



### ACERO DULCE

### ELECTRODOS CELULOSICOS

**-CONARCO 10:** Electrodo de acero dulce, de revestimiento celulósico, para soldadura en toda posición, incluso vertical descendente, indicado para uniones de tuberías en acero de hasta 520 N/mm<sup>2</sup> de resistencia a la tracción. Se emplea en tubos de hierro o acero, negros o galvanizado, soldados longitudinalmente o en espiral, a solapa o por resistencia, con y sin costura, para servicios de alta presión y temperatura y en gasoductos.

**-CONARCO 11:** Electrodo de acero dulce, de revestimiento celulósico, para soldadura en toda posición, incluso vertical descendente, apto para operar con fuente de corriente alternada. Indicado para uniones de tuberías en aceros de hasta 520 N/mm<sup>2</sup> de resistencia a la tracción. Se emplea en tubos de hierro o acero, negros o galvanizados, soldados longitudinalmente o en espiral, a solapa o por resistencia, con y sin costura, para servicios de alta presión y temperatura y en gasoductos.

**-CONARCO 10 A1:** Electrodo de acero aleado al molibdeno, de revestimiento celulósico, para soldadura en toda posición, incluso vertical descendente, Indicado para uniones en tuberías de acero aleado al molibdeno y para pasadas intermedias o de relleno en tuberías de acero al carbono.

**-CONARCO 10 P:** Electrodo de acero dulce, de revestimiento celulósico, diseñado especialmente para soldadura de caños para gasoductos de los grados API 5L X 42 a X52 y también para los grados de mas alta resistencia, X 56 a X70, cuando se desea depositar en la raíz de la junta un metal mas "ductil". Recomendado también para las pasadas de relleno y recubrimiento en la soldadura de caños API X 42 a X 52.



**-CONARCO 10 P-G:** Electrodo de acero aleado al milibdeno, de revestimiento celulósico, diseñado especialmente para las pasadas "en caliente" y de relleno de cañerías de todos los grados de aceros API. Indicado también para pasadas de raíz, relleno y recubrimiento en caños de alta resistencia como los API X 56 a X 70.

**-CONARCO 8010 P-G:** Electrodo de acero al níquel de revestimiento celulósico, deposita un metal de resistencia aun mayor que el CONARCO 10 P-G. Se emplea para las pasadas de relleno y de recubrimiento de caños de los tipos API X 70 Y X 80. Asi como pasadas de raíz y "en caliente" cuando se requiere para ello un metal aportado de resistencia similar al metal base.

### ELECTRODO RUTILICOS

**-CONARCO 12:** Electrodo de acero dulce, de revestimiento rutilcelulosico, para soldadura de aceros de bajo carbono. Indicado para uniones en toda posición en las que se requiera buen aspecto del cordón. Se emplean en la industria naval y en la construcción de tanques y carrocerías.

# CATALOGO DE PRODUCTOS

**-CONARCO 12 D:** Electrodo de acero dulce, de revestimiento rutilcelulosico, para soldadura de aceros de bajo carbono. Indicado para uniones en toda posición en las que se requiera buen aspecto de cordón. Opera excelentemente en vertical descendente, brindando filetes cóncavos de inmejorable terminación. Se emplea en construcción de tanques, carrocerías y en carpintería metálica.

**-CONARCO 13:** Electrodo de acero dulce, de revestimiento rutilico, para soldadura de aceros de bajo carbono. Indicado para uniones en posición plana y horizontal en las que el requerimiento fundamental sea el aspecto de la soldadura. Brinda cordones excepcionalmente suaves, de excelente terminación no igualada por ningún otro electrodo. Se emplea fundamentalmente en carpintería metálica.

**-CONARCO 13 A:** Electrodo

de acero dulce de revestimiento rutilico, para soldadura de aceros de bajo carbono. Indicado para uniones en toda posición en las que se requiera buen aspecto del cordón. Reconocido comúnmente como "punta azul" es el electrodo más versátil y de mayor uso en la industria en general. Se emplea en la fabricación de carrocerías livianas, implementos agrícolas, chasis, tinglados, en herrería artística, carpintería metálica y soldaduras de chapas finas.

**-CONARCO 14:** Electrodo de acero dulce, de revestimiento rutilico de alto rendimiento, para soldaduras de aceros de bajo carbono. Indicado para uniones de filete en toda posición con alta velocidad de aporte y excelente terminación. Se emplea en construcción de vigas, columnas, implementos agrícolas, chasis pesados y trepanos compuestos.

