

LINCOLN[®]
ELECTRIC

THE WELDING EXPERTS[™]

*TU MEJOR OPCION
EN SOLDADURA...
MIRANDO EL FUTURO.*



CATALOGO DE PRODUCTOS

LINCOLN ELECTRIC MEXICANA

Lincoln Electric Mexicana

El compromiso de Lincoln Electric es proveer la más innovadora y rentable tecnología que ofrezca la más alta calidad en soluciones de corte y soldadura; y que aunado a nuestra presencia en el mercado global, nos permita proporcionar soluciones competentes y confiables para cada uno de nuestros clientes.

La calidad en los productos y el servicio superior son parte importante en la historia de Lincoln, pero la experiencia de más de 115 años en soldadura es lo que realmente nos distingue.

En Lincoln buscamos ser su socio de negocios, entender y comprender sus necesidades, para que a través de nuestra amplia red de soporte logremos que su empresa se extienda y crezca su productividad.

Lincoln Electric tiene el compromiso de ser una fuente inagotable de los recursos en soldadura que usted necesita.

Contamos con una línea completa en: corte por plasma, equipos de soldar, alimentadores de alambre, consumibles y accesorios.

Ofrecemos un programa de reducción de costos, el cual asegura que el proceso se realice con la menor merma de producto, lo que hace a su planta más eficiente y productiva.

Además, somos una Compañía que le ofrece un valor agregado al brindarle una opinión profesional para mejorar su eficiencia, bajar costos, mejorar su productividad y proporcionar una mayor calidad en sus procesos de soldadura.

Y como la calidad no sólo está en el producto si no en nuestro servicio, Lincoln ofrece soporte en línea a través de nuestra página web, sus solicitudes de asesoría técnica son contestadas por nuestro departamento de Ingeniería de Servicio al siguiente día hábil de su solicitud.



“En Lincoln Electric encontrará los productos que usted necesita, con el compromiso que merece”.

