



 Atención: Franklin R. Aranda
 (01)3036901
 981 360 031 / 981 955 236 / 936 968 520
 Av. Oscar R. Benavides #102 Lima Lima Lima
 www.welderpower.com.pe
 ventas@welderpower.com.pe
 Welder Power Perú

MODELOS DE PORTA ELECTRODOS



MODELO	AMPERAJE
WPB-30	300 AMP



MODELO	AMPERAJE
WPB-50	500 AMP



MODELO	AMPERAJE
WPB-47	250 AMP



MODELO	AMPERAJE
WPB-47	500 AMP



MODELO	AMPERAJE
WPBR-30	300 AMP



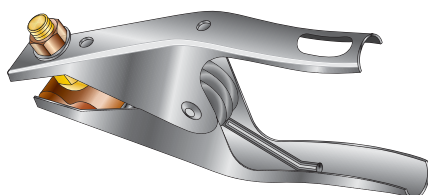
MODELO	AMPERAJE
WPBR-50	500 AMP



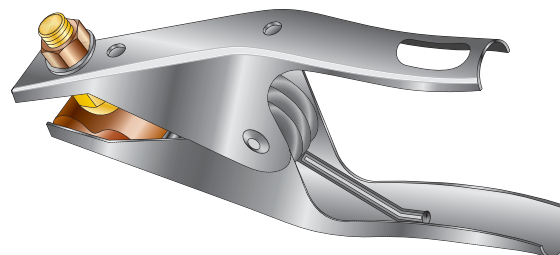
MODELO	AMPERAJE
WPF-30	300 AMP
WPB-30	300 AMP



MODELO	AMPERAJE
WPF-50	500 AMP
WPB-50	500 AMP

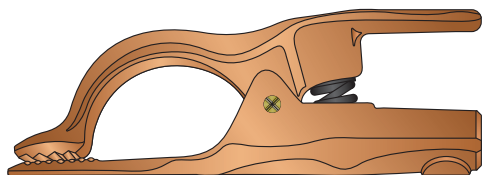


MODELO	AMPERAJE
WPF-30	300 AMP

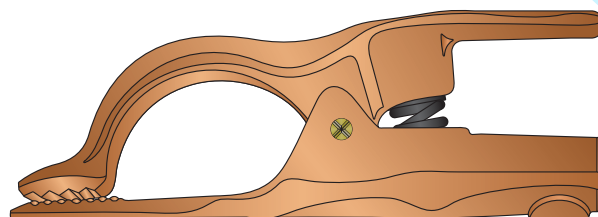


MODELO	AMPERAJE
WPF-500	500 AMP

MODELOS DE TENAZA TIERRA



MODELO	AMPERAJE
WPT-20	200 AMP
WPT-30	300 AMP



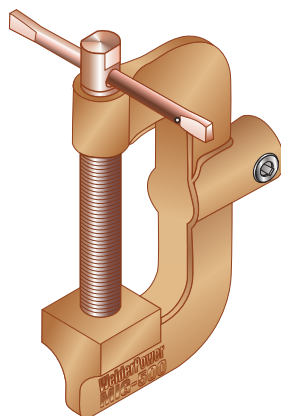
MODELO	AMPERAJE
WPT-50	500 AMP
WPT-60	600 AMP



