICIO TECNICO SODEL.

Hierro Fundido



35

ELECTRODO PARA REPARACION EN FRIO Y PARA UNIONES DE TODO TIPO DE HIERRO FUNDIDO, INCLUIDAS LAS FUNDICIONES SUCIAS Y CONTAMINADAS.

- Electrodo para toda posición
- Puede unir acero con hierro fundido
- Excelente para secciones gruesas
- Disponible en GMAW/GTAW : Sodel MIG/TIG 35

RT: 450 MPa (65 ksi)
Dur: HB 190 en 2da capa

CA/CC+/CC-

65B

VARILLA PARA REPARAR Y RECONSTRUIR PARTES DE HIERRO FUNDIDO.

- Excelente coincidencia de color
- Recomendable para secciones delgadas
- Excelente para hierro fundido quemado

RT: 310 MPa (45 ksi)
Dur: HB 170 a 210
TT: 870°C

Llama neutra

CU89

ELECTRODO VERSATIL DE ALTA CALIDAD USADO PARA UNIR Y REPARAR HIERRO FUNDIDO GRIS, MALEABLE Y NODULAR. PUEDE UNIR HIERROS CON ACEROS.

- Fusión excepcionalmente suave
- Excelente maquinabilidad
- Superior soldabilidad en posición
- No se quema el revestimiento

RT: 470 MPa (68 ksi)
Dur: HB 160

CA/CC+

352

ELECTRODO RECUBIERTO CON GRAFITO PARA SOLDAR HIERRO FUNDIDO QUEMADO O CONTAMINADO.

- Excelente coincidencia de color
- Depósito no mecanizable
- Ideal para anclaje de fundiciones contaminadas y quemadas

RT: 415 MPa (60 ksi)
Dur: HB 400 en 2da capa

CA/CC+

355

ELECTRODO DE ALTO CONTENIDO DE NIQUEL, EXCELENTE PARA SOLDAR EN FRIO TODO TIPO DE HIERRO FUNDIDO, IDEAL PARA MECANIZAR Y EXENTO DE POROCIDAD.

- Alta maquinabilidad
- Depósito libre de porosidad
- Suave fusión
- Disponible en GMAW/GTAW : Sodel MIG/TIG 355

RT: 300 MPa (43,5 ksi)
Dur: HB 150 en 2da capa

CA/CC-

357

ELECTRODO DE ALTO CONTENIDO DE NIQUEL CON REVESTIMIENTO SIN CONDUCTIBILIDAD PARA SOLDAR EN TODA POSICION.

- Depósito mecanizable
- Ideal para soldar grietas
- Fusión extremadamente suave

RT: 385 MPa (55 ksi)
Dur: HB 155 en 2da capa

CA/CC+

389 SPÉCIALE

ELECTRODO DE ALTA CALIDAD EN TODA POSICION PARA SOLDAR HIERRO FUNDIDO GRIS, MALEABLE Y NODULAR. PUEDE UNIR HIERROS CON ACEROS.

- Depósito mecanizable
- Superior soldabilidad en posición
- No se quema el revestimiento
- Electrodo de contacto

RT: 515 MPa (75 ksi)
Dur: HB 180 en 2da capa

CA/CC+

Ni60 / Ni99

ELECTRODOS ECONOMICOS PARA SOLDAR HIERRO FUNDIDO

Ni60

- Tipo Ferro níquel
- RT: 420 MPa (61 ksi)
- Dur: HB 215

Ni99

- Tipo Níquel puro
- RT: 285 MPa (41,3 ksi)
- Dur: HB 175 en 2da capa

CA/CC+/CC-

Wirocast

ALAMBRE TUBULAR BIMETALICO DE TIPO FERRONIQUEL PARA UNIR Y RECONSTRUIR HIERRO FUNDIDO. PUEDE UNIR HIERROS CON ACEROS.

RT: 505 Mpa (73 ksi)
Dur: 185 HB

CC+

Migocast

ALAMBRE SOLIDO DE NIQUEL FACILMENTE MAQUINABLE PARA SOLDAR HIERRO FUNDIDO. PUEDE UNIR HIERROS CON ACEROS.