Contenido



Simbología



Soldadoras de Electrodo Revestido / Stick



Máquinas Soldadoras con Alimentador de Alambre Integrado / MIG



Horno Portátil



Consumibles



Accesorios para soldadura Red Force Tools & Accessories



Automatización y Robótica México



Soluciones Completas para Alimentación de Alambre

Simbología



Soldadora de Electrodo Revestido



Soldadora MIG



Soldadora de Alambre Tubular



Alimentación eléctrica de entrada monofásica



Alimentación eléctrica de entrada trifásica



Alimentación eléctrica de entrada monofásica o trifásica



Energía de entrada de 50 Hz



Energía de entrada de 60 Hz



Energía de entrada de 50/60 Hz



Corriente Constante



Voltaje Constante

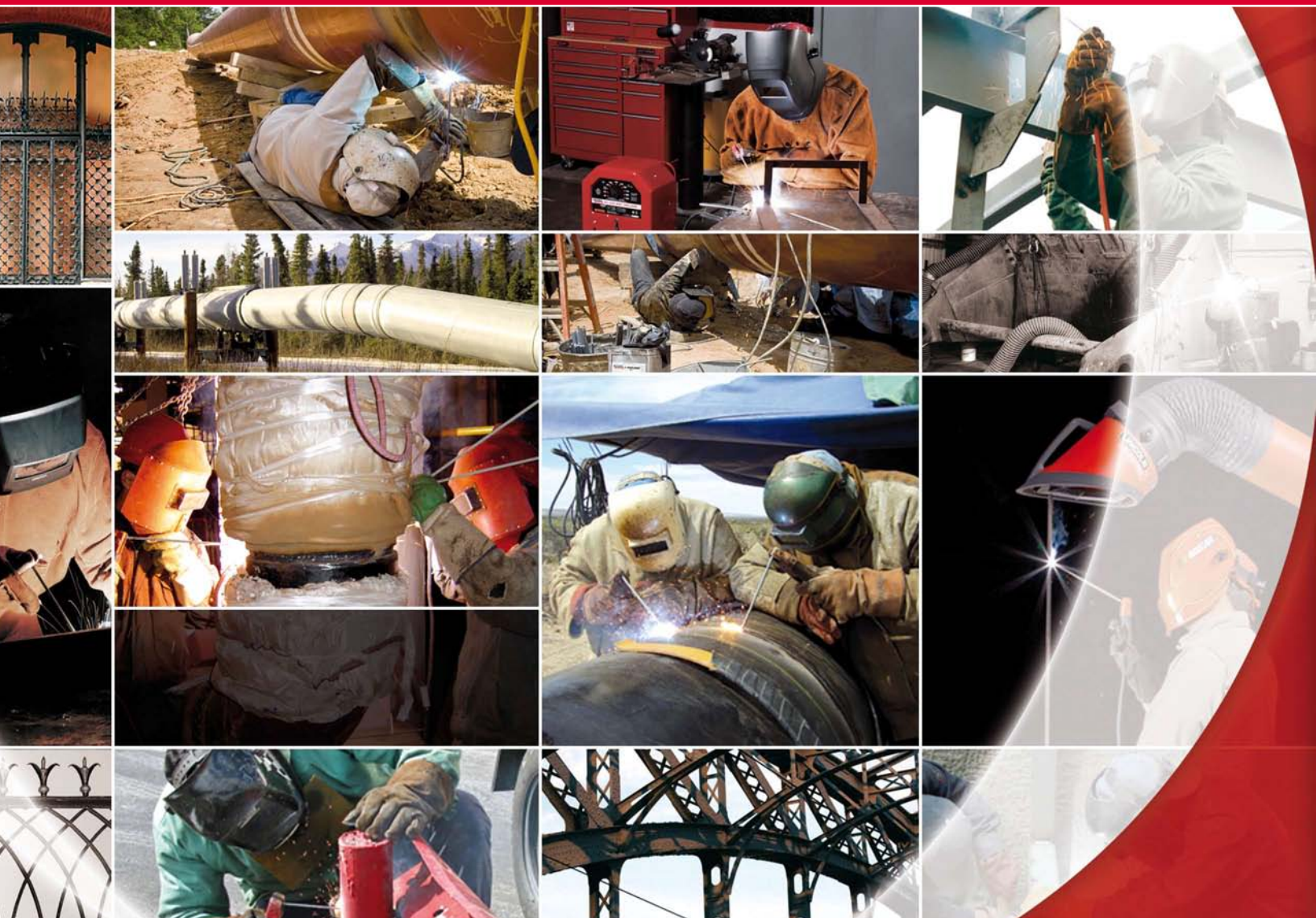


Corriente Directa



Corriente Alterna

SOLDADORAS DE ELECTRODO REVESTIDO / STICK



Modelo	Salida				Proceso			Entrada		Características					
	Modo	Polaridad	Rango de corriente (A)		Electrodo	TIG, arranque de arco por raspado	Ranurado por arco	Cantidad de fases	Frecuencia (Hertz)	Compacta	115/230 volts	230/440 volts	Selector de polaridad	Garantía por 1 año	Garantía por 3 años
AC-180	c.c.	c.a.	60-110A	60-180A	●			1	60	●	●				●
AC-225 Edición Especial	c.c.	c.a.	30-100A	40-225A	●			1	60	●	●				●
AC-225 GLM	c.c.	c.a.	35-140A	40-225A	●			1	50/60	●	●				●
RX-330	c.c.	c.a./c.d.	30-300A	20-280A	●	◐	●	1	50/60			●	●		●
RX-450	c.c.	c.d.	70-450A		●	◐	●	3	60			●			●
RX-520	c.c.	c.d.	70-550A		●	◐	●	3	50/60			●			●
Arcweld 180	c.c.	c.a.	40-160A		●			1	50/60	●	●			●	
Arcweld 300 c.d.	c.c.	c.d.	30-210A	40-300A	●	◐	●	1	60			●		●	

● Excelente

● Buena

● Opcional

AC-180

La AC-180 es muy apropiada para trabajo ligero y reparaciones en general, ofreciéndole la mejor calidad, duración y rendimiento. Esta soldadora por arco eléctrico ha sido desarrollada por Lincoln Electric para brindar al usuario la opción de disponer de una máquina fácil de operar. Fue diseñada para soldar con electrodos E6013 y E6011 en diámetros 3/32" (2.4 mm) y 1/8" (3.2 mm).

VENTAJAS LINCOLN

- Ajuste de amperaje a través de un selector de cinco salidas de 60A y 110A para un voltaje de alimentación de 120V c.a., y 60A, 110A, 125A, 140A y 180A para un voltaje de alimentación de 220V c.a.
- Su clase de aislamiento de 220°C provee a la máquina gran protección y larga vida.
- Fácil de instalar y operar.
- Proporciona un fácil inicio de arco y gran estabilidad durante la soldadura, ya que la tensión máxima a circuito abierto es de 59V c.a.
- 3 Años de garantía.

APLICACIONES TÍPICAS

- Trabajos de herrería.
- Construcción de herramientas.
- Uso en casa habitación.

ACCESORIOS INCLUIDOS

- Porta electrodo
- Pinza de tierra
- Cable para porta electrodo
- Cable para pinza
- Kit de ruedas con jaladera

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ENTRADA		
Tensión de Alimentación	120V c.a.	220V c.a.
Corriente	57A	43A
Número de Fases	1	1
Frecuencia	60Hz	60Hz
Clase de Aislamiento Térmico	220°C	220°C

SALIDA		
Tensión Máxima a Circuito Abierto	59V c.a.	59V c.a.
Tensión de Arco Nominal	24V c.a.	27V c.a.
Corriente Nominal	110A	180A
Ciclo de Trabajo Nominal	15%	15%
Salida de Amperaje	60A, 110 A	60A, 110A, 125A, 140A, 180A
Ciclo de Trabajo a Corriente Máx.	15%	15%

DIMENSIONES			
largo	ancho	alto	peso
32 cm	30 cm	35 cm	36. 8 kg



DESCRIPCIÓN entrada



salida



PROCESO

Soldadora de Electrodo Revestido

CÓDIGO

- 32001123
- Máquina AC-180 con carro
- 120V/220V 60Hz

• Información Técnica: LEM M4.01 2-09S

AC-225 Edición Especial

La AC-225 Edición Especial está diseñada para trabajo ligero y reparaciones en general, ofreciéndole el mejor servicio, duración y rendimiento. Esta soldadora por arco eléctrico ha sido desarrollada por Lincoln Electric para brindar al usuario la opción de disponer de una máquina de operación sencilla. Fue diseñada para soldar con electrodos E6011 y E6013 en diámetros de 3/32" (2.4 mm); 1/8" (3.2 mm); y 5/32" (4.0 mm).