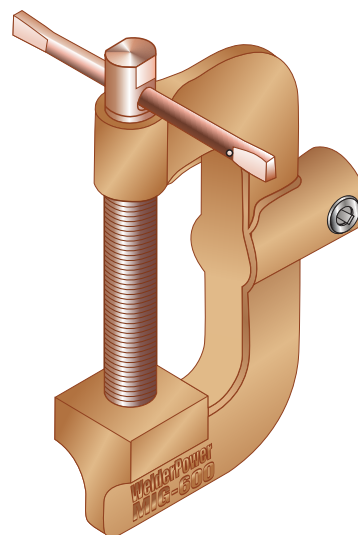
MODELO	AMPERAJE
WPH-30	300 AMP



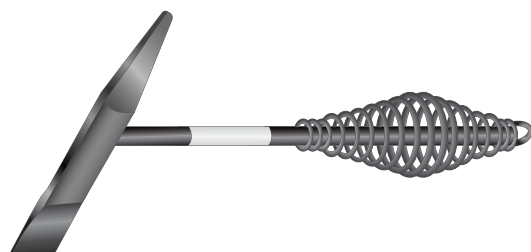
MODELO	AMPERAJE
WPH-50	500 AMP



MODELO	AMPERAJE
WPHD-50	500 AMP

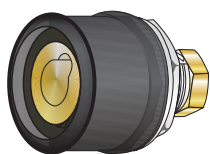


MODELO	AMPERAJE
WPHD-60	600 AMP



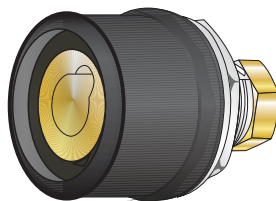
MODELO
WPP-50

MODELOS CONECTORES HEMBRA



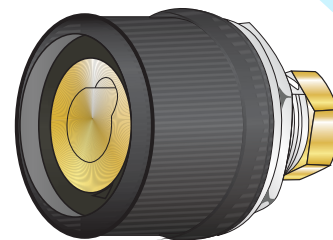
MODELO

WPJ-10



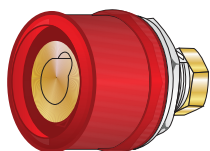
MODELO

WPJ-35



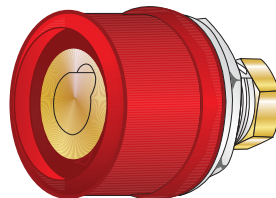
MODELO

WPJ-50



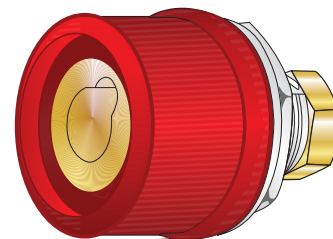
MODELO

WPRJ-10



MODELO

WPRJ-35



MODELO

WPRJ-50



MODELO

WPHN-10



MODELO

WPHN-35



MODELO

WPHN-50



MODELO

WPDH-70

AMPERAJE

500 AMP



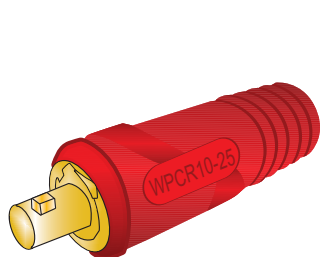
MODELO

WPDM-70

AMPERAJE

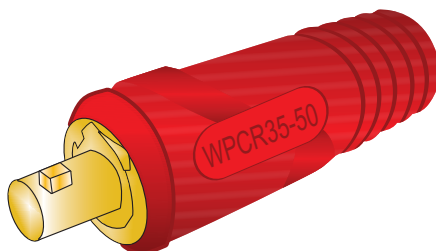
500 AMP

MODELOS DE CONECTORES MACHO



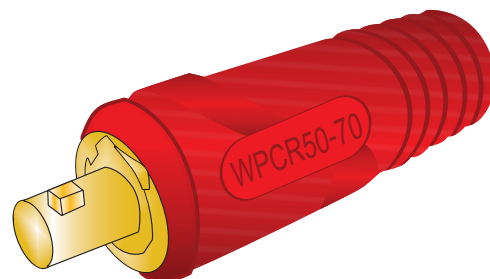
MODELO

WPCR-10



MODELO

WPCR-35



MODELO

WPCR-50



MODELO

WPCN-10



MODELO

WPCN-35



MODELO

WPCN-50



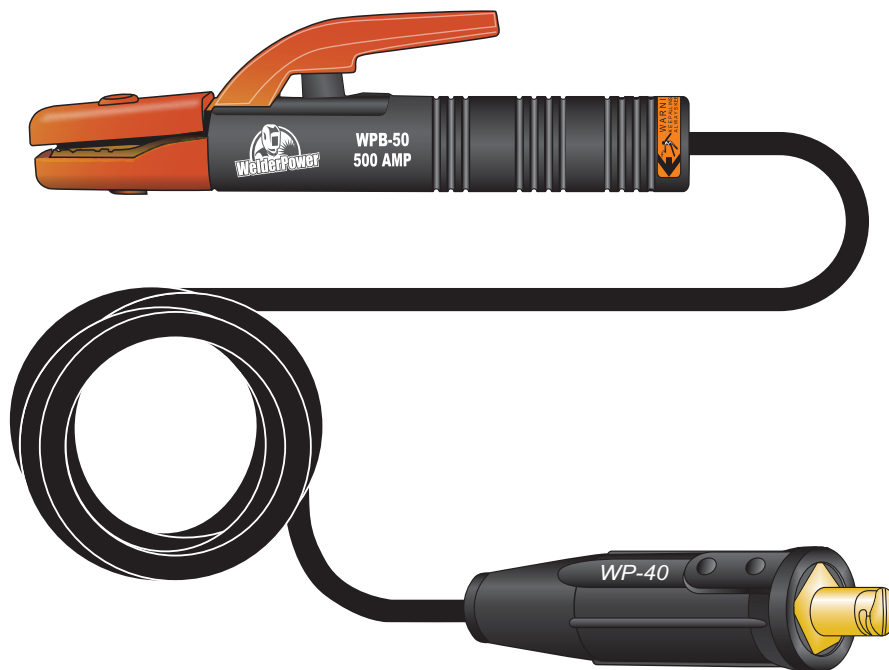
MODELO

WP-40HD

AMPERAJE

500-AMP

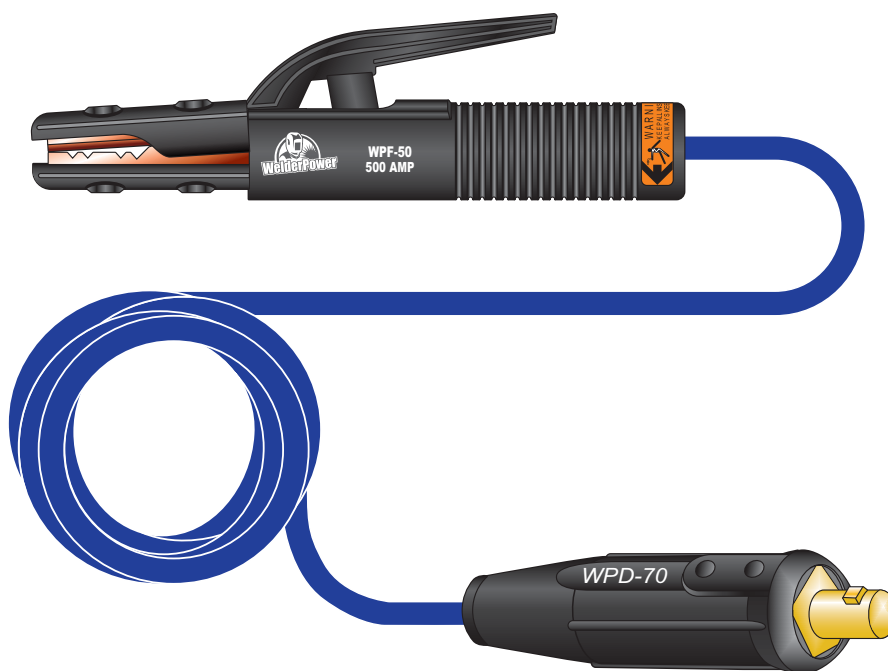
KIT DE CABLES PARA MÁQUINA DE SOLDAR



MODELO	AMPERAJE
WPBK-20	200-AMP
WPBK-30	300-AMP
WPBK-50	500-AMP
WPBK-60	600-AMP



KIT DE CABLES PARA MÁQUINA DE SOLDAR



MODELO	AMPERAJE
WPBL-20	200-AMP
WPBL-30	300-AMP
WPBL-50	500-AMP
WPBL-60	600-AMP



ELECTRODOS OERLIKON



CODIGO
E 308L-16

NOMBRE
INOX AW



CODIGO
E 347 - 16

NOMBRE
INOX AW + Cb



CODIGO
E 309L-16

NOMBRE
INOX 309-ELC



CODIGO
E 316L-16

NOMBRE
INOX BW ELC



CODIGO
E 312-16

NOMBRE
INOX 29/9



CODIGO
E 310 - 16

NOMBRE
INOX CW

ELECTRODOS OERLIKON



CODIGO
E 312 - 16

AMPERAJE
EXA 106



CODIGO
E Ni CI

AMPERAJE
CITOFONTE



CODIGO
E 307 - 16

AMPERAJE
CITORIEL 801



CODIGO
E Fe Mn - B

AMPERAJE
CITOMANGAN



CODIGO
E Fe 1

AMPERAJE
CITODUR 350



CODIGO
E Fe 3

AMPERAJE
CITODUR 600

ELECTRODOS OERLIKON



CODIGO

E Fe Cr - 4

NOMBRE

CITODUR 1000



CODIGO

xxxxx

NOMBRE

EXADUR 43



CODIGO

E 7018 H4R

NOMBRE

SUPERCITO 100 PLUS



CODIGO

E 8010-G

NOMBRE

SOLDIFLEX 80



CODIGO

E 410 Ni Mo - 15

NOMBRE

CITOCHROM 134



CODIGO

E 4043

NOMBRE

ALUMINIO

ELECTRODOS OERLIKON



CODIGO
E8018-C3

NOMBRE
TENACITO 80



CODIGO
E 6010

NOMBRE
CELLOCORD P



CODIGO
E900

NOMBRE
CHAMFERCORD

DESCRIPCIÓN

Electrodo diseñado para biselar, ranurar y acanalar metales ferrosos y no-ferrosos, empleando fuentes de poder de amperaje constante en corriente continua o corriente alterna. No requiere de equipos auxiliares.

