

095000 ELECTRODES AND SAFETY HELMETS
ELECTRODOS PARA SOLDAR Y CASCOS DE SEGURIDAD/WELDING



| NO. DE ARTICULO | DESCRIPCION | CTD |
|------------------------|---|------------|
| 095-007 | 2110/ #6011 1/8" (POTASIO CELULOSA CORRIENTE: CA O CDPI) | 5 KGS |
| 095-015 | 2105/#6011 DE 3/32 | 5 KGS |
| 095-022 | 2120/6011 DE 5/32 | 5 KGS |
| 095-029 | 2178/6013 1/8" PUNTA NARANJA (POTASIO TITANIO CORRIENTE: CA O CD AMBAS POLARIDADES) | 5 KGS |
| 095-036 | 2176/6013 DE 3/32 PUNTA NARANJA | 5 KGS |
| 095-043 | 2130/6018 DE 1/8 | 5 KGS |
| 095-050 | 2195/7018 DE 1/8 | 5 KGS |
| 095-028 | 2206/724 DE 1/8 | 5 KGS |
| 095-057 | 6040 DE 1/8 | 5 KGS |
| 095-064 | 6043 AW 2201 DE 1/8 | 3 KGS |
| 095-087 | 2085/6010-S 1/8"X14" | 5 KGS |
| 095-094 | 2095/6010-S 5/32"X14" | 5KGS |

USA

095000 ELECTRODES AND SAFETY HELMETS

ELECTRODOS PARA SOLDAR Y CASCOS DE SEGURIDAD/WELDING



| | | |
|---------|----------|---|
| 095-035 | AMARILLO | 1 |
| 095-042 | ROJO | 1 |
| 095-049 | VERDE | 1 |
| 095-056 | NARANJA | 1 |
| 095-063 | ROSA | 1 |

FIBREGLASS WELDING HELMET WITH
MOBILE WINDOW / CARETA P/SOLDAR
FIBRA D/VIDRIO C/VENTANA MOVIL



| | | |
|---------|---------------|---|
| 095-109 | 8115 2SC- 250 | 1 |
|---------|---------------|---|

HEAD GEAR & FACE SHEILD W/PIN
LOCK SUSP / PROTECTOR FACIAL
CON SUSPENSION DE INTERVALOS



| | | |
|---------|-----------------|---|
| 095-144 | 8259 3PT - 300T | 1 |
|---------|-----------------|---|

THERMOPLST WELDING HELMET WITH
PIN LOCK SUSP / CARETA P/VENTANA FIJA



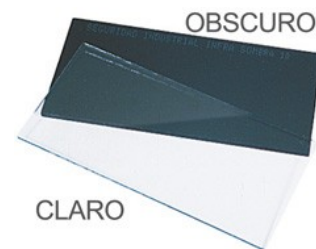
| | | |
|---------|---------------|---|
| 095-102 | 8125 2CS- 100 | 1 |
|---------|---------------|---|

THRMOPLSTC WELD HELMET W/
MOBILE WINDOW



| | | |
|---------|-----------------|---|
| 095-116 | 8114 2SC - 300V | 1 |
|---------|-----------------|---|

DARK SHADES FOR WELDING HELMET /
CRISTAL OSCURO PARA CARETA DE SOLDAR



| | | |
|---------|---------------|---|
| 095-123 | 8137 2SC-C2 | 1 |
| 095-130 | 8142 2SC-11 | 1 |
| 095-137 | 8142 2SC - 12 | 1 |

USA/***MEXICO***

095000 ELECTRODES AND SAFETY HELMETS

ELECTRODOS PARA SOLDAR Y CASCOS DE SEGURIDAD/WELDING

PETOS DE CARNAZA / WELDING APRONS



| | | |
|---------|--|------|
| 095-071 | EXTRA LARGO MODELO 600/L | 5KGS |
| 095-079 | ESTRA LARGO CON BOLSA MODELO 600/L/B | 5KGS |

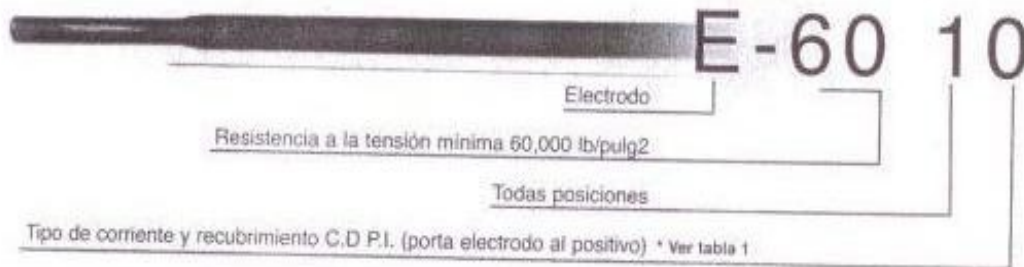


| | | |
|---------|--------------------------|---|
| 095-151 | TH225 WELDING MACHINE | 1 |
|---------|--------------------------|---|

| | | |
|---------|--------------------------|---|
| 095-165 | PAS-225 SET OF CABLES | 1 |
|---------|--------------------------|---|