VENTAJAS LINCOLN

- Ajuste continuo de amperaje a través de la manija localizada en la parte lateral derecha.
- Su clase de aislamiento de 220°C provee a la máquina gran protección y larga vida.
- Acabado resistente y durable.
- Tamaño compacto para fácil manejo y almacenaje.
- Cuenta con un rango de salida de 30 a 225A de corriente alterna (c.a.), que se regula fácilmente.
- Fácil inicio del arco y gran estabilidad durante la soldadura ya que la tensión máxima a circuito abierto es de 58V c.a. de salida a 220V c.a. de alimentación.
- 3 Años de garantía.

APLICACIONES TÍPICAS

- Trabajos de herrería.
- Reparaciones menores.
- Modificaciones de equipo.
- Uso en casa habitación.

ACCESORIOS INCLUIDOS

- Careta
- Porta electrodo
- Pinza de tierra
- Kit de ruedas con jaladera

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ENTRADA		
Tensión de Alimentación	127V c.a.	220V c.a.
Corriente	42A	44A
Número de Fases	1	1
Frecuencia	60Hz	60Hz
Clase de Aislamiento Térmico	220°C	220°C

SALIDA		
Tensión Máxima a Circuito Abierto	52V c.a.	58V c.a.
Tensión Mínima a Circuito Abierto	24V c.a.	26V c.a.
Tensión de Arco Nominal	25V c.a.	25V c.a.
Corriente Nominal	90A	155A
Ciclo de Trabajo Nominal	20%	20%
Corriente de Ciclo de Trabajo al 100%	70A	70A
Rango de Amperaje	30-100A	40-225A
Ciclo de Trabajo a Corriente Máx.	20%	10%

DIMENSIONES			
largo	ancho	alto	peso
34 cm	34 cm	39 cm	36.8 kg



DESCRIPCIÓN entrada



salida



PROCESO

Soldadora de Electrodo Revestido

CÓDIGO

- 52392
- Máquina AC-225 con accesorios
- 127V/220V 60Hz

• Información Técnica: LEM M4.03 2-09S

AC-225 GLM

La AC-225 GLM está diseñada para facilitar el trabajo de proyectos de soldadura con electrodo revestido. Es el equipo ideal para efectuar soldaduras ligeras de fabricación, construcción y reparación. Fue desarrollada para soldar con electrodos E6011 y E6013 en diámetros de 3/32" (2.4 mm); 1/8" (3.2 mm); y, 5/32" (4.0 mm), así como con electrodos 7018A C en diámetros de 3/32" (2.4 mm) y 1/8" (3.2 mm).

VENTAJAS LINCOLN

- Un arco suave y estable. Suelta aceros al carbono, de baja aleación e inoxidable que operen en corriente alterna (c.a.).
- Por su voltaje de circuito abierto (V c.a.), el encendido inicial del arco es muy fácil, así como el re-encendido, además de facilitar la aplicación con otros tipos de electrodos diseñados para corriente alterna.
- Pequeña, liviana y fácil de mover con sus ruedas incluidas. Muy adecuada para talleres donde el espacio es vital.
- Equipo integrado listo para usarse.
- Clase de aislamiento 220°.
- 3 Años de garantía.

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción de herramientas y equipos ligeros.
- Reparaciones rápidas.
- Excelente para talleres de reparación de carrocerías, y para cualquier taller de reparación en general.
- Trabajos de herrería.

ACCESORIOS INCLUIDOS

- Accesorios para carro
- Cable y pinza de tierra
- Cable y porta electrodo

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ENTRADA				
Tensión de Alimentación	115V c.a.	230V c.a.	110V c.a.	220V c.a.
Corriente	55A	55A	60A	60A
Número de Fases	1	1	1	1
Frecuencia	60Hz	60Hz	50Hz	50Hz
Clase de Aislamiento Térmico	220°C	220°C	220°C	220°C

SALIDA				
Tensión de Alimentación	Tensión Máx./Mín. a Circuito Abierto	Tensión de Arco Nominal	Corriente Nominal	Ciclo de Trabajo Nominal
115V	65/46V c.a.	25V c.a.	140A	18%
230V	79/57V c.a.	29V c.a.	225A	18%
110V	62/44V c.a.	25V c.a.	140A	14%
220V	76/54V c.a.	29V c.a.	225A	14%

SALIDA	
Alimentación	Salidas de Amperaje
115V 60Hz / 110V 50Hz	35-140A
230V 60Hz / 220V 50Hz	40-225A