EI CHAMFERCORD debe colocarse en posición casi paralela a la pieza o plancha que se desea biselar o acanalar, como se haría con un formón sobre madera, empujando y jalando el electrodo. La profundidad del canal depende del ángulo en que se aplica el electrodo; a mayor ángulo de inclinación, mayor profundidad.

ELECTRODOS NAZCA



CODIGO
E Ni CI

NOMBRE
NAZCA NIQUEL



CODIGO
E 308L - 16

NOMBRE
NAZCA NOX 308L



CODIGO
E 316L - 16

NOMBRE
NAZCA NOX 316L



CODIGO
E 312-16

NOMBRE
NAZCA NOX 312



CODIGO
XXXX

NOMBRE
NAZCA PLUS 6011



CODIGO
E6011

NOMBRE
NAZCA PLUS 6011



CODIGO
E900

NOMBRE
NAZCA CORTE

EQUIPOS DE OXICORTE

**EQUIPO X-21
MOD STARTER**



**EQUIPO X-21
MOD COMBIJET**



**EQUIPO X-21
SUPERCUT X531**



**EQUIPO VICTOR
JOURNEYMAN HD**



**EQUIPO VICTOR
MOD CUTSKILL**



EQUIPO PORTATIL



**EQUIPO VICTOR
CUTTER**



**EQUIPO VICTOR
MOD JOURNEYMAN II**



EQUIPO X - 21



SOPLETES Y BOQUILLAS DE CALENTAR



BOQUILLA PARA GAS PROPANO EN AGA



DESCRIPCIÓN

BOQUILLA PARA CALENTAR EN AGA 2000L
BOQUILLA PARA CALENTAR EN AGA 4000L



BOQUILLA PARA GAS PROPANO EN VICTOR



DESCRIPCIÓN

BOQUILLA PARA CALENTAR E. VICTOR MFN #8
BOQUILLA PARA CALENTAR E. VICTOR MFN #10
BOQUILLA PARA CALENTAR E. VICTOR MFN #12
BOQUILLA PARA CALENTAR E. VICTOR MFN #15

BOQUILLAS PARA SOLDAR VICTOR Y AGA



BOQUILLAS DE SOLDAR



DESCRIPCIÓN

BOQUILLA DE SOLDAR C/MEZCLADOR EN AGA



DESCRIPCIÓN

BOQUILLA DE SOLDAR C/MEZCLADOR ES. VICTOR

SOPLETES Y BOQUILLAS DE CALENTAR



DESCRIPCIÓN
ADITAMENTO X21



DESCRIPCIÓN
MANGO X21



DESCRIPCIÓN
ASITAMENTO ESTILO VICTOR
MANGO ESTILO VICTOR



SOPLETES Y BOQUILLAS DE CALENTAR



BOQUILLAS DE SOLDAR



DESCRIPCIÓN
BOQUILLA DE CORTE MOD. AGA ACETILENO
BOQUILLA DE CORTE MOD. AGA GAS PROPANO



DESCRIPCIÓN
BOQUILLA DE CORTE MOD. AGA ACETILENO
BOQUILLA DE CORTE MOD. AGA GAS PROPANO



DESCRIPCIÓN
BOQUILLA DE CORTE MOD HARRYS ACETILENO
BOQUILLA DE CORTE MOD. HARRYS GAS PROPANO

REGULADORES

REGULADORES DE PRESIÓN - ACETILENO Y/GAS PROPANO



REGULADORES DE PRESIÓN - OXIGENO



REGULADORES DE PRESIÓN ARGÓN - NITRÓGENO - CO2



NIPLES REPUESTOS



REGULADORES DE OXIGENO DOBLE TAPA



REGULADOR DE LÍNEA - L 700



REGULADOR DE HELIO



ANTIRETROCESO DE LLAMA



DESCRIPCIÓN

ANTIRRETORNO DE LLAMA PARA CAÑA 9/16 OXIGENO
ANTIRRETORNO DE LLAMA PARA CAÑA 9/16 ACETILENO
ANTIRRETORNO DE LLAMA PARA REGULADOR 9/16 OXIGENO
ANTIRRETORNO DE LLAMA PARA REGULADOR 9/16 ACETILENO



DESCRIPCIÓN

ANTIRRETORNO DE LLAMA P/CAÑA 3/8
ANTIRRETORNO DE LLAMA P/REGULADOR 3/8



DESCRIPCIÓN

ANTIRRETORNO DE LLAMA P/CAÑA VICTOR
ANTIRRETORNO DE LLAMA P/REG VICTOR

DESCRIPCIÓN

ARRESTOR TIPO PIÑA DE OX P/REG 3/8
ARRESTOR TIPO PIÑA DE ACT P/REG 3/8
ARRESTOR TIPO PIÑA DE OX P/REG 9/16
ARRESTOR TIPO PIÑA DE ACT P/REG 9/16



MANÓMETROS



DESCRIPCIÓN

MANOMETRO 0-400 PSI DIAL 2 1/2" NTP
MANOMETRO 0-4000 PSI DIAL 2 1/2" NTP
MANOMETRO 0-30 PSI DIAL 2 1/2" NTP 1/4
MANOMETRO 0-200 PSI DIAL 2 1/2" NTP 1/4

DESCRIPCIÓN

MANOMETRO 0-30 PSI DIAL 2"
MANOMETRO 0-200 PSI DIAL 2"
MANOMETRO 0-400 PSI DIAL 2"
MANOMETRO 0-4000 PSI DIAL 2"