**-CONARCO 24:** Electrodo de acero dulce, de revestimiento rutilico de alto rendimiento, para soldaduras de acero de bajo carbono, Opera como electrodo de contacto. Indicado para soldaduras de filetes de gran cateto en posición horizontal o plana con alta velocidad de aporte. Se emplea en construcción de vigas compuestas y en prefabricado de buques.

## ELECTRODOS BASICOS DE BAJO HIDROGENO

**-CONARCO 15:** Electrodo de acero aleado al carbono-manganeso, de revestimiento básico de bajo hidrogeno, para uniones en aceros de hasta 520 N/mm<sup>2</sup> de resistencia a la tracción. Indicado para soldaduras de responsabilidad en aceros dulces, de mediano carbono o aleados al manganeso. Se emplea en tuberías de pequeño diámetro cuando se suelda en posición 4G, 5G o 6G

**-CONARCO 16:** Electrodo de acero aleado al carbono-manganeso, de revestimiento básico de bajo hidrogeno, para uniones en aceros de hasta 520 N/mm<sup>2</sup> de resistencia a la tracción. Indicado para soldaduras de responsabilidad en aceros dulces, de mediano carbono o aleados al manganeso. Cuando solo se disponga de corriente alternada y aun con transformadores de baja tensión en vacío, siempre que esta sea mayor de 50V. Se emplea sobre aceros con alto contenido de azufre o fósforo y aceros de corte libre tales como el SAE 1112.

**-CONARCO 18:** Electrodo de acero aleado al carbono-manganeso, de revestimiento básico de bajo hidrogeno, para uniones en aceros de hasta 520 N/mm<sup>2</sup> de resistencia a la tracción. Indicado para soldaduras de responsabilidad en aceros dulces, de mediano carbono o aleados al manganeso. Se emplea en industria nuclear en razón de la excelencia y baja dispersión de sus propiedades mecánicas.

## ACEROS DE BAJA ALEACION

## ELECTRODOS DE EXTRA BAJO HIDROGENO PARA ACEROS DE ALTA RESISTENCIA

# CATALOGO DE PRODUCTOS

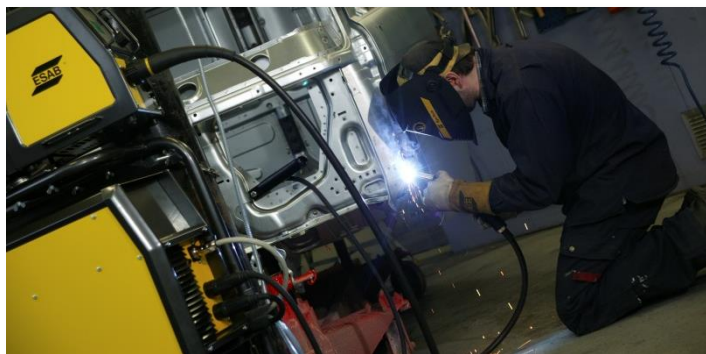
**-CONARTEN 60:** Electrodo de acero aleado al níquel, de revestimiento básico de extra bajo hidrogeno, para uniones en acero de 550-630 N/mm<sup>2</sup> de resistencia a la tracción. Indicado para soldadura de acero dulce o mediano carbono cuando por su espesor, rigidez y restricción de movimientos se requiere gran capacidad de deformación plástica del cordón para evitar su fisuración. Se emplea en aceros fundidos de alto límite elástico y aceros de baja aleación.

**-CONARTEN 65:** Electrodo de acero aleado al níquel-molibdeno, de revestimiento básico de extra bajo hidrogeno, para uniones en acero de alta resistencia a la tracción. Indicado para pasadas de raíz en juntas a tope y de filete en aceros templados y revenidos del tipo USS T1, Wel-ten 80 o similares. Se emplea en uniones de aceros de 590 a 690 N/mm<sup>2</sup> de resistencia a la tracción.

**-CONARTEN 73:** Electrodo de acero aleado al cromo-níquel-cobre, de revestimiento básico de extra bajo hidrogeno, para soldadura de aceros patinables al cromo. Indicado para uniones en aceros A-242 y A-588, del tipo CORTEN A, B Y C, MAYARI R50 y R60 o similares.

