

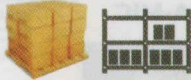
ALMACENAJE DE ELECTRODOS



CONSERVAR EN UN AMBIENTE LIBRE DE HUMEDAD



EN LA BODEGA USAR SISTEMA DE CALEFACCIÓN DESHUMIDIFICADOR PARA CONTROLAR EL NIVEL DE HUMEDAD EN EL AMBIENTE



NO ALMACENE CAJAS SOBRE EL PISO HAGALO SOBRE ESTANTERÍAS, TARIMAS DE MADERA, METAL O PLÁSTICO



MANTENER EL ELECTRODO A UNA ALTURA DE 6 A 10 PULGADAS DEL NIVEL DEL PISO



NO GOLPEE LAS CAJAS, NO TIRES LAS CAJAS, EL REVESTIMIENTO ES FRÁGIL



SE SUGIERE TRANSPORTAR EL ELECTRODO CON CARRETILLAS, TROQUET, ETC.



NO ALMACENE ELECTRODOS CERCA DE: LUGARES HÚMEDOS, PAREDES, CAL, CEMENTO, ACEITES Y LUBRICANTES, ÁCIDOS Y OTROS CONTAMINANTES



NO SE PARE ENCIMA DE LAS CAJAS, NO SE SIENTE, NO SE ACUESTE.



Visite página web:
www.ecaelectrodos.com

ECA Micro alambre sólido proceso

Sólido de acero al carbono con manganeso y silicio cubierto de una fina película de cobre que previene la oxidación y facilita la transferencia de material.

ECA 400

Electrodo empleado en desgastes combinados de calor e impacto, también posee alta resistencia al desgaste friccional, metal-metal y choque térmico. Utilizable con CD PI (electrodo +) y CA, proporciona un depósito no magnético, maquinable con pastilla de carburo de tungsteno.

ECA BLIN

Electrodo para blindaje de maza de molienda en la industria azucarera, contiene elementos que forman una estructura de alta resistencia a la abrasión y corrosión en medios húmedos. Se aplica con corriente directa (CD), polaridad invertida (electrodo +) y con corriente alterna (CA).

ECA AL 4043

Electrodo de aluminio para uniones y revestimientos en aleaciones y fundiciones de los tipos AL- Si. Sólo con CD PI (electrodo +). La cobertura de este electrodo provee un gas para proteger el arco. Proporciona un fundente para disolver la alúmina (Óxido de Aluminio) y una escoria protectora para cubrir la franja de soldadura.

ECA DUR-10

Electrodo para revestimientos duros sobre piezas nuevas o gastadas de acero, acero al manganeso o hierro dulce. En piezas o componentes sometidos a severa abrasión. Utilice polaridad invertida (electrodo +) con máquina de corriente directa (CD). También puede aplicarse con máquinas de corriente alterna (AC).

ECA DUR-63

Electrodo de recuperación y protección de piezas metálicas sujetas al desgaste combinado por abrasión, fricción y corrosión severas. Utilizable con corriente directa (CD) polaridad invertida (electrodo +) o bien con corriente alterna (CA).

ECA CHROME

Electrodo para revestir piezas nuevas o gastadas de acero, acero al manganeso, hierro dulce o piezas o sometidos a alta abrasión y moderado impacto. Utilice polaridad invertida (polo positivo al portaelectrodos) cuando la máquina sea de corriente directa. También aplicable con corriente alterna (CA).

ECA 7024

Electrodo de alto rendimiento, con contenido de polvo de hierro en su revestimiento, para mejor rendimiento como material depositado, de fácil manipulación en la posición plana y filete horizontal, gracias a su facilidad de encendido y reencendido, así como su arco suave y acabado terso. Es el electrodo adecuado para la fabricación de estructuras pesadas.