ACCESORIOS DIVERSOS



DESCRIPCIÓN
CHISPERO DE 01 ELEMENTO
CHISPERO DE 03 ELEMENTO



DESCRIPCIÓN
CALENTADOR DE Co2 PORTATIL

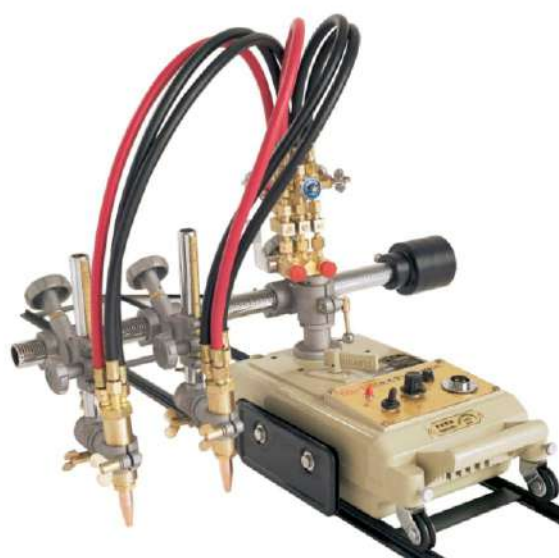


DESCRIPCIÓN
REPUESTO DE CHISPERO DE 01 ELEMENTO
REPUESTO DE CHISPERO DE 03 ELEMENTO
LIMPIA BOQUILLA

MÁQUINA (CARRITOS) DE CORTE



DESCRIPCIÓN
CARRITO DE OXICORTE CON UNA ANTORCHA



DESCRIPCIÓN
CARRITO DE OXICORTE CON DOS ANTORCHA

ANTORCHAS Y CONSUMIBLES PLASMA

Antorchas MIG / MAG



Consumible Binzel 24KD Y 36KD



Consumible Lincoln y Miller



ANTORCHAS Y CONSUMIBLES PLASMA

TUNGSTENOS DE PLASMA THERMAL DYNAMICS (SL-60), HYPERTHERM, INDURA, CEBORA, SAF, TRAFIMET



CONSUMIBLES

THERMAL DYNAMIC SL-60
TRAFIMET S35
INDURA 18-20
INDURA 25-30
CEBORA 150
MILLER
ESAB



CONSUMIBLES HYPERTHERM

POWERMAX 45
POWERMAX 65
POWERMAX 85
POWERMAX 105



CONSUMIBLES HYPERTHERM

HSD 130
HPR 130
HPR 260
HPR 400
HPR 800
MAX 200
MAX PRO 200



MÁSCARAS DE SOLDAR FOTOSENCIBLE



W-686



B-858



WE-9



MA-26



W-678



W-679



WE-7



B-892

HORNO PARA SECADO DE ELECTRODOS



K-5



PE-1



WPE-2



WP-5T

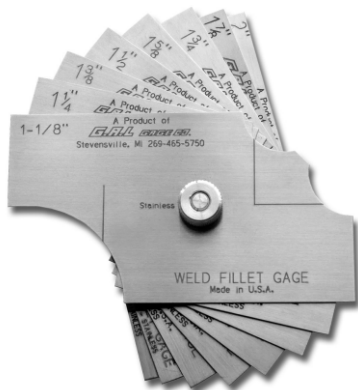


DHF-10



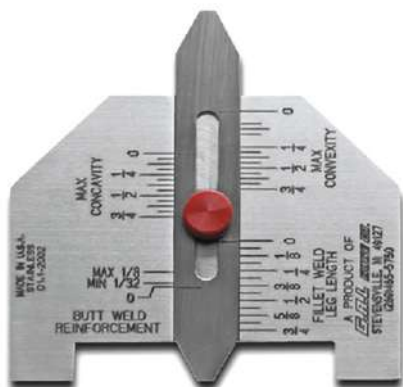
WP-4-20T

CALIBRADORES DE SOLDADURA - GAL GAGE



El modelo GG-81 es un juego de 8 calibres de 1" 1/8 hasta 2" para medir la dimensión de la pierna del filete y dimensión de garganta de soldadura. Ambas dimensiones están graduadas en pulgadas y sus correspondientes dimensiones en milímetro. Determine las dimensiones de garganta de soldadura cóncavas o convexas.

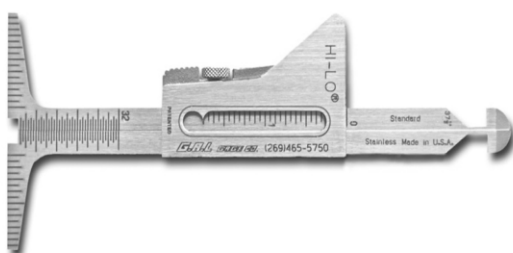
Esta es una de las herramientas más convenientes y rápidas para verificar con precisión la longitud de la pierna de soldadura y el tamaño de garganta del filete. Esta herramienta puede medir longitud del filete por un lado y por el extremo opuesto puede medir dimensión de garganta. Hecho en USA y fabricados en acero inoxidable.



Este nuevo y rediseñado instrumento es de tamaño bolsillo y fácil de operar, la nueva presentación incluye un tornillo el cual sustituye al anterior de diseño con ribete, que era extremadamente difícil de operar.

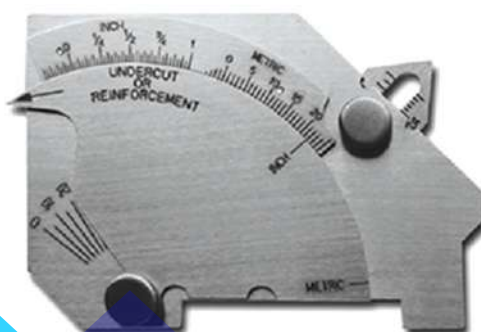
El tamaño de la convexidad y de concavidad del instrumento está determinada conforme al estándar de la Asociación de Soldadura de América D.I.I. Párrafo 3.6 (American Welding Society)

El instrumento esta ensamblado con precisión, fabricado en acero inoxidable y con escalas dimensionales de fácil lectura.



El calibrador de soldadura "Hi-Lo" modelo GG-1 es un instrumento que puede proveer de múltiples mediciones pero principalmente permite verificar la alineación de tubos antes y después de ser unidos con soldadura.

Evitar rechazos radiográficos después de las pruebas de alineación y posicionamiento. Además mide el desalineamiento interno de la tubería antes y después de la soldadura final.



Estos instrumentos rígidos usan un sistema óptico de lentes para transmitir una imagen desde el área de inspección hasta el ojo del usuario y un haz de fibras no coherente para iluminar el objeto.