**-CONARTEN 75:** Electrodo de acero aleado al níquel-molibdeno, de revestimiento básico de extra bajo hidrogeno para uniones de aceros de alta resistencia a la tracción. Indicado para soldaduras a tope y de filete en aceros templados y revenidos de 770 a 830 N/mm<sup>2</sup> de resistencia a la tracción, del tipo USS T1, Wel-ten 80 o similares. Se emplea en uniones de aceros aleados para construcciones mecánicas, del tipo SAE 4140 o similares en estado recocido o normalizado.

**-CONARTEN 100:** Electrodo de acero aleado al níquel-molibdeno, de revestimiento básico de extra bajo hidrogeno para uniones de aceros de alta resistencia a la tracción. Indicado para soldaduras en aceros templados y revenidos de 880 a 930 N/mm<sup>2</sup> de resistencia a la tracción, del tipo HY-130, WEL-TEN 100N o similares se emplea en uniones de aceros aleados para construcciones mecánicas del tipo SAE 4140, 8640 o similares.



## ELECTRODOS DE BAJO HIDROGENO PARA USOS CRIOGENICOS

**-CONARCO 18 C1:** Electrodo de acero aleado al níquel, de revestimiento básico de bajo hidrogeno, para servicio criogénico. Indicado para soldadura de elementos que conserven buena resiliencia hasta temperaturas de -60°C. Se emplea en uniones de aceros con 2,5% de níquel.

**-CONARCO 18 C2:** Electrodo de acero aleado al níquel, de revestimiento básico de bajo hidrogeno, para servicio criogénico. Indicado para soldadura de elementos que conserven buena resiliencia hasta temperaturas de -101°C. Se emplea en uniones de aceros con 3,5% de níquel.

## ELECTRODOS DE BAJO HIDROGENO PARA ACEROS RESISTENTES A LA TERMOFLUENCIA

**-CONARCO 18 A1:** Electrodo de acero aleado al molibdeno, de revestimiento básico, de bajo hidrogeno, para servicio de alta temperatura. Indicado para soldadura de elementos resistentes a la termofluencia lenta hasta temperaturas de 525°C. Se emplea en elementos de calderas construidas en acero A 204, A 302, A182 Gr F1, A209 Gr T1, A 335 Gr P1 y similares.

**-CONARCO 18 B1:** Electrodo de acero aleado al cromo-molibdeno, de revestimiento básico, de bajo hidrogeno, para servicio de alta temperatura. Indicado para soldadura de elementos resistentes a la termofluencia lenta hasta temperaturas de 550°C. Se emplea en calderas, sobrecalentadores y recipientes sometidos a temperatura, construidos en aceros con 0,50Cr y 0,50% Mo.

# CATALOGO DE PRODUCTOS

**-CONARCO 18 B2:** Electrodo de acero aleado al cromo-molibdeno, de revestimiento básico, de bajo hidrogeno, para servicio de alta temperatura. Indicado para soldadura de elementos resistentes a la termofluencia lenta hasta temperaturas de 590°C. Se emplea en uniones de aceros A-387 Gr 11 y 22, A-182 Gr F11 y F12, A-199 Gr T11, A-355 Gr P1 y P12, DIN 13 CrMo o de composición similar. Apto para aceros de cementación con hasta 1,2% de cromo.

**-CONARCO 18 B3:** Electrodo de acero aleado al cromo-molibdeno, de revestimiento básico, de bajo hidrogeno, para servicio de alta temperatura. Indicado para soldadura de elementos resistentes a la termofluencia lenta hasta temperaturas de 600°C. Se emplea en UNIONES DE ACEROS a-387 Gr 22, A-182 Gr F22, A-200 Gr T4 y T22, A-335 Gr P22 o de composición familiar.

**-CONARCO 502:** Electrodo de acero aleado al cromo-molibdeno, de revestimiento básico, de bajo hidrogeno, para servicio de alta temperatura. Indicado para soldadura de elementos resistentes a la termofluencia lenta hasta temperaturas de 650°C. Se emplea en uniones de aceros con 5% de cromo y 0,5% de molibdeno.