RT: 415 Mpa (60 ksi)
Dur: HB 150

CC+

3500 / 3502

ELECTRODO DE REVESTIMIENTO BASICO CON ALTO RENDIMIENTO (140% / 130%) PARA SOLDAR ALEACIONES DE NIQUEL Y METALES DISIMILES. Disponible en GMAW/GTAW : Sodel MIG/TIG 3500

3500

- AWS A5.11 ENiCrFe-3
- Al: 40%
- RT: 675 MPa (98 ksi)
- RI: 80J @ -196°C

3502

- AWS A5.11 ENiCrFe-2
- Al: 35%
- RT: 690 MPa (100 ksi)
- RI: 84J @ -196°C

3500: CC+
3502: CA/CC+

3501_{Pc}

ELECTRODO DE REVESTIMIENTO BASICO TIPO AWS A5.11 ENiCu-7 PARA UNIR Y RECONSTRUIR ALEACIONES NIQUEL-COBRE

- Resistencia superior a la corrosión
- Electrodo para toda posición
- Fácil remoción de escoria
- Disponible en GMAW/GTAW : Sodel MIG/TIG 3501

Al: 40%
RT: 75 ksi

CC+

3503

ELECTRODO DE REVESTIMIENTO BASICO PARA SOLDAR NIQUEL PURO, ALEACIONES DE NIQUEL Y METALES DISIMILES.

- AWS A5.11 ENi-1
- Excelente resistencia a la corrosión
- Ideal como cojín al soldar aleaciones de cobre con acero
- Disponible en GMAW/GTAW : Sodel MIG/TIG 3503

Al: 30%
RT: 475 MPa (69 ksi)

CC+

3505

ELECTRODO DE REVESTIMIENTO BASICO CON ALTO RENDIMIENTO (155%) PARA SOLDAR ALEACIONES DE NIQUEL Y ACEROS SUPER AUSTENITICOS AL MOLIBDENO (ALEACIONES 20, 825, 904L, AL-6XN, G, G3, ETC.).

- AWS A5.11 ENiCrMo-3
- Muy buena resistencia a la corrosión
- Sueda aceros criogénicos con 9% níquel
- Disponible en GMAW/GTAW : Sodel MIG/TIG 3505

Al: 30%
RT: 760 MPa (110 ksi)
RI: 55J @ -196°C

CA/CC+

3506

ELECTRODO DE REVESTIMIENTO BASICO CON EXCELENTE RESISTENCIA A LA CORROSION PARA SOLDAR ALEACIONES NIQUEL-CROMO-MOLIBDENO.

- AWS A5.11 ENiCrMo-4
- Excelente resistencia a la fisura por corrosión bajo tensión
- Excelente resistencia a las picaduras por corrosión
- Disponible en GMAW/GTAW : Sodel MIG/TIG 3506

Al: 30%
RT: 730 MPa (106 ksi)

CC+

3507

ELECTRODO DE REVESTIMIENTO BASICO CON EXCELENTE RESISTENCIA A LA OXIDACION Y FATIGA TERMICA EN ALTAS TEMPERATURAS PARA SOLDAR LAS ALEACIONES REFRACTARIAS (600, 601, 617, 800HT, HK, HP, HT, ETC.).

- AWS A5.11 ENiCrCoMo-1
- Excelente propiedad mecánica en muy altas temperaturas
- Disponible en GMAW/GTAW : Sodel MIG/TIG 3507

Al: 30%
RT: 695 MPa (101 ksi)
TS: 1150°C

CC+

3599

ELECTRODO DE REVESTIMIENTO BASICO CON RESISTENCIA SUPERIOR A LA CORROSION, PARA SOLDAR ALEACIONES DE NIQUEL Y ACEROS SUPER AUSTENITICOS AL 6% Mo.

- AWS A5.11 ENiCrMo-13
- Excelente estabilidad de la estructura
- Resistencia superior a las picaduras por corrosión
- Disponible en GMAW/GTAW : Sodel MIG/TIG 3599

Al: 43%
RT: 780 MPa (113 ksi)

CC+

INFORMACION : para mayor información concierne a datos técnicos, parámetros de soldadura y métodos de aplicación, por favor contáctenos nuestro **SERVICIO TECNICO SODEL.**
ABREVIATURAS : *Endurece con trabajo Al: Alargamiento RT: Resistencia a la tracción Dur: Dureza TS: Temperatura de utilización maxima TT: Temperatura de trabajo RI: Resistencia al impacto