ANTISPATER / TINTES PENETRANTES PARA INSPECCIÓN DE SOLDADURA



Línea Medicinal



M1-540-15FG



M1-540-15FM



M1-540-P



HCSB715M

SOLDADURAS OERLIKON, NAZCA Y LINCOLN

SUPERCITO E7018
CELLOCORD 6011

GRICON 290S
GRICON 15

NAZCA PLUS 6011
NAZCA PRO 7018



LISTA DE ELECTRODOS

MODELO	DESCRIPCIÓN
SUPERCITO	3.25 x 355 mm SUPERCITO CM20 KG (1/8")
	4.00 x 355 mm SUPERCITO CM20 KG (5/32")
	2.5 x 355 mm SUPERCITO CM20 KG (3/32")
CELLOCORD	3.25 x 355 mm CELLOCORD AP CM20 KG (1/8")
	4.00 x 355 mm CELLOCORD AP CM20 KG (5/32")
	2.5 x 355 mm CELLOCORD AP CM20 KG (3/32")
CHAMFERCORD	3.25 x 355 mm CHAMFERCORD CM20 KG (1/8")
	4.00 x 355 mm CHAMFERCORD CM20 KG (5/32")

SOLDADURA WELDER POWER

ALAMBRE TUBULAR E71T-1M/1C



ALAMBRE TUBULAR E71T-11



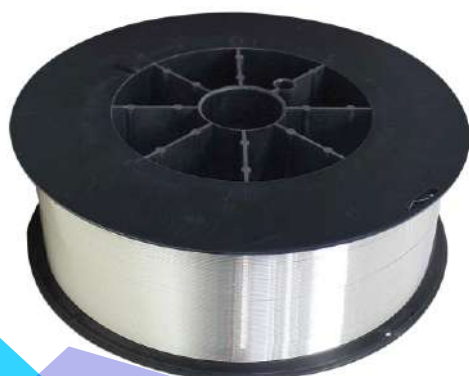
ALAMBRE SOLIDO EE4043



ALAMBRE SOLIDO ER70S-6



ALAMBRE SOLIDO E308L



ALAMBRE SOLIDO E316L



SOLDADURA DE ACERO INOXIDABLE 308-L

Aplicaciones: Electrodo para unir o reconstruir acero inoxidable. Tipo AISI 302, 303, 304, 304L, 306, 308, 308L y 348, excelente para tratamiento y construcción de industrias de lácteos, alimenticia, farmacéutica, embotelladoras, química, petrolera e industria en general.

Características: El revestimiento de este electrodo permite soldar con los amperajes más bajos, deja cordones sin salpicaduras, planos y lisos y sin socavaciones, muy resistente a la corrosión.

Procedimiento: Haga limpieza cuidadosa, los biseles tendrán un ángulo de 60° aprox. dejando una separación en la raíz de 1.6 mm, puntee las partes a intervalos cortos, mantenga arco corto y no haga demasiado vaivén. La limpieza de la escoria entre cordones es de extrema importancia, no sobrecaliente el área de la soldadura.

Presentaciones disponibles:

- Electrodo
- Tig
- Mig

Datos técnicos:

- Resistencia a la Tensión: 90,000 Libras/pulg²
- Tipo de Corriente: CA o CD Electrodo Positivo (Polaridad Inversa) STICK
- Limite Elástico: 60,000 libras/pulg²

Diámetros disponibles:

Presentaciones	Rangos de amperajes*	Código
ELECTRODO REVESTIDO		
1/16" (1.6 mm)	N/D	E308L-016
3/32" (2.4 mm)		E308L-024
1/8" (3.2 mm)		E308L-032
5/32" (4.0 mm)		E308L-040
VARILLA DE APOORTE (TIG)		
.035 " x 36"	N/D	T308L-009
.045" x 36"		T308L-011
1/16" x 36"		T308L-016
3/32" x 36"		T308L-024
1/8" x 36"		T308L-032
MICROALAMBRE (MIG)		
.030" (.8 mm) rollos de 2 lb.	N/D	M308L
.035" (.9 mm) rollos de 2, 11 y 33 lb.		M308L
.045" (1.1 mm) rollo de 33 lb.		M308L
1/16" (1.6 mm) rollo 33 lb		M308L



*el amperaje puede variar dependiendo del espesor de la base a soldar y diámetro de la varilla.

ELECTRODOS PARA PROCESO DE ARCAIR



ALAMBRE TUBULAR E71T-1M/1C

Electrodo de carbón para trabajo económico de corte y biselado.

El proceso arco-aire comprimido con electrodos de carbón es ampliamente usado y más económico que los procesos usuales de oxicorte.

Presión de aire comprimido: **5 - 6 bar.**

Conservación del Producto

Mantener en un lugar seco y evitar humedad.
No requiere almacenamiento bajo horno.

Posiciones de Soldadura

P, H.



Aplicaciones:

Preparación de juntas.
Reparación de defectos superficiales e internos.
Eliminación de defectos en piezas fabricadas por fundición.
Corte de materiales que no puedan ser trabajados con los procesos convencionales de corte.
Para el corte y biselado de aquellos metales que pudieran fundirse por acción del arco eléctrico.
Es indicado especialmente para aceros de mediano carbono y aceros aleados, así como aluminio y aleaciones de aluminio.

Descripción	Caja con	Amp	Código
Carbón Para Arcair De 1/4" X 12"	50 Pz	Min 200 y Max 400	WPARC-14
Carbón Para Arcair De 1/8" X 12"	100 Pz	Min 100 y Max 200	WPARC-18
Carbón Para Arcair De 3/16" X 12"	50 Pz	Min 150 y Max 200	WPARC-316
Carbón Para Arcair De 3/8" X 12"	50 Pz	Min 400 y Max 600	WPARC-38
Carbón Para Arcair De 5/16" X 12"	50 Pz	Min 150 y Max 250	WPARC-516
Carbón Para Arcair De 5/32" X 12"	50 Pz	Min 90 y Max 150	WPARC-532

ANTORCHA K-4000

Antorchas

Electrodo de carbón para trabajo económico de corte y biselado.

El proceso arco-aire comprimido con electrodos de carbón es ampliamente usado y más económico que los procesos usuales de oxicorte.