## ACEROS INOXIDABLES Y REFRACTARIOS

### ELECTRODOS CON ALAMBRE DE ACERO INOXIDABLE

**-CONARCO 307:** Electrodo de acero inoxidable aleado al cromo-niquel-manganeso, de revestimiento básico. Indicado para uniones en aceros de alto manganeso del tipo Hadfield (12-14% Mn) entre si o con aceros al carbono. Apto para soldaduras de aceros de coraza o blindaje.

**-CONARCO 308:** Electrodo de acero inoxidable aleado al cromo-niquel, de revestimiento rutilobasico. Indicado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos del tipo 18 Cr/8 Ni, tales como AISI 304, 305 y 308

**-CONARCO 308L:** Electrodo de acero inoxidable de bajo carbono aleado al cromo-niquel, de revestimiento rutilobasico. Indicado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos de bajo carbono del tipo 18Cr/8 Ni insensibles a la precipitación de carburos de cromo, tales como el AISI 304L. Apto para aceros inoxidables austeniticos estabilizados al titaño o columbio, tales como el AISI 321 y 347

**-CONARCO 308L-15:** Electrodo de acero inoxidable de bajo carbono aleado al cromo-niquel, de revestimiento rutilobasico. Indicado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos de bajo carbono del tipo 18Cr/8 Ni insensibles a la precipitación de carburos de cromo, tales como el AISI 304L. Cuando preodmine la posición vertical ascendente. Se emplea en soldaduras de tuberías en posición 5G y 6G

**-CONARCO 309:** Electrodo de acero inoxidable aleado al cromo-niquel, de revestimiento rutilobasico. Indicado para uniones de aceros disimiles. Se emplean en soldaduras de aceros inoxidables, aceros ciogenicos con 3,5, 5 y 9% de niquel, aceros al carbono, plaqueados en acero inoxdiables AISI 304 y aceros al carbono aleados susceptibles al temple. Tales como el SAE 1045 y 4130

**-CONARCO 310:** Electrodo de acero inoxidable aleado al cromo-niquel, de revestimiento basico. Indicado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos refractarios del tipo 25 Cr/20Ni, tales como el AISI 310.

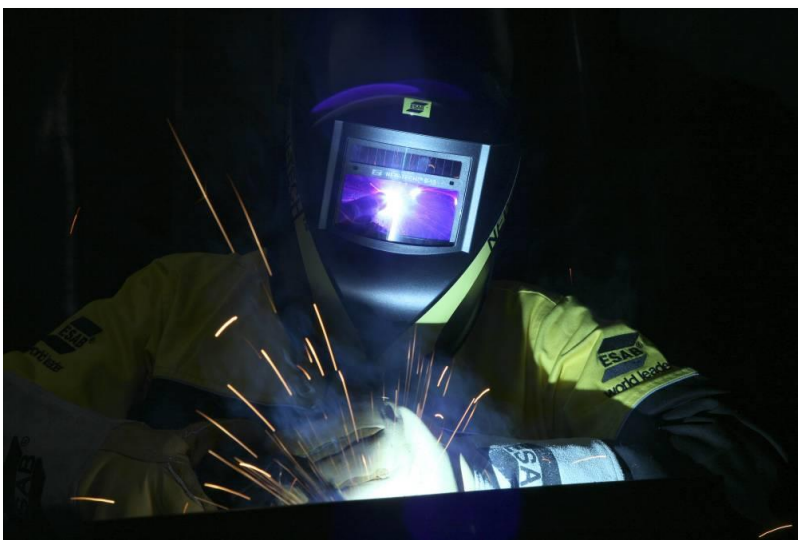
**-CONARCO 310 HC:** Electrodo de acero inoxidable de alto carbono aleado al cromo-niquel, de revestimiento básico. Indicado para soldaduras de construcción y reparación de aleaciones fundidas resistentes al calor, del tipo ACI, HK y HT

# CATALOGO DE PRODUCTOS

**-CONARCO 312:** Electrodo de acero inoxidable aleado al cromo-niquel, de revestimiento rutilobasico, Indicado para soldadura de aceros de alto carbono y alta aleación. Se emplean en uniones de aceros templados entre si o con aceros al carbono, aceros de alta templabilidad, tales como el SAE 52100, aceros inoxidables al selenio, al silicio o al azufre, tales como el AISI 303 Se, 314 Y 310S, aceros templables cuando se pueda efectuar el precalentamiento requerido, aceros de composición química desconocida y de pobre soldabilidad y capa cojin sobre aceros indeformables para posterior aplicación de recubrimientos duros.