DIMENSIONES			
largo	ancho	alto	peso
28 cm	35 cm	47 cm	42 kg



DESCRIPCIÓN

entrada



salida



PROCESO

Soldadora de Electrodo Revestido

CÓDIGO

- 50229
- Máquina AC-225 GLM
- 220V/110V 50Hz
- 230V/115V 60Hz

• Información Técnica: LEM M4.02 2-09S

RX 330

La RX-330 es una excelente fuente de poder, eficiencia y fácil manejo para obtener soldaduras de alta calidad, utilizando una amplia gama de electrodos revestidos de tipo E6013, E6011, E6010, E7018 y E7024, en diámetros 3/32" (2.4 mm) hasta 3/16" (4.8 mm), puede aplicar recubrimientos duros, inoxidable de hasta 5/32" (4.0 mm) y aluminio. Esta máquina está provista con uno de los mejores rectificadores que produce Lincoln Electric, lo que asegura un arco eléctrico de excelente estabilidad.

VENTAJAS LINCOLN

- Consumo mínimo de energía eléctrica debido a que el transformador está construido con lámina de acero de grado eléctrico de la más alta calidad, lo que reduce a un nivel extremadamente bajo las pérdidas de energía en vacío.
- Aislamientos térmicos de la mejor calidad en su tipo, para soportar altas temperaturas y proveer mayor rendimiento y vida operacional.
- Protección del puente rectificador contra transitorios de corriente y tensión.
- Selector de voltaje que provee dos rangos (alto y bajo) de tensión de circuito abierto en las salidas de corriente alterna y corriente directa.
- Clase de aislamiento térmico 200°C/220°C
- 3 Años de garantía.

APLICACIONES TÍPICAS

- Mantenimiento industrial.
- Líneas de producción.
- Construcción de estructuras metálicas.
- Centros de capacitación.
- Pailería.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ENTRADA		c.a./c.d.	c.a./c.d.	c.a./c.d.
Tensión de Alimentación		220V c.a.	380V c.a.	440V c.a.
Corriente		98A/92A	57A/54A	49A/46A
Número de Fases		1	1	1
Frecuencia		50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz
Clase de Aislamiento Térmico		200°C/220°C	200°C/220°C	200°C/220°C

SALIDA		
	c.a.	c.d.
Tensión Máxima a Circuito Abierto	73.5V c.a.	65V c.d.
Tensión de Arco Nominal	32V c.a.	31V c.d.
Corriente Nominal	300A	275A
Ciclo de Trabajo Nominal	30%	35%
Corriente de Ciclo de Trabajo al 100%	160A	160A
Rango de Amperaje	30-330A	20-280A

DIMENSIONES			
largo	ancho	alto	peso
59 cm	41 cm	59 cm	115 kg



DESCRIPCIÓN

entrada



salida



PROCESO

Soldadora de Electrodo Revestido

CÓDIGO

- 51501
- Máquina RX 330
- 220V/380V/440V 50/60Hz

• Información Técnica: LEM M3.06 2-09S

RX 450

La RX 450 es una fuente de poder trifásica para el proceso de soldadura con electrodo revestido (SMAW) como E6010, E7018, E7024 en diámetros hasta de 3/16" (4.8 mm). Puede aplicarse también para inoxidables, hierro colado, aluminio, recubrimientos duros hasta 3/16" (4.8 mm) en diámetro y electrodo de carbón hasta 1/4" (6.35 mm). Es la mejor opción para el trabajo pesado, de excelente rendimiento y características de arco superiores. La RX 450, en combinación con otros equipos le permite ampliar su campo de aplicación a los procesos TIG (GTAW), Alambre Tubular (FCAW) y Electrodo de Carbón Cut Air (CAC-A).

VENTAJAS LINCOLN

- Aislamiento térmico clase 155/180°C para soportar altas temperaturas y proveer mayor rendimiento y vida operacional.
- Protección del puente rectificador contra transitorios de corriente y tensión.
- Sistema de ventilación de alta capacidad.
- Carro con jaladera y cáncamo de elevación para máxima maniobrabilidad dentro y fuera de las áreas de trabajo.
- 3 Años de garantía.

APLICACIONES TÍPICAS

- Construcción.
- Tendido de oleoductos y gaseoductos.
- Líneas de producción, mantenimiento y pailería.
- En aquellas aplicaciones donde se requiere un control riguroso del amperaje de salida

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ENTRADA		
	60Hz	
Tensión de Alimentación	220V3~	440V3~
Corriente	80A	40A
Número de Fases	3	3
Frecuencia	60Hz	60Hz
Clase de Aislamiento Térmico	155/180°C	155/180°C

SALIDA		
	60Hz	
	220V3 c.a.	440V3 c.a.
Tensión Máxima a Circuito Abierto	74V c.d.	74V c.d.
Tensión de Arco Nominal	36V c.d.	36V c.d.
Corriente Nominal	400A	400A
Ciclo de Trabajo Nominal	60%	60%
Corriente de Ciclo de Trabajo al 100%	310A	310A
Rango de Amperaje	70-450A	70-450A