Presión de aire comprimido: **5 - 6 bar.**

Descripción	Capacidad de Electrodos	Código
Antorcha K3000 10FT	de 5/32" hasta 3/8" Trabajo Mediano	WPARC-30
Antorcha K4000 10FT	de 5/32" hasta 1/2" Trabajo Pesado	WPARC-40



Electrodos de Tungstenos

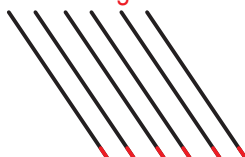
TUNGSTENOS: Un electrodo es un conductor eléctrico que se utiliza para hacer contacto con una parte no metálica de un circuito (por ejemplo, un semiconductor, un electrolito o un vacío). La palabra fue acuñado por el científico Michael Faraday de la palabras griegas elektron (que significa ámbar, del que se deriva la palabra electricidad y de hodos, de una forma.

Electrodos de tungsteno se utilizan cuando el arco de soldadura con la inerte de tungsteno (TIG) proceso de gas o soldadura de plasma. En ambos procesos la agrupación electrodo, arco y soldadura están protegidas contra la contaminación atmosférica por un gas inerte. Un electrodo de tungsteno se utiliza porque puede resistir temperaturas muy altas con un mínimo de fusión o erosión. Electrodos son hechas por PULVIMETALURGIA y se forman a tamaño después de sinterización.

Los Tungsteno están disponibles en longitudes estándar de la industria (siete pulgadas) y diámetros (.040, 1/16, 3/32, 1/8 y 5/32 pulg) así mismo la presentación son de 10Pzas y son codificados por color según el tipo de Tungsteno.

Sin lugar a dudas los electrodos de tungsteno son la pieza más importante en la aplicación de la soldadura TIG; desde su desarrollo en 1941, se ha buscado mejorar el desempeño y rendimiento a través de la adición de elementos de alto punto de fusión y cualidades físico-químicas que le permitan soportar las condiciones de trabajo típicas de este proceso.

TUNGSTENOS PARA ACERO 2% TH

Código	Descripción	Electrodo de Tungsteno con 2% TH (Punto Rojo)
85619	de 1/16"	
85635	de 3/32"	
85641	de 1/8"	

Descripción:

- Se utiliza en la emisión de electrones y un rendimiento excelente en general, de alta capacidad de carga actual, la radioactividad.
- También es bueno para aplicaciones de bajo amperaje de CA mediante un punto de modificarse.
- Se APLICA para la soldadura de CC de acero al carbono, acero inoxidable, aleaciones de níquel y titanio.



TUNGSTENOS PARA ALUMINIO

Código	Descripción	Electrodo de Tungsteno con 2% TH (Punto Verde)
101049	de 1/16"	
101055	de 3/32"	
10106	de 1/8"	

Descripción:

- No radiactivos, el AC aluminio, magnesio y aleaciones de soldadura
- Forma un final limpio, hizo una bola cuando se calienta y proporciona la estabilidad del arco bueno para soldadura de la CA con una onda cuadrada simétrica o asimétrica o una onda sinusoidal.
- Se APLICA para la soldadura aluminio magnesio.



Material de aporte para soldadura TIG (GTAW)

ER 308L VARILLA DE APOORTE TIG PARA INOXIDABLE

ER308L AWS A5.9 CLASE ER308L

Contiene un promedio de un .02% de carbono, produciendo un depósito de soldadura con buena resistencia a la corrosión intergranular causada por la precipitación de carburos. Se usa para soldar comúnmente los tipos AISI 304, 304L, 308L, 321 y 347. Para soldar en TIG DC (-) con 100 % argón como gas protector.

Varillas de 1 metro



QUIMICA TIPICA DE LA SOLDADURA DE METAL (%)

C	0.02
Mn	1.83
Si	0.35
Cr	19.70
Ni	9.82

Medidas Disponibles

1/16" (1Kg)	1/16" (5Kg)
3/32" (1Kg)	3/32" (5Kg)
1/8" (1Kg)	1/8" (5Kg)



Se vende paquete de 5 Kg

ER 316L VARILLA DE APOORTE TIG PARA INOXIDABLE

ER 316L AWS A5.9 CLASE

Es similar al 316 pero contiene menos carbono, produciendo depósitos de soldadura con una excelente resistencia a la corrosión intergranular, causada por la precipitación de carburos. El ER316L se utiliza para soldar tipos de acero 316 L y 318 que pueden exponerse a agua salada, ácidos orgánicos e inorgánicos. Para soldar en TIG DC (-) con 100% argón como gas protector.

Varillas de 1 metro



QUIMICA TIPICA DEL ALAMBRE (%)

C	0.02
Mn	1.70
Si	0.36
Cr	19.88
Ni	12.36
Mo.	2.28

Medidas Disponibles

1/16"
3/32"
1/8"



Se vende paquete de 5 Kg

ER 4043 VARILLA DE APOORTE TIG PARA ALUMINIO

ER4043 AWS/SFA 5.10 AMS 4190

Es un metal de aporte de aluminio de silicona al 5% que es una de las aleaciones de aluminio para soldadura más utilizadas para reparaciones generales y fabricación.

El ER4043, que es una de las que mejor fluye, se prefiere a menudo por sus características de flujo y su sensibilidad reducida a las rajaduras, mejor que otros alambres de aluminio para soldar. Para soldar en TIG ACHF con 100 % argón como gas protector.

El ER4043 se recomienda para los metales base 3003, 3004, 5052, 6061, 6063 y las aleaciones de fundido 43, 355, 356 y 214.

El ER4043 tiene un rango de fusión de 1065 a 1170°F y una densidad de .097 lbs. por pulg. cúbica. Su color después de anodizado es gris.

El ER4043 tiene una fuerza típica de tensión de 29,000 libras por pulg. cuadrada.

Varillas de 1 metro



Medidas Disponibles

1/16"
3/32"
1/8"



Se vende paquete de 10 Kg

ER 5356 VARILLA DE APOORTE TIG PARA ALUMINIO

ER5356 AWS/SFA 5.

Es un metal de aporte de aluminio de magnesio.

El ER5356 tiene niveles mayores de Mg, Ti y Mn, conjuntamente con la adición de cromo y una ligera reducción de silicona.

Estos cambios sirven conjuntamente para aumentar su resistencia a la corrosión y lo constituyen el mejor aluminio para uso en agua salada ó cerca de ésta. El ER5356 se utiliza comúnmente en 5050, 5052, 5083, 5356, 5454, 5456 y es el segundo metal de aporte más utilizado. Para soldar en TIG ACHF con 100% argón como gas protector.

El ER5356 tiene un rango de fusión de 1060 a 1175°F, una densidad de 0.96 lbs. por pulg. cúbica y una fuerza típica de tensión de 38,000 por pulg. cuadrada y su color después de anodizado es blanco.