**-CONARCO 316:** Electrodo de acero inoxidable aleado al cromo-niquel-molibdeno, de revestimiento rutilobasico. Indicado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos del tipo 18 Cr/12 Ni/2,5 Mo, tales como el AISI 316.

**-CONARCO 316L:** Electrodo de acero inoxidable de bajo carbono aleado al cromo-niquel-molibdeno, de revestimiento rutilobasico. Inidcado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos de bajo carbono del tipo 18 Cr/12 Ni/2,5 Mo Insensibles a la precipitación de carburos de cromo, tales como el AISI 316L. Apto para aceros inoxidables austeniticos estabilizados al columbio tipo AISI 318.



**-CONARCO 316 NF:** Electrodo de acero inoxidable de bajo carbono aleado al cromo-niquel-molibdeno, de revestimiento basico. Inidcado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos del tipo 18 Cr/12 Ni/2.5 Mo, tales como el AISI 316L, cuando se requiera un deposito libre de ferrita. Se emplean en soldadura de equipo y recipientes para fabricación de urea.

**-CONARCO 318:** Electrodo de acero inoxidable aleado al cromo-niquel-molibdeno, estabilizado con columbio, de revestimiento rutilobasico. Indicado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos del tipo 18 Cr/12 Ni/2,5 Mo, estabilizados a la corrosión intercrystalina mediante columbio, tales como el AISI 318.

**-CONARCO 347:** Electrodo de acero inoxidable aleado al cromo-niquel, estabilizado con columbio, de revestimiento rutilobasico. Indicado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos del tipo 18 Cr/8 Ni, estabilizados a la corrosión intercrystalina mediante titanio o columbio, tales como AISI 321 y 347

**-CONARCO 410:** Electrodo de acero inoxidable aleado al cromo, de revestimiento básico, Indicado para soldadura de aceros inoxidables martensiticos del tipo 13 Cr, Tales como el AISI 410. Apto para plaqueado de asientos de válvulas.

## ELECTRODOS SINTETICOS CON REVESTIMIENTO ALEADO

**-CONARFE 307:** Electrodo de acero inoxidable cuya aleación cromo-niquel-manganeso se aporta a través de su revestimiento rutilobasico. Indicado para aportes como capa cojin sobre aceros martensiticos para posterior aplicación de recubrimientos duros. Apto para uniones en aceros de alto manganeso del tipo Hadfield (12-14% Mn) entre si o con aceros al carbono y para filetes entre aceros de baja aleación o alto carbono y acero dulce.

**-CONARFE 308:** Electrodo de acero inoxidable cuya aleación cromo-niquel se aporta a través de su revestimiento rutilobaasico. Indicado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos del tipo 18 Cr/8 Ni, Tales como el AISI 304, 305 Y 308, Particularmente en filetes con alta velocidad de avance.

# CATALOGO DE PRODUCTOS

**-CONARFE 309:** Electrodo de acero inoxidable cuya aleación cromo-niquel se aporta a través de su revestimiento rutilobaasico. Indicado para aporte como capa cojin sobre aceros de pobre soldabilidad para posterior aplicación de recubrimientos duros y para plaquedo de aceros al carbono para su posterior unión con aceros inoxidables. Apto para uniones de aceros inoxidables con acero al carbono y de baja aleación.

**-CONARFE 316:** Electrodo de acero inoxidable cuya aleación cromo-niquel-molibdeno se aporta a treves de su revestimiento rutilobasico. Indicado para soldadura de aceros inoxidables austeniticos del tipo 18 Cr/12 Ni/2.5 Mo, Tales como el AISI 316 particularmente en filetes con alta velocidad de avance

**-CONARFE 410:** Electrodo de acero inoxidable aleado al cromo, el cual se aporte a través de su revestimiento básico. Indicado para aporte inoxidables martensiticos del tipo 13 Cr sobre aceros al carbono. Se emplea en protección de cuñas de válvulas

**-CONARFE 430:** Electrodo de acero inoxidable aleado al cromo, el cual se aporta atraves de su revestimiento bascio. Indicado par aportes inoxidables Ferriticos del tipo 17 Cr sobre aceros al carbono. Se emplea en protección de asiento de válvulas.