Planta Tel.: 2424-4200

Ext. 736

31 calle 25-50 zona 12

www.ecaelectrodos.com



SC-CER391216



Catálogo de Productos

www.ecaelectrodos.com



CONVENCIONALES

ECA-6010



USADO PARA SOLDADURAS QUE REQUIERE ALTA PENETRACIÓN
60,000 psi

ECA-6011



USADO PARA SOLDADURAS QUE REQUIERE ALTA PENETRACIÓN CON CORRIENTE ALTERNA
60,000 psi

ECA-6013 VERDE



USADO PARA UNIR CHAPA DELGADA
60,000 psi

ECA-6013 CAFÉ



USO GENERAL EN HIERRO COMERCIAL
60,000 psi

ECA-7018



USADO PARA SOLDAR ESTRUCTURAS METÁLICAS PESADAS
70,000 psi

ECA-7018 AC



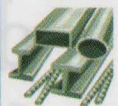
USO EN ESTRUCTURAS METÁLICAS PESADAS SOLDABLES CON CORRIENTE ALTERNA
70,000 psi

ECA-7024



USO GENERAL EN ESTRUCTURAS METÁLICAS CORRIENTES AC/DC
70,000 psi

ECA-9018-B3



USADO EN ESTRUCTURAS METÁLICAS DE GRAN RESISTENCIA
90,000 psi

ELECTRODO

TODAS POSICIONES

TIPO DE CORRIENTE COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL ELECTRODO

E-6013

60,000 LIBRAS DE RESISTENCIA A LA TRACCIÓN POR PULGADA CUADRADA

3/32" (2.4 mm)	60 - 80 AMPERIOS
1/8" (3.2 mm)	80-120 AMPERIOS
5/32" (4.0 mm)	110-160 AMPERIOS

ALUMINIO / INOXIDABLE

ECA-AL-4043



USADO PARA SOLDAR ALUMINIO CON CORRIENTE DIRECTA Y AUTOGENA

ECA-308 L



USADO PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE CON ACERO INOXIDABLE
75,000 psi

ECA-309 L



USADO PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE CON HIERRO
80,000 psi

ECA-310 L



USADO EN SOLDADURA EXPUESTA A ALTAS TEMPERATURAS
80,000 psi

ECA-312 L



USADO EN TODO TALLER SOLDA TODA CLASE DE ACEROS (DISIMILES)
118,325 psi

ECA-316 L



USADO EN TODA SOLDADURA GRADO ALIMENTICIO
70,000 psi

REVESTIMIENTOS DUROS

ECA-MANG



REVESTIMIENTO DURO PARA ALTO IMPACTO
90.5 Rb

ECA-CHROME



REVESTIMIENTO DURO PARA ALTA ABRASION
57.4 Rc

ECA-DUR 10



REVESTIMIENTO DURO PARA SEVERA ABRASION
53.4 Rb

ECA-400



REVESTIMIENTO DURO PARA USO EN FRICCIÓN METAL-METAL
93 Rb

ECA-BLIN



REVESTIMIENTO DURO PARA USO EN BLINDAJE DE MAZAS CANERAS Y PIEZAS DE ALTA ABRASION
59.3 Rc

ECA-BUILD-UP



TRABAJO PESADO EN EQUIPOS Y ESTRUCTURAS METÁLICAS
34.3 Rc

HIERRO FUNDIDO

ECA-nifer 60



USO EN HIERRO FUNDIDO REPARACIÓN DE PIEZAS Y ORNAMENTOS

ECA-nifer 100



USO EN HIERRO FUNDIDO REPARACIÓN DE PIEZAS INDUSTRIALES

ECA-E-St



USO EN HIERRO FUNDIDO REPARACIONES DEPOSITOS NO MAQUINABLE

MICROALAMBRE / VARILLA TIG

ECA-MIC



MICROALAMBRE PARA USO EN ESTRUCTURAS METÁLICAS

E-70 S-6

70,000 psi

ECA-TIG

70 S 6 VARILLA PROCESO TIG PARA ESTRUCTURAS DE ACERO



ECA-TIG 308

VARILLA PROCESO TIG PARA ESTRUCTURAS DE ACERO INOXIDABLE



ECA-TIG 309

VARILLA PROCESO TIG PARA ESTRUCTURAS DE ACERO INOXIDABLE



ECA-TIG 316

VARILLA PROCESO TIG PARA ESTRUCTURAS DE ACERO INOXIDABLE



PRODUCTOS NUEVOS

ECA-7018 H4



ELECTRODO BAJO HIDROGENO, 4ml H2 DIFUSIBLE EN 100 Gr DE METAL DEPOSITADO GARANTIZAN RADIOGRAFIA
Presentación Lata 50 libras

ECA-CORODUR 56



MICROALAMBRE PARA REVESTIMIENTO DURO

ECA-CORODUR 309



MICROALAMBRE PARA REVESTIMIENTO DURO

ECA-CORODUR 600 G



MICROALAMBRE PARA REVESTIMIENTO DURO