Varillas de 1 metro



Medidas Disponibles

1/16"
3/32"
1/8"



Se vende paquete de 10 Kg

ER70S-6 VARILLA DE APOORTE TIG PARA ACERO AL CARBÓN / HIERRO DULCE / ACERO DE BAJA ALEACIÓN

ER70S-6 AWS A5.18 CLASE ER70S-6

DESCRIPCIÓN

El ER 70S-6 contiene niveles altos de manganeso y silicio para una potencia desoxidante mayor cuando no son posibles procedimientos de limpieza más estrictos. Este alambre se ha diseñado para proporcionar soldaduras libres de porosidades, de calidad de rayos X y la mayor resistencia a la tensión (según la soldadura) de los alambres simples de acero de carbono. El alto contenido de silicio aumenta la fluidez del charco de soldadura, creando un cordón de apariencia más lisa que resulta en un púlido mínimo después de la soldadura. El ER 70S-6 es excelente donde haya que usar ajustes pobres o placas con herrumbre y aceite.

APLICACIONES TÍPICAS

Trabajos de construcción, tanques, carrocerías de camiones, implementos agrícolas, tuberías, piezas fundidas o forjadas de acero, la construcción de ejes con un cordón grueso de soldadura y la fabricación general en el taller. Para soldar en TIG DC (-) con 100% argón como gas protector.

QUÍMICA TIPICA DEL METAL DE SOLDADURA (%)

USA 70S	6 ESPEC. AWS
C 0.100	0.06-0.15
Mn 1.700	1.40-1.85
Si 1.000	0.80-1.15
P 0.010	0.025 máx.
S 0.015	0.035 máx.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DE SOLDADURA

	Espec. AWS	USA 70S-6
Límite elástico (psi)	60,000	73,000
Resistencia final a la tensión (psi)	72,000 min.	90,000
Alargamiento a 2" (%)	22 min.	25
Prueba Charpy con muesca en V, a -20°F (pies por lb.)	30 mi.	28
Reducción de área (%)	60	
Dureza Brinell promedio	160	

Varillas de 1 metro



Medidas Disponibles

1/16"
3/32"
1/8"



Se vende paquete de 5 Kg

Antorchas TIG de 200, 250 y 350 Amperios

ANTORCHA TIG WP 26 CABEZA FLEXIBLE CON SWITCH REMOTO. DINSE 35-70 MM



El estilo, color y forma puede variar sin previo aviso

ANTORCHA TIG WP 26 CABEZA RÍGIDA CON SWITCH REMOTO Y MANGO ERGONÓMICO ESTILO EUROPEO HEAVY DUTY. DINSE 35-70 MM



El estilo, color y forma puede variar sin previo aviso

ANTORCHA TIG WP 26 CABEZA RÍGIDA CON SWITCH REMOTO Y MANGO ERGONÓMICO ESTILO EUROPEO HEAVY DUTY. DINSE 35-70 MM



El estilo, color y forma puede variar sin previo aviso

ANTORCHA TIG WP 26 CABEZA FLEXIBLE CON SWITCH REMOTO Y MANGO ERGONÓMICO ESTILO EUROPEO HEAVY DUTY. DINSE 35-70 MM



El estilo, color y forma puede variar sin previo aviso

ANTORCHA TIG WP 20 (ENFRIADA POR AGUA) CABEZA FLEXIBLE CON SWITCH REMOTO Y MANGO ERGONÓMICO ESTILO EUROPEO HEAVY DUTY. DINSE 35-70 MM



El estilo, color y forma puede variar sin previo aviso

ANTORCHA TIG WP 18 (ENFRIADA POR AGUA) CABEZA FLEXIBLE CON SWITCH REMOTO Y MANGO ERGONÓMICO ESTILO EUROPEO HEAVY DUTY. DINSE 35-70 MM



El estilo, color y forma puede variar sin previo aviso

Antorcha para TIG Tipo 26

DESCRIPCIÓN: Antorcha de 200 Amp. Para electrodos de .020" a 5/32". Ofrece la mas alta calidad en soldadura.

TIPOS DE ANTORCHA DISPONIBLES:

26FV	Cuerpo combinado flexible y con válvula.
26P	Cuerpo tipo lápiz no utiliza tapón y tiene mayor acceso en areas complicadas.
26V	Cuerpo con válvula para el control de gas.
26F	Cuerpo flexible mejora el control en zonas de acceso limitado.
26	Cuerpo sin válvula.

Tipo 26

200 AMPS

Enfriada x Aire



Antorchas Completas Disponibles

26122	26F25R	26P12VR
2612R	26F25VR	26P25R
26252	26FV122	26P25VR
2625R	26FV12R	26V122
26F122	26FV252	26V12R
26F12R	26FV25R	26V252
26F12VR	26FV502	26V25R
26F252	26P12R	

7. Mordaza



Código	Medida
10N21	0.020" (0.5mm)
10N22	0.040" (1.0mm)
10N23	1/16" (1.6mm)
10N24	3/32" (2.4mm)
10N25	1/8" (3.2mm)

8. Potamordaza



Código	Medida
10N29	0.020"
10N30	0.040"
10N31	1/16"
10N32	3/32"
10N28	1/8"

9. Copas de Alúmina para Portamordaza



Código	Tamaño	Medida
10N50	#4	1/4" (6mm)
10N49	#5	5/16" (8mm)
10N48	#6	3/8" (10mm)
10N47	#7	7/16" (11mm)
10N46	#8	1/2" (12.5mm)
10N45	#10	5/8" (16mm)
10N44	#12	3/4" (19mm)

11. Gas Lens Normal



Código	Medida
45N29	0.020"
45V24	0.040"
45V25	1/16"
45V26	3/32"
45V27	1/8"

11. Gas Lens Grande



Código	Medida
45V0204	0.020"
45V116	1/16"
45V64	3/32"
995795	1/8"
45V63	5/32"

9. Copas de Cerámica para Portamordaza



Código	Tamaño	Medida
105Z43	#4	1/4"
105Z42	#5	5/16"
105Z44	#6	3/8"
105Z45	#7	7/16"
08N78	#8	1/2"
08N79	#10	5/8"
08N80	#12	3/4"

12. Copas Alúmina Gas Lens



Código	Tamaño	Medida
54N18	#4	1/4"
54N17	#5	5/16"
54N16	#6	3/8"
54N15	#7	7/16"
54N14	#8	1/2"
54N19	SHORT	