Material de aporte para soldadura

Clasificación de electrodos según la AWS para proceso SMAW para aceros al carbono



Para electrodo de baja aleación

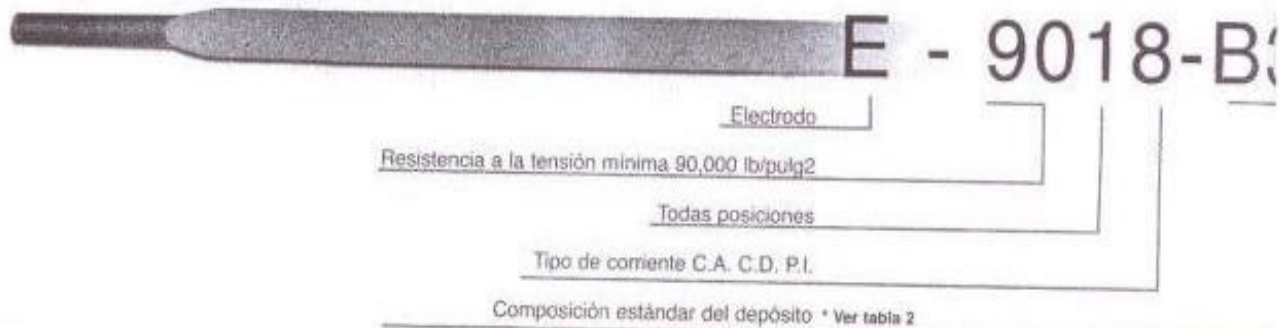


Tabla 1. Tipos de recubrimiento y corriente

| DIGITO | TIPO DE RECUBRIMIENTO | CORRIENTE PARA SOLDAR |
|--------|--------------------------|---------------------------|
| 0 | Sodio celulosa | CDPI |
| 1 | Potasio celulosa | CA o CDPI |
| 2 | Sodio titanio | CA o CDPD |
| 3 | Potasio titanio | CA o CD ambas polaridades |
| 4 | Titanio polvo hierro | CA o CD ambas polaridades |
| 5 | Sodio bajo hidrógeno | CDPI |
| 6 | Potasio bajo hidrógeno | CA o CDPI |
| 7 | Oxido de hierro polvo Fe | CA o CDPD |
| 8 | Bajo hidrógeno polvo Fe | CA o CDPI |

| POSICION |
|--|
| 1. Toda posición |
| 2. Plano y filete horizontal |
| 4. Toda posición mas vertical descendente. |

CA = Corriente alterna
 CDPI = Corriente directa polaridad invertida (electrodo positivo)
 CDPD = Corriente directa polaridad directa (electrodo negativo)

Tabla 2. Composición química de electrodos de acero de baja aleación para proceso SMAW (AWS A5.5) electrodo revestido

| ELECTRODO | C CARBONO | Mn MANGANESO | Si SILICIO | P FOSFORO | S Azufre | Cr Cromo | Mo Molibdeno | Ni Niquel |
|-----------|-------------|--------------|------------|-----------|----------|-------------|--------------|-----------|
| 9018 B3 | 0.05 a 0.12 | 0.9 | 0.6 | 0.03 | 0.03 | 2.00 a 2.50 | 0.90 a 1.20 | ----- |
| 9018 B3 | 0.05 a 0.12 | 0.9 | 0.8 | 0.03 | 0.03 | 2.00 a 2.50 | 0.90 a 1.20 | ----- |
| 7018 A1 | 0.12 | 0.9 | 0.8 | 0.03 | 0.03 | ----- | 0.04 a 0.65 | ----- |
| 8018 B2 | 0.05 a 0.12 | 0.9 | 0.8 | 0.03 | 0.03 | 1.00 a 1.50 | 0.04 a 0.65 | ----- |
| 8018 D3 | 0.12 | 1.0 a 1.8 | 0.8 | 0.03 | 0.03 | ----- | 0.4 a 0.65 | 0.9 |
| 8018 B6 | 0.05 a 0.10 | 1.0 | 0.9 | 0.03 | 0.03 | 4.0 a 6.0 | 0.45 a 0.65 | 0.40 |

| | | | |
|----|--|----|--|
| A | Electrodos para aceros al Carbono-Molibdeno. | G | Electrodos generales de acero de baja aleación. |
| B | Electrodos para aceros al Cromo-Molibdeno. | M | Electrodos similares a las especificaciones militares. |
| C | Electrodos para aceros al Niquel. | P1 | Electrodos para líneas de tubería de petróleo y derivados. |
| D | Electrodos para aceros al Manganeso-Molibdeno. | W | Electrodos para aceros climatológicos. |
| NM | Electrodos para aceros al Niquel-Molibdeno. | | |