SODEL LTÉE

823A McCaffrey
St-Laurent (Québec)
H4T 1N3

Tel. : (514) 733-1992

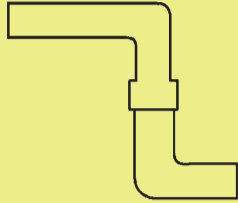
Fax : (514) 733-1860









E-mail : webmaster@sodel.com

Internet : http://www.sodel.com

DISTRIBUIDOR AUTORIZADO



Aleaciones de plata


463_{Fc}	VARILLA CUBIERTA DE FUNDENTE BAJA EN PLATA, LIBRE DE CADMIO, PARA UNIR LOS ACEROS Y ALEACIONES DE COBRE.	<ul style="list-style-type: none"> Muy buena coincidencia de color sobre los latones Buena para uniones con mala concepción Muy buena ductilidad 	RT: 330 MPa (48 ksi) TT: 690 a 810°C	 Llama ligeramente carburante
465_{Fc}	VARILLA CUBIERTA DE FUNDENTE MEDIA EN PLATA, LIBRE DE CADMIO, IDEAL PARA TODO TRABAJO DE MANTENIMIENTO Y REPARACION.	<ul style="list-style-type: none"> Buena para metales disímiles Buena para uniones en mal estado Buena conductibilidad eléctrica Buena para soldar pastillas de carburo 	RT: 350 MPa (51 ksi) TT: 690 a 710°C	 Llama ligeramente carburante
472_{Fc}	VARILLA CUBIERTA DE FUNDENTE ALTA EN PLATA, LIBRE DE CADMIO, CON MUY BAJA TEMPERATURA DE FUSION PARA USO UNIVERSAL.	<ul style="list-style-type: none"> Excelente resistencia a la corrosión Alta resistencia a la tensión Coincidencia de color con el acero inoxidable 	RT: 410 MPa (60 ksi) TT: 620 a 650°C	 Llama ligeramente carburante
473/474	VARILLA DESNUDA CON BASE DE PLATA, LIBRE DE CADMIO, PARA UNIR COBRE Y SUS ALEACIONES. AUTOFUNDENTE EN COBRE PURO. USE FUNDENTE SODEL 07 PARA ALEACIONES DE COBRE.			
473		<ul style="list-style-type: none"> Muy buena resistencia a la corrosión 	RT: 310 MPa (45 ksi) TT: 705 a 730°C	 Llama ligeramente carburante
474			RT: 275 MPa (40 ksi) TT: 715 a 740°C	 Llama ligeramente carburante
475_{S-Fc}	VARILLA CUBIERTA DE FUNDENTE ALTA EN PLATA, LIBRE DE CADMIO, IDEAL PARA UNIR METALES DISIMILES.	<ul style="list-style-type: none"> Excelente en juntas en mal estado y mal diseñadas Buena para soldar pastillas de carburo Buena conducción eléctrica Muy buena resistencia a la corrosión 	RT: 370 MPa (54 ksi) TT: 720 a 745°C	 Llama ligeramente carburante
477_B	VARILLA DESNUDA ALTA EN PLATA, LIBRE DE CADMIO. IDEAL PARA UNIR CARBUROS, ACEROS INOXIDABLES Y METALES DISIMILES	<ul style="list-style-type: none"> Excelente acción capilar Excelente humectación en carburos Baja temperatura de fusión Muy buena resistencia a la corrosión 	RT: 585 MPa (85 ksi) TT: 680 a 700°C	 Llama ligeramente carburante
602	ALEACIONE DE PLATA Y ESTANO DE BAJA TEMPERATURA, LIBRE DE CADMIO, PARA LA INDUSTRIA: ALIMENTICIA, ELECTRICA Y ELECTRONICA.	<ul style="list-style-type: none"> Ideal para trabajos de precisión Resistencia a la tensión tres veces mayor que la soldaduras de estaño Usar con fundente SODEL 0602 edes sí es necesario 	RT: 106 MPa (15,5 ksi) TT: 210 a 220°C	 Calentar con cuidado