12. Copas Lava Gas Lens



Código	Tamaño	Medida
54N35	#4	1/4"
54N34	#5	5/16"
54N33	#6	3/8"
54N32	#7	7/16"
54N31	#8	1/2"

7. Cabezales



Código	Medida
26	Sin válvula, Rígido
26V	Con válvula, Rígido
26F	Sin válvula, Flexible
26FV	Con válvula, Flexible

3. Tapas



Código	Descripción
57Y02	Tapa Larga
57Y04	Tapa Corta

10. Aislante Superior



Código	Descripción
54N01	Aislante Teflón Superior para Gas Lens
54N63	Aislante Teflón Superior para Gas Lens Grande



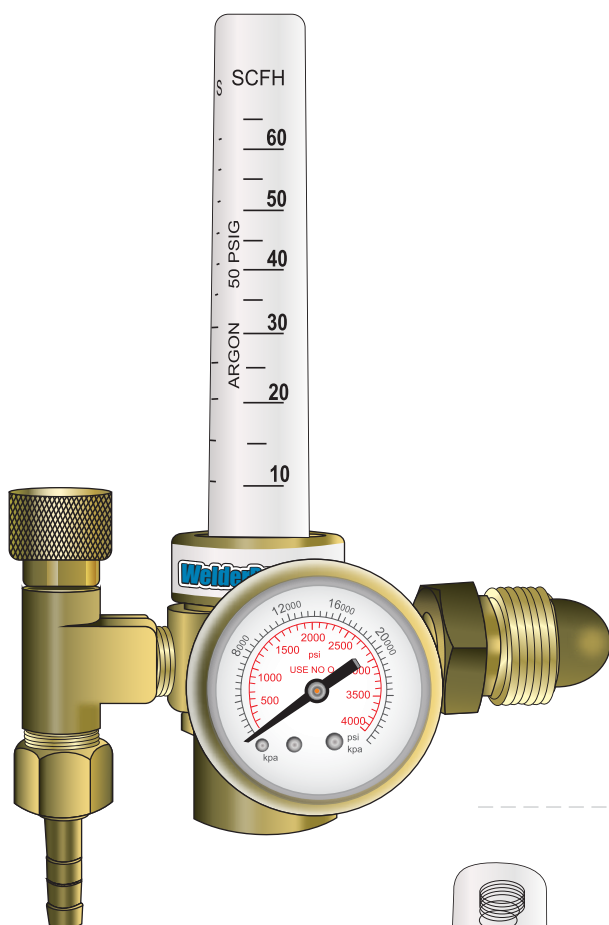
Código	Descripción
18CG	Aislante Teflón Inferior

Fundas para Antorchas



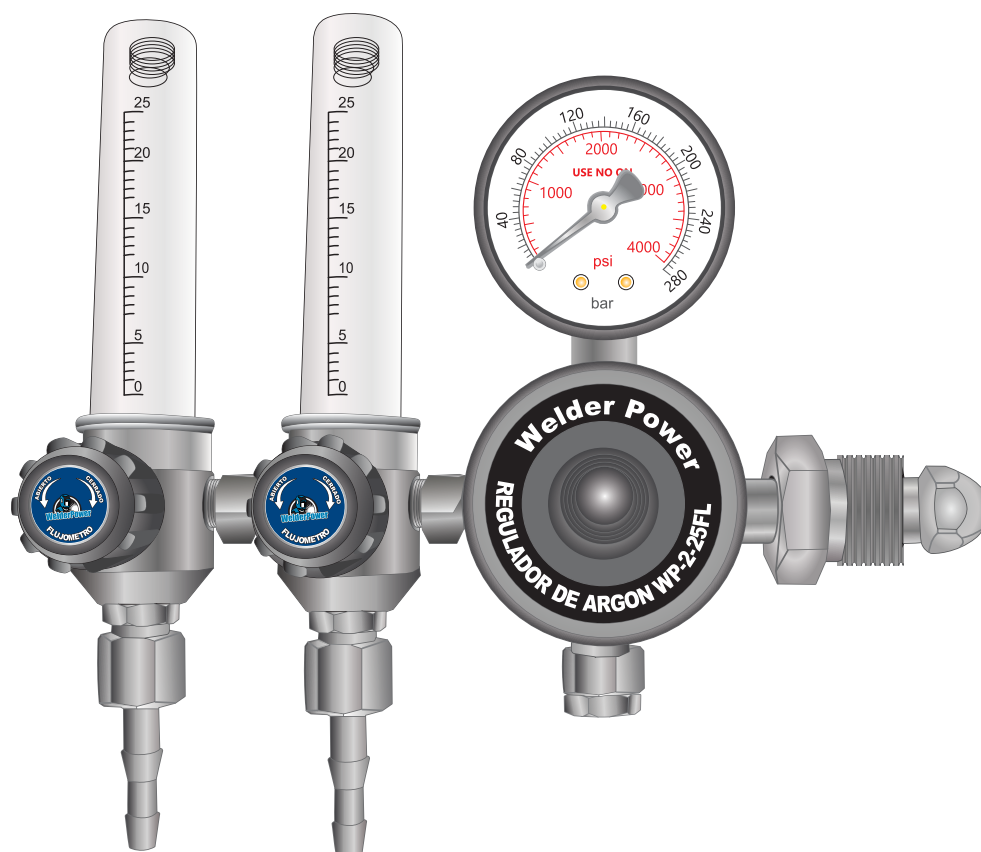
Código	Descripción
WC 310	Funda de 3.0Mts
WC 322	Funda de 6.7Mts
WC 348	Funda de 14.6Mts
WC 410	Funda de 3.0Mts
WC 422	Funda de 6.7Mts
WC 448	Funda de 14.6Mts

MODELOS FLUJÓMETROS DE ARGÓN



**MODELO
WPX-60 SCFCH**

**MODELO
WP-2-25FL**



EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

FULL FACE 6800



FULL FACE FF400



REPUESTOS PARA FULL FACE

COD. 6895



COD. 6898



COD. 6894



COD. 6897



RESPIRADOR 7502



RESPIRADOR 6502QL



RESPIRADOR 6200



EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL

CARTUCHO 6003



CARTUCHO 6001



CARTUCHO 60923



FILTRO 7093C



FILTRO 7093



FILTRO 7093



PRE FILTRO 501



FILTRO 5N11





📍 Av. Mariscal Oscar Raimundo Benavides #102, Cercado de Lima 01
✉ ventas@welderpower.com.pe 📞 981 360 031 / 981 955 236 / 936 968520