## FUNDICIONES DE HIERRO

**-CONARCO NI 100:** Electrodo de niquel para reparación de elementos de hierro fundido. Su revestimiento conductor le permite operar con muy baja intensidades de corriente, lo que facilita su empleo en técnicas de soldadura en frio. Indicado para soldaduras de relleno, debe emplearse con precaucion en uniones de espesores gruesos o fuertemente embridadas. No debe utilizarse sobre fundiciones con alto contenido de fosforo o azufre

**-CONARCO NI 55:** Electrodo de aleación ferro-niquel para reparación de elementos de hierro fundido. Su revestimiento conductor le permite operar con muy bajas intensidades de corriente lo que facilita su empleo en técnicas de soldadura en frio. Indicado para soldaduras de unión inclusive con otros metales ferrosos. Excelentes resultados en juntas muy embridadas, de gruesos espesores o con contenido de fosforo o azufre superior al normal.

**-CONARCO 16:** Electrodo de acero aleado al carbono-manganeso, de revestimiento básico de bajo hidrogeno, para reparación de elemtnos de hierro fundido. Su elevada basicidad permite emplearlo como electrodo de limpieza sobre fundiciones de hierro contaminadas con alto contenido de fosforo o azufre. Los depósitos no son maquinables a excepción de aplicar precalentamiento en la soldadura.

## NO FERROSOS

### ELECTRODOS PARA COBRE Y SUS ALEACIONES

**-CONARBRONCE:** Electrodo para bronce fosforoso, de revestimiento básico, para soldadura de bronces y latonadas. Indicado para juntas en bronce fosforoso laminado ( 5 a 11 % Sn) entre si o con otros bronces (Cu-Si-Mn, Cu-Al, Cu-Si-Al y Cu-Ni 10 y 30 %), bronces con acero dulce y bronces con fundiciones de hierro. Se emplea en soldaduras ductiles y maquinables sobre fundición gris y revestimiento de superficies para resistir el desgaste intermetalico, la corrosión del agua de mar circulante y la cavitación en fluidos turbulentos.

### ELECTRODO PARA ALUMINIO Y SUS ALEACIONES

**-CONAL:** Electrodo de aluminio aleado al silicio, para soldadura de aleaciones de aluminio, indicado para fundiciones de aluminio al Si, Si-Cu, Si-Mg, Si-Cu-Mg y Si-Ni-Mg en pistones, blocks, cabezas de cilindros de motores de combustión interna a nafta o diesel, cajas de transmisión y partes de bombas de automotores.

# CATALOGO DE PRODUCTOS

## ELECTRODOS PARA ALEACIONES DE NIQUEL

**-NICROFE2:** Electrodo de aleación de níquel, de revestimiento básico, para soldadura de aleaciones de composición química similar, tales como INCONEL e INCOLOY. Indicado para juntas en las que se requiera excelente resiliencia hasta  $-196^{\circ}\text{C}$ , resistencia al creep hasta  $600^{\circ}\text{C}$  o resistencia a la oxidación en soluciones sicalinas o ácidos reductores, incluso a temperaturas del orden de los  $800^{\circ}\text{C}$ . Apto para uniones de aleaciones de níquel con aceros inoxidable, aceros al níquel, níquel y aceros plaqueados con aleaciones de níquel.

**-NICROFE3:** Electrodo de aleación de níquel, de revestimiento básico, para soldadura de aleaciones de composición química similar, tales como INCONEL e INCOLOY. Indicado para juntas en las que se requiera excelente resiliencia hasta  $-196^{\circ}\text{C}$ , resistencia al creep hasta  $600^{\circ}\text{C}$  o resistencia a la oxidación en soluciones sicalinas o ácidos reductores, incluso a temperaturas del orden de los  $800^{\circ}\text{C}$ . Apto para uniones de aleaciones de níquel con aceros inoxidable, aceros al níquel, níquel y aceros plaqueados con aleaciones de níquel.

**-NICROMO1:** Electrodo de aleación de níquel de revestimiento básico, para soldadura de aleaciones de composición química similar, tales como el HASTELLOY B. Indicado para aplicaciones en las que se requiera resistencia a la corrosión por ácidos minerales, en particular clorhídrico en ebullición y cloruro de hidrógeno gaseoso, muy comunes en la industria petroquímica. Se emplea para plaqueo de aceros estructurales con el fin de brindar resistencia a la corrosión en su superficie.