ACERO INOXIDABLE

NÚMERO DE PRODUCTO	TIPO DE ACERO A SOLDAR	CERTIFICADO POR CWB	CONFORME A AWS/ASME	POSICION DE SOLDADURA
ELECTRODOS CON REVESTIMIENTOS PARA ACERO INOXIDABLE				
2293L-16	AISI 329, ALEACION 2304, 2205	—	A5.4	TP
308-16	AISI 301, 302, 304, 304L, 304LN, 304H, 305, 308, 308L, 321, 347; ACI CF-3, CF-8, CF-8C, CF-20	CSA W48-01	A5.4	TP
308H-16	AISI 304H; ACI CF10	—	A5.4	TP
308L-16	AISI 301, 302, 304, 304L, 304LN, 304H, 305, 308, 308L, 321, 347; ACI CF-3, CF-8, CF-8C, CF-20	CSA W48-01	A5.4	TP
309-16	AISI 304, 304L, 304LN, 308, 308L, 309, 309L, 321, 347; ACI CF-3, CF-8, CF-8C, CG-12, CH-8, CH-10, CH-20	CSA W48-01	A5.4	TP
309CB-16	AISI 304, 304L, 304LN, 308, 308L, 309, 309L, 321, 347; ACI CF-3, CF-8, CF-8C, CG-12, CH-8, CH-10, CH-20	—	A5.4	TP
309H-16	AISI 304H, 309H; ACI CF-10, CH-10, CH-20	—	A5.4	TP
309L-16	AISI 304, 304L, 304LN, 308, 308L, 309, 309L, 321, 347; ACI CF-3, CF-8, CF-8C, CG-12, CH-8, CH-10, CH-20	CSA W48-01	A5.4	TP
309LMO-16	AISI 309, 309L, 316, 316L, 316LN, 317, 317L, 318; ACI CF-3M, CF-8M, CF-12M, CG-8M, CG-12, CH-8, CH-10, CH-20	—	A5.4	TP
310-16	AISI 309, 310, 310S; ACI CG-12, CH-8, CH-10, CH-20, CK-20, HK, HK-30	—	A5.4	TP
310HC-15	AISI 310H; ACI CK-20, HK, HK-30, HK-40	—	A5.4	TP
310MO-16	AISI 310, 316, 316L, 316LN, 317, 317L, 318, 304, 304L, 308, 308L; ACI CF-3, CF-3M, CF-8, CF-8M, CF-12M, CG-8M, CK-20	—	A5.4	TP
316-16	AISI 316, 316L, 316N, 316Ti, 317, 317L, 318, 304, 304L, 308, 308L; ACI CF-3, CF-3M, CF-8, CF-8M, CF-12M, CG-8M	CSA W48-01	A5.4	TP
316H-16	AISI 316H; ACI CF-10M	—	A5.4	TP
316L-16	AISI 316, 316L, 316N, 316Ti, 317, 317L, 318, 304, 304L, 308, 308L; ACI CF-3, CF-3M, CF-8, CF-8M, CF-12M, CG-8M	CSA W48-01	A5.4	TP
317L-16	AISI 316, 316L, 316N, 316Ti, 317, 317L, 318, 304, 304L, 308, 308L; ACI CF-3, CF-3M, CF-8, CF-8M, CF-12M, CG-8M	—	A5.4	TP
330-15	AISI 330, ACI HT	—	A5.4	TP
347-16	AISI 301, 302, 304, 304L, 304LN, 304H, 305, 308, 308L, 321, 347; ACI CF-3, CF-8, CF-8C, CF-20	—	A5.4	TP
410NiMo-15	AISI 405, 410, 410S; ACI CA-6NM, CA-NM, CA-15, CA-15M, CA-28MWV, CA-40, CA-40F	—	A5.4	TP
ELECTRODOS ESPECIALES CUBIERTOS PARA ACERO INOXIDABLE				
316L-16SP	Escoria auto desprendible, sin proyecciones. Para soldar 316L-16.	—	A5.4	TP
316L-16VD	Para soldar en posición vertical descendente aleaciones tipo 316L-16.	—	A5.4	TP & VD
317L-16SP	Escoria auto desprendible, sin proyecciones. Para soldar 317L-16.	—	A5.4	TP
317L-16VD	Para soldar verticalmente hacia abajo aleaciones tipo 317L-16.	—	A5.4	TP & VD
ELECTRODOS CUBIERTOS DE ALTO RENDIMIENTO				
308L-16HR	Para soldar rápidamente al horizontal y plano de aleaciones tipo 308L-16.	—	A5.4	P & H
309L-16HR	Para soldar rápidamente al horizontal y plano de aleaciones tipo 309L-16.	—	A5.4	P & H
309LMO-16HR	Para soldar rápidamente al horizontal y plano de aleaciones tipo 309LMO-16.	—	A5.4	P & H
316L-16HR	Para soldar rápidamente al horizontal y plano de aleaciones tipo 316L-16.	—	A5.4	P & H
317L-16HR	Para soldar rápidamente al horizontal y plano de aleaciones tipo 317L-16.	—	A5.4	P & H