DIMENSIONES			
largo	ancho	alto	peso
86.4 cm	63.8 cm	81.5 cm	200 kg



DESCRIPCIÓN

entrada



salida



PROCESO

Soldadora de Electrodo Revestido

CÓDIGO

→ 51345 Máquina RX 450
220V3/440V3 60Hz

• Información Técnica: LEM M4.07 2-09S

RX 520

La RX 520 es una fuente de poder trifásica, para el proceso de soldadura con electrodo revestido (SMAW) como E6010, E7018, E7024 en diámetros hasta de 3/16" (4.8 mm). Puede aplicarse también para inoxidables, hierro colado, aluminio, recubrimientos duros hasta 3/16" (4.8 mm) en diámetro y electrodo de carbón hasta 1/4" (6.35 mm). Es la mejor opción para el trabajo pesado, de excelente rendimiento y características de arco superiores. La RX 520, en combinación con otros equipos le permite ampliar su campo de aplicación a los procesos TIG (GTAW), Alambre Tubular (FCAW) y Electrodo de Carbón Cut Air (CAC-A).

VENTAJAS LINCOLN

- Aislamiento térmico clase 155/180°C para soportar altas temperaturas y proveer mayor rendimiento y vida operacional.
- Protección del puente rectificador contra transitorios de corriente y tensión.
- Sistema de ventilación de alta capacidad.
- Carro con jaladera y cáncamo de elevación para máxima maniobrabilidad dentro y fuera de las áreas de trabajo.
- 3 Años de garantía.

APLICACIONES TÍPICAS

- Astilleros.
- Construcción.
- Tendido de oleoductos y gaseoductos.
- Líneas de producción, mantenimiento y pailería
- En aquellas aplicaciones donde se requiere un control riguroso del amperaje de salida.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ENTRADA					
	RX 520 - 50Hz			RX 520 - 60Hz	
Tensión de Alimentación	380V3 c.a.	440V3 c.a.	575V3 c.a.	220V3 c.a.	440V3 c.a.
Corriente	52A	44A	34A	110A	55A
Número de Fases	3	3	3	3	3
Clase de Aislamiento Térmico	180/155°C	180/155°C	180/155°C	180/155°C	180/155°C

SALIDA					
	RX-520 / 50Hz			RX-520 / 60Hz	
	380V3c.a.	440V3c.a.	575V3c.a.	220V3c.a.	440V3c.a.
Tensión Máxima a Circuito Abierto	70V c.d.	70V c.d.	70V c.d.	74V c.d.	74V c.d.
Tensión de Arco Nominal	40V c.d.	40V c.d.	40V c.d.	40 V c.d.	40V c.d.
Corriente Nominal	500A	500A	500A	500A	500A
Ciclo de Trabajo Nominal	60%	60%	60%	60%	60%
Corriente de Ciclo de Trabajo al 100%	385A	385A	385A	385A	385A
Rango de Amperaje	70-550A	70-550A	70-550A	70-550A	70-550A

DIMENSIONES			
largo	ancho	alto	peso
86.4 cm	63.8 cm	77.8 cm	205 kg



DESCRIPCIÓN

entrada



salida



PROCESO

Soldadora de Electrodo Revestido

CÓDIGO

→ 50818 Máquina RX 520 - 60 Hz
220V3/440V3 60Hz
→ 51684 Máquina RX 520 - 50 Hz
380V3/440V3/575V3 50Hz

• Información Técnica: LEM M4.08 2-09S

arcweld 180

El diseño funcional de la arcweld 180 con voltaje de alimentación dual 115/230V c.a. le permite obtener el beneficio de alto rendimiento y portabilidad en un sólo equipo. Es una máquina soldadora monofásica diseñada para trabajos ligeros, con capacidad para soldar fácilmente con electrodos tipo E6011 y E6013: a 115V c.a. en diámetros de 1/16" (1.6 mm), 5/64" (2.0 mm), 3/32" (2.4 mm) y 1/8" (3.2 mm); y, a 230V c.a. en diámetros de 5/64" (2.0 mm), 3/32" (2.4 mm), 1/8" (3.2 mm) y 5/32" (4.0 mm).

VENTAJAS LINCOLN

- Ajuste fino y continuo de amperaje.
- Fácil encendido del arco.
- Sistema de aislamiento térmico 220°C.
- Cables de tierra y porta electrodo conectados a la soldadora desde la fábrica.
- Fácil de transportar y de operar.
- Tamaño compacto y ligero, pesa sólo 17 kg.
- 1 Año de garantía.

APLICACIONES TÍPICAS

- Equipo ideal para efectuar trabajos pequeños y reparaciones ligeras.
- Punteo en lugares incómodos y/o difíciles de alcanzar.
- Uso práctico en talleres pequeños.