## CORTE Y CHAFLANADO

**-CONARCO C:** Electrodo de revestimiento oxidante mineral, para cortar o perforar metales mediante arco eléctrico usando equipos convencionales de soldadura, sin requerimiento de acceros especiales. Indicado para cortar y perforar chapas, rebabar fundiciones, quitar montantes y cortar soldaduras de cualquier naturaleza, especialmente cuando es difícil hacerlo con soplete oxiacetilénico.

**-CONARCO CH:** Electrodo de revestimiento oxidante mineral para remover metal, hacer biseles, canales y cortes mediante arco eléctrico usando equipos convencionales de soldadura, sin requerimiento de accesorios especiales, indicado para remover la raíz de soldadura sujetas a requisitos radiográficos, abrir grietas y extraer soldaduras defectuosas, en aceros de cualquier tipo incluso inoxidable, fundiciones de hierro, cobre, níquel, aluminio, bronce y latones.

## PROTECCION CONTRA EL DESGASTE

### ELECTRODOS PARA ROZAMIENTO INTERMETALICO

**-CONARCROM 250:** Electrodo de acero aleado al cromo de revestimiento rutilobásico, cuyo depósito tiene una dureza promedio de 280 HB. Indicado para reconstrucción de elementos donde se requiera buena tenacidad y maquinabilidad del aporte. Se emplea en ruedas ferroviarias, de puentes gruas, y en ruedas dentadas para cadena. Es base óptima para el conarcrom 300 o 450, cuando se requieren depósitos de gran espesor.

**-CONARCROM 300:** Electrodo de acero aleado al cromo, de Revestimiento básico, cuyo depósito tiene una dureza de 300 HB. Indicado para reconstrucción de elementos donde se requieran buena tenacidad y maquinabilidad del aporte. Su revestimiento básico limita los riesgos de fisuración cuando se lo emplea sobre aceros de difícil soldabilidad. Se emplean en rodillos, eslabones, ruedas motrices y tensores de rodamientos de orugas, rodillos de apoyo de hornos, dientes de grandes engranajes en máquinas de molienda y trapiches azucareros. Es base para el conarcrom 450 o 500, cuando se requieren depósitos de gran espesor.



# CATALOGO DE PRODUCTOS

**-CONARCROM 450:** Electrodo de acero aleado al cromo, de revestimiento rutilobasico, cuyo deposito tiene una dureza promedio de 420 HB. Indicado para protección de elementos sometidos a rodadura o deslizamiento bajo grandes presiones. Se emplea en puntas de rieles, cruces y cambios ferroviarios, elementos de oruga pesada, acoplamiento de cilindros de laminación y trapiches, rodillos para conformar tubos, y ojales y pernos de enganche de vagones

**-CONARCROM 500:** Electrodo de acero aleado al manganeso, cromo, molibdeno y tungsteno, de revestimiento basico, cuyo deposito tiene una dureza promedio de 45 HRC. Indicado para reconstrucción y protección de elementos sometidos a rozamiento intermetalico de gran presión y con temperaturas de hasta 600°C. Se emplean en cilindros de laminación, asientos de campana de altos hornos, estampas de forja en caliente, muñones de cigüeñales o rodamientos de oruga pesados.

**-CONARCROM 600:** Electrodo de acero aleado al cromo, de revestimiento rutilico, cuyo deposito tiene una dureza promedio de 55 HRC. Indicado para soldaduras de protección de elementos sometidos a rozamiento intermetalico de gran presión con impactos, cuando no se requieren mecanizado de la superficie. Se emplea en labios y dientes de cucharas almejas, excavadoras, zanjadoras, escarificadores, uñas de zapata, picos, cortafríos y toda pieza que requiera filo y pinta.

## ELECTRODO PARA HERRAMIENTAS CORTANTES Y DE FORJA EN CALIENTE

**-CONARTOOL H 65:** Electrodo de acero rápido aleado al carbono, cromo, molibdeno, columbio, tungsteno y vanadio, de revestimiento basico, cuyo deposito tiene una dureza promedio de 60 HRC. Indicado para construcción o reparación de herramientas cortantes. Se emplea sobre una base de acero SAE 1045 para fabricación de fresas de gran modulo, herramientas para tornos y cepillos, matrices para corte y rebabado en frio y punzones. Apto para reparaciones de herramientas de aceros rápido e indeformables del tipo especial K. Debe emplearse Conarco 309 como base cuando se requieren depósitos de gran espesor.