ELECTRODOS CUBIERTOS TIPO JET				
130	Para soldar con alto rendimiento de aleaciones tipo 308L-16.	—	A5.4	P, H & VA
131	Para soldar con alto rendimiento de aleaciones tipo 316L-16.	—	A5.4	P, H & VA
WIROGAS G ALAMBRE TUBULAR CON PROTECCION GASEOSA PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE				
2293 G	Para soldar en cualquier posición aleaciones tipo 2293L-16.	—	A5.22	TP
3080 G	Para soldar en cualquier posición aleaciones tipo 308L-16.	AWS A5.22	A5.22	TP
3090 G	Para soldar en cualquier posición aleaciones tipo 309L-16.	AWS A5.22	A5.22	TP
3090 Mo G	Para soldar en cualquier posición aleaciones tipo 309LMO-16.	—	A5.22	TP
3160 G	Para soldar en cualquier posición aleaciones tipo 316L-16.	AWS A5.22	A5.22	TP
3170 G	Para soldar en cualquier posición aleaciones tipo 317L-16.	—	A5.22	TP
3470 G	Para soldar en cualquier posición aleaciones tipo 347-16.	—	A5.22	TP
4100NMG	Para soldar en cualquier posición aleaciones tipo 410NiMo-15.	—	A5.22	TP
WIROGAS GH ALAMBRE TUBULAR CON PROTECCION GASEOSA PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE				
3080 GH	Para soldar en posición plana y horizontal aleaciones tipo 308L-16.	—	A5.22	P & H
3090 GH	Para soldar en posición plana y horizontal aleaciones tipo 309L-16.	—	A5.22	P & H
3160 GH	Para soldar en posición plana y horizontal aleaciones tipo 316L-16.	—	A5.22	P & H
ALAMBRE SOLIDO MIG & TIG PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE				
Tig & Mig 2293L	Aplicación similar a 2293L-16.	—	A5.9	TP
Tig & Mig 308L	Aplicación similar a 308L-16.	AWS A5.9	A5.9	TP
Mig 308L Hi-Sil	Aplicación similar a 308L-16.	—	A5.9	TP
Tig & Mig 309L	Aplicación similar a 309L-16.	AWS A5.9	A5.9	TP
Mig 309L Hi-Sil	Aplicación similar a 309L-16.	—	A5.9	TP
Tig & Mig 310	Aplicación similar a 310-16.	—	A5.9	TP
Tig & Mig 316L	Aplicación similar a 316L-16.	AWS A5.9	A5.9	TP
Mig 316L Hi-Sil	Aplicación similar a 316L-16.	—	A5.9	TP
Tig & Mig 317L	Aplicación similar a 317L-16.	—	A5.9	TP
Tig & Mig 347	Aplicación similar a 347-16.	—	A5.9	TP
ALAMBRE TUBULAR AUTO PROTEGIDO PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE				

Wirotek

SODEL también ofrece sobre pedido, algunos alambres tubulares auto protegidos de acero inoxidable, bajo la designación WIROTEK. Para más información sobre aleaciones y diámetros disponibles por favor contacte nuestro SERVICIO TECNICO SODEL.

INFORMACION: Para información adicional concierne a datos técnicos, aplicaciones típicas e instrucciones de aplicación por favor contacte nuestro SERVICIO TECNICO SODEL.
ABREVIATURAS: ORGANIZACIONES: CWB: Canadian Welding Bureau AWS/ASME: American Welding Society / American Society of Mechanical Engineers
 TP: Toda posición P: Plano H: Horizontal VA: Vertical montante VD: Vertical descendente RT: Resistencia a la tracción TT: Temperatura de trabajo

SODEL LTÉE
 823A McCaffrey
 St-Laurent (Québec)
 Canada H4T 1N3

Tel.: (514) 733-1992
 Fax: (514) 733-1860
 E-mail: webmaster@sodel.com
 Internet: http://www.sodel.com

DISTRIBUIDOR AUTORIZADO