ACCESORIOS INCLUIDOS

- Porta electrodo
- Pinza de tierra
- Careta
- Muestra de electrodos

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ENTRADA	c.a.	c.a.
Tensión de Alimentación	115V c.a.	230V c.a.
Corriente	70A	35A
Número de Fases	1	1
Frecuencia	50/60Hz	50/60Hz
Clase de Aislamiento Térmico	220°C	220°C

SALIDA	115V c.a.	230V c.a.
Tensión Máxima a Circuito Abierto	53-55V c.a.	53-55V c.a.
Tensión de Arco Nominal	26V c.a.	26V c.a.
Corriente Nominal	135A	135A
Ciclo de Trabajo Nominal	13%	13%
Rango de Amperaje	40-140A	55-160A
Salida Máxima de Amperaje	150A	180A

DIMENSIONES	largo	ancho	alto	peso
	36.2 cm	22.9 cm	28.5 cm	17 kg



DESCRIPCIÓN

entrada



salida



PROCESO

Soldadora de Electrodo Revestido

CÓDIGO

- 51857
- Máquina arcweld 180
- 115/230V 50/60Hz

• Información Técnica: LEM M4.04 2-09S

arcweld 300 c.d.

La arcweld 300 c.d. es una soldadora de corriente directa de alto rendimiento que posee una elevada estabilidad y características de arco superiores. Le permite soldar en un rango de 30 a 300 Amperes. Es útil para soldar con electrodo revestido tipo E6013, E6011, E6010, E7018 Y E 7024, en diámetros de 3/32" (2.4 mm), 1/8" (3.2 mm), 5/32" (4.0 mm) y 3/16" (4.8 mm) para efectuar trabajos de mantenimiento, reparación, fabricación, construcción y aplicaciones con recubrimientos duros, inoxidable, Niquelados hasta 5/32" (4.0 mm), y aluminio. También se puede utilizar para cortar y perforar en acero.

VENTAJAS LINCOLN

- Construcción del transformador con lámina de acero de grado eléctrico de la más alta calidad, lo que reduce a un nivel extremadamente bajo las pérdidas de energía en vacío, traduciéndose en un consumo mínimo de energía eléctrica.
- Sistema de ventilación de alta capacidad de disipación del calor.
- Equipada con manubrio ergonómico y cáncamo de elevación para máxima maniobrabilidad dentro y fuera de las áreas de trabajo.
- 1 Año de garantía.

APLICACIONES TÍPICAS

- Líneas de producción y pailería.
- Construcción.
- Talleres de reparación y mantenimiento.
- Soldadura con electrodos para recubrimientos duros.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ENTRADA	220V c.a.	440V c.a.
Tensión de Alimentación	220V c.a.	440V c.a.
Corriente de Alimentación	82.5A	42A
Número de Fases	1	1
Frecuencia	60Hz	60Hz
Clase de Aislamiento Térmico	155/220°C	155/220°C

SALIDA	c.d.	c.d.
Tensión de Alimentación	220V c.a.	440V c.a.
Tensión Máxima a Circuito Abierto	68V c.d.	68V c.d.
Tensión de Arco Nominal	30V c.d.	31V c.d.
Corriente Nominal	275A	275A
Ciclo de Trabajo Nominal	40%	40%
Ciclo de Trabajo a Corriente Máxima	33.6%	33.6%
Corriente de Ciclo de Trabajo al 100%	173A	173A
Rango de Amperaje Bajo	30-210A	30-210A
Rango de Amperaje Alto	40-300A	40-300A

DIMENSIONES	largo	ancho	alto	peso
	85 cm	64 cm	84 cm	114 kg



DESCRIPCIÓN

entrada



salida



PROCESO

Soldadora de Electrodo Revestido

CÓDIGO

- 52526
- Máquina arcweld 300 c.d.
- 220/440V 60Hz

• Información Técnica: LEM M4.09 2-09S

MÁQUINAS SOLDADORAS CON ALIMENTADOR DE ALAMBRE INTEGRADO



Modelo	Salida		Proceso		Entrada	Características									
	Rango de corriente (A)	Rango de velocidad de alimentación de alambre pulg / min	MIG	Con núcleo de fundente	Cantidad de fases	Frecuencia (Hertz)	Compacta	Apta para pistola de carrete	Medidores	Control sinérgico	Diamond Core Technology™	Soldar Aluminio	Soldar inoxidable	Garantía por 1 año	Garantía por 3 años
arcweld mig 250	30-250A	60/700	●	○	1	50/60	●				●	○	○	●	
MIG WELD 260 D	30-340A	50/700	●	○	1	60	●	●	●	●	●	●	●		●

● Excelente ● Buena ● Opcional

arcweld mig 250

La arcweld mig 250 es la combinación de una fuente de voltaje constante y un alimentador de alambre de velocidad continua. Es el resultado de la unión de las ventajas presentes en los modelos semiautomáticos de Lincoln Electric y la más alta tecnología aplicada para maximizar su operación y eficiencia.

VENTAJAS LINCOLN

- El diseño de su cubierta le permite un acceso fácil y rápido para montar el carrete de alambre.
- Construcción del transformador con lámina de acero de grado eléctrico de la más alta calidad, lo que reduce a un nivel extremadamente bajo las pérdidas de energía en vacío, que a su vez se traduce en un consumo mínimo de energía eléctrica.
- Aislamientos dieléctricos de la mejor calidad en su tipo, para soportar altas temperaturas y proveer mayor rendimiento y vida operacional.
- Sistema de ventilación de alta capacidad.
- 1 Año de garantía.