**-CONARTOOL H 55:** Electrodo de acero rápido aleado al cromo, manganeso, tungsteno y vanadio, de revestimiento básico, cuyo deposito tiene una dureza promedio de 45 HRC. Indicado para construcción o reparación de herramientas para trabajo en caliente. Se emplea sobre una base de acero SAE 1045 para fabricación de herramientas de corte, embutido y estampado en caliente. Apto para reparaciones de herramientas de acero del tipo Boehler WKZ y similares. Debe emplearse CONARCO 309 como base cuando se requieran depósitos de gran espesor.

**-NICROMO 1:** Electrodo de aleación de níquel, de revestimiento básico. Indicado para su construcción y reparación de herramientas que trabajan a muy elevadas temperaturas. Su baja dureza inicial. Que aumenta con los impactos, Se mantienen hasta temperaturas en que los aceros se ablandan totalmente. Se emplean para fabricación o reparación de matrices, punzones y cuchillas para forjar, embutir, estampar y cortar metales a las máximas temperaturas de forja.

## ELECTRODOS PARA SERVICIO DE IMPACTOS

**-NIMANG:** Electrodo de acero aleado al carbono, manganeso y níquel, de revestimiento rutilobasico, cuyo aporte es de estructura austenitica. Indicado para reconstrucción de elementos de acero de alto manganeso del tipo hadfield. Se emplean en rodillos, conos, mantos, martillos y mandublas de trituración de materiales de alta resistencia a la fragmentación y en cruces y cambios ferroviarios.

**-CROMANG:** Electrodo de acero aleado al carbono, cromo y manganeso de revestimiento rutilobasico, cuyo aporte es de estructura austenitica. Indicado para reconstrucción de elementos de acero de alto manganeso del tipo Hadfield, cuando además de impacto existe desgaste por abrasión. Se emplean en rodillos, conos, mantos, martillos y mandíbulas de trituración y en cruces y cambios ferroviarios cuando se pretende una mayor vida útil que la obtenida mediante el electrodo NIMANG. Puede aportarse sin inconvenientes sobre aceros al carbono.



# CATALOGO DE PRODUCTOS

## ELECTRODOS PARA SERVICIO DE ABRASION E IMPACTOS

**-CONARCROM 1400:** Electrodo de base hierro que deposita una aleación de alto contenido de carburos de cromo indicado para protección de elementos sometidos a servicios de abrasión de alta presión. Se emplean en martillos de molienda de cuarzo, calcita, Clinker, vidrio, hueso y semillas oleaginosas, mandíbulas, conos y rodillos de trituración de minerales dures y frágiles, dientes, labios y laterales de baldes roqueros y alabes de grandes ventiladores.

**-CONARCROM 1600:** Electrodo de base hierro que deposita una aleación de alto contenido de carburos de cromo y columbio. indicado para protección de elementos sometidos a servicios de abrasión de alta presión cuando se desean mejorar los resultados obtenidos con el electrodo CONARCROM 1400. Se emplean en martillos de molienda de cuarzo, calcita, Clinker, vidrio, hueso y semillas oleaginosas, mandíbulas, conos y rodillos de trituración de minerales dures y frágiles, dientes, labios y laterales de baldes roqueros y alabes de grandes ventiladores. Cuando la tolerancia de desgaste no permite aplicar mas de una capa de soldadura.

**-CONARCROM 1900:** Electrodo de base hierro que deposita una aleación de alto contenido de carburos de cromo, molibdeno, columbio, tungsteno y vanadio. Indicado para protección de elementos sometidos a las máximas exigencias de abrasión de alta presión, incluso con temperaturas de hasta 650°C. Se emplean en guías de laminación en caliente, trituradores de abrasivos. Raspadores de hornos para zinc y fratachos para fabricación de caños de cemento. Brinda una excelente vida útil del elemento aun cuando por razones del reducido desgaste admisible no es factible aplicar mas de una capa de soldadura.



WWW.WEBSOLDADURAS.COM.AR

GRUPO  
**MAGMA**

**WEBSOLDADURAS**  
4699-0468  
LOMAS DEL MIRADOR

**SOLDADURAS**  
4699-0468  
5245-9796  
TIGRE



4699-0468  
**Lemnis**  
CARLOS SPEGAZZINI