APLICACIONES TÍPICAS

- Fabricación de muebles tubulares.
- Talleres de reparación.
- Soldadura de partes automotrices.
- Reparaciones ligeras.

ACCESORIOS INCLUIDOS

- Antorcha Magnum 250L
- Pinza de tierra con cable
- Regulador con flujómetro y conducto de gas
- Rodillo de 0.9 mm y 1.1 mm (.035" y .045")

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ENTRADA		
Tensión de Alimentación	220V c.a.	440V c.a.
Corriente	54A	27A
Número de Fases	1	1
Frecuencia	50/60Hz	50/60Hz
Clase de Aislamiento Térmico	220°C	220°C

SALIDA		
Tensión de Alimentación	220/440V c.a.	220/440V c.a.
Tensión Máxima a Circuito Abierto	41V c.d.	41V c.d.
Tensión de Arco Nominal	26V c.d.	26V c.d.
Corriente Nominal	250A	250A
Ciclo de Trabajo Nominal	30%	30%
Ciclo de Trabajo a 180A	60%	60%
Corriente de Ciclo de Trabajo al 100%	140A	140A
Rango de Amperaje Continuo	30-250A	30-250A
Rango de Voltaje de Arco	16/27V c.d.	16/27V c.d.
Velocidad de Alimentación de Alambre	60/700 pulg/min	60/700 pulg/min

DIMENSIONES			
largo	ancho	alto	peso
98.5 cm	48 cm	80.8 cm	105 kg



Nueva tarjeta electrónica

DESCRIPCIÓN entrada



salida



PROCESO

Soldadora MIG (GMAW), Alambre Tubular

CÓDIGO

- 51362
- Máquina arcweld mig 250
- 220/440V 50/60Hz

• Información Técnica: LEM M4.05 2-09S

MIG WELD 260-D

La MIG WELD 260-D es la nueva opción para los procesos de soldadura GMAW y FCAW. Proporciona un voltaje estable, así como bajos niveles de salpicaduras y un arco estupendo para soldar sobre aceros al carbón, aceros inoxidables y aluminio. Lista para conectar una antorcha Spool Gun. También puede usted conectar herramientas de mano (esmeriladoras, pulidoras, etc.), ya que cuenta con un contacto de 120V.

VENTAJAS LINCOLN

- Arco suave de gran estabilidad y bajo nivel de salpicaduras.
- Display con medidores digitales, que muestran claramente el voltaje y velocidad de alimentación del alambre pre-establecidos, así como el amperaje y voltaje real mientras está soldando.
- La MIG WELD 260-D es "Spool Gun Ready", lo cual significa que está lista para que pueda conectar su Spool Gun Magnum® 250LX o la Magnum® SG.

APLICACIONES TÍPICAS

- Fabricación de muebles tubulares.
- Talleres de reparación.
- Aplicaciones intermitentes.

LA UNIDAD BÁSICA INCLUYE

- Una pistola Magnum® 250LX y un ensamble de cable de "conexión rápida" de 4.6 m (15 pies) equipado con un ensamble de tobera fija.
- Un ensamble de cable de 3m (10 pies) equipado con una pinza de tierra
- Un juego de rodillos-guía para alambre de 0.9-1.2mm (0.035"-0.045") para alambre de acero sólido
- Un regulador de flujo de gas para mezcla de gases

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ENTRADA		
Tensión de Alimentación	220V c.a.	440V c.a.
Corriente	57A	28.5A
Número de Fases	1	1
Frecuencia	60Hz	60Hz
Clase de Aislamiento Térmico	220°C	220°C

SALIDA		
Tensión de Alimentación	220/440V c.a.	
Tensión Máxima a Circuito Abierto	44V c.d.	
Tensión de Arco Nominal	28V c.d.	
Corriente Nominal	260A	
Ciclo de Trabajo Nominal	40%	
Ciclo de Trabajo a 212A	60%	
Corriente de Ciclo de Trabajo al 100%	165A	
Rango de Amperaje Continuo	30-340A	
Rango de Voltaje de Arco	10-28.5V c.d.	
Velocidad de Alimentación de Alambre	50/700 pulg/min	

DIMENSIONES			
largo	ancho	alto	peso
97.9 cm	48.2 cm	74.6 cm	92 kg



DESCRIPCIÓN entrada



salida



PROCESO

Soldadora MIG (GMAW), Alambre Tubular

CÓDIGO

- 53479
- Máquina MIG WELD 260-D
- 220/440V 60Hz

• Información Técnica: LEM M4.10 2-09S



HORNO ELECTROSEC

Es un horno portátil especialmente diseñado para ayudar al soldador a preservar los electrodos contra la absorción de humedad. Es un accesorio excelente que le permite combatir los problemas de humedad que se presentan en los electrodos al ser retirados de su empaque original, lo que ocasiona que absorban humedad, la cual a su vez reduce las propiedades del revestimiento y esto trae como consecuencia problemas durante la aplicación, tales como porosidad, mayor dificultad para remover la escoria, mala apariencia del cordón, salpicaduras excesivas, etc.

VENTAJAS LINCOLN

- Ligero.
- 8 kg de capacidad.
- Portátil.
- 1 Año de garantía.

APLICACIONES TÍPICAS

- Presentación de electrodos de bajo hidrógeno, contra la absorción de humedad, tales como electrodos E7018.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ENTRADA	
Tensión de Alimentación	110V c.a.
Consumo	1.33A
Potencia	146.3W
Número de Fases	1
Frecuencia	60Hz
Aislamiento Térmico	Lana Mineral
Temperatura de Operación	120°C

DIMENSIONES		
alto	diámetro	peso
66.5 cm	17.7 cm	5.25 kg



DESCRIPCIÓN entrada



PROCESO SMAW

CÓDIGO

- 51939
- Horno Electrosec
- 110V c.a.

• Información Técnica: LEM M4.12 2-09S



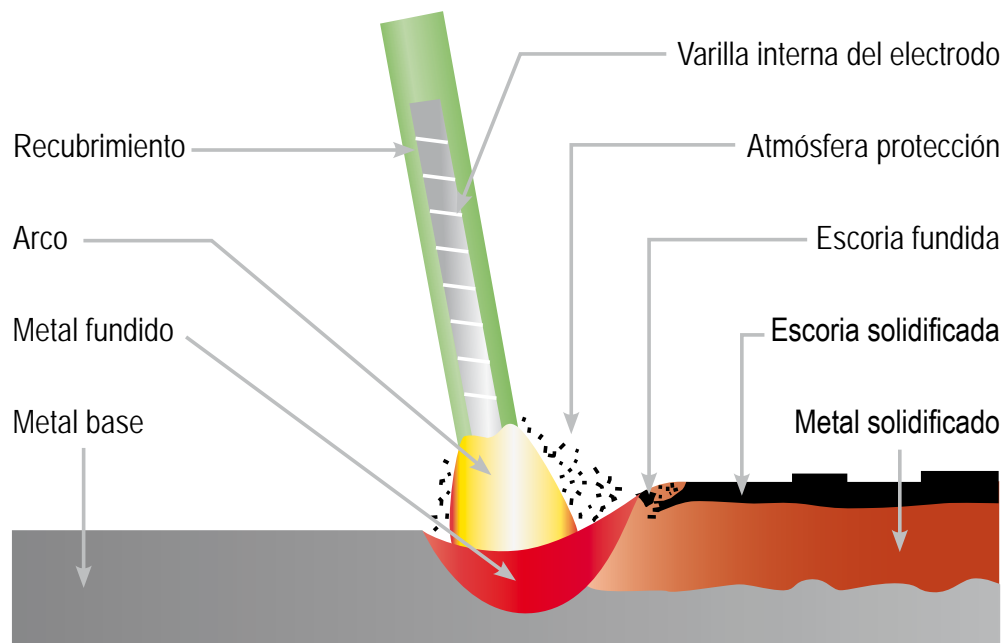
ELECTRODOS CONVENCIONALES

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Polaridad recomendada	Descripción General	Diámetro pulg / mm	Peso *Empaque (kg)	Código
→ Fleetweld 5P	E6010	c.d.+	Excelente electrodo para soldar sobre acero sucio, oxidado, grasoso o pintado. De alta penetración, para soldar en todas las posiciones - especialmente en aplicaciones verticales y sobrecabeza, para todo tipo de uniones. Excelente electrodo para uso de paso de raíz en tubería y oleoductos. Para la unión de tubos API y ASME grado X-42 a X52. Su transferencia espray lo hace ser el electrodo que mas han tratado de imitar en todo el mundo. • Información Técnica: LEM C1.02 4-08S	3/32" / 2.4	5C (20CM)	3060141
				1/8" / 3.2	5C (20CM)	3060142
				5/32" / 4.0	5C (20CM)	3060143
				3/16" / 4.8	5C (20CM)	3060144
				3/32" / 2.4	23L	3060171
				1/8" / 3.2	23L	3060172
				5/32" / 4.0	23L	3060173
				3/16" / 4.8	24.5L	3060174
				3/32" / 2.4	22L	3060271
				1/8" / 3.2	22L	3060272
→ Fleetweld 5P+	E6010	c.d.+	Por su alta calidad de soldadura es el electrodo ideal para aplicarse en aceros con superficies poco limpias. Ampliamente recomendado para soldar tuberías y placas en posiciones vertical ascendente y sobrecabeza. Es el electrodo favorito de los operadores para soldar tubería, tanto en campo como en planta. • Información Técnica: LEM C1.01 4-08S	5/32" / 4.0	23L	3060273
				3/16" / 4.8	24L	3060274
→ CH 6010	E6010	c.d.+	Es un electrodo para usos generales, para soldar con corriente directa en todas las posiciones, de alta penetración y solidificación rápida. Muy utilizado en la soldadura de tuberías. • Información Técnica: LEM C1.06 4-08S	1/8" / 3.2	5C (20CP)	3060342
				5/32" / 4.0	5C (20CP)	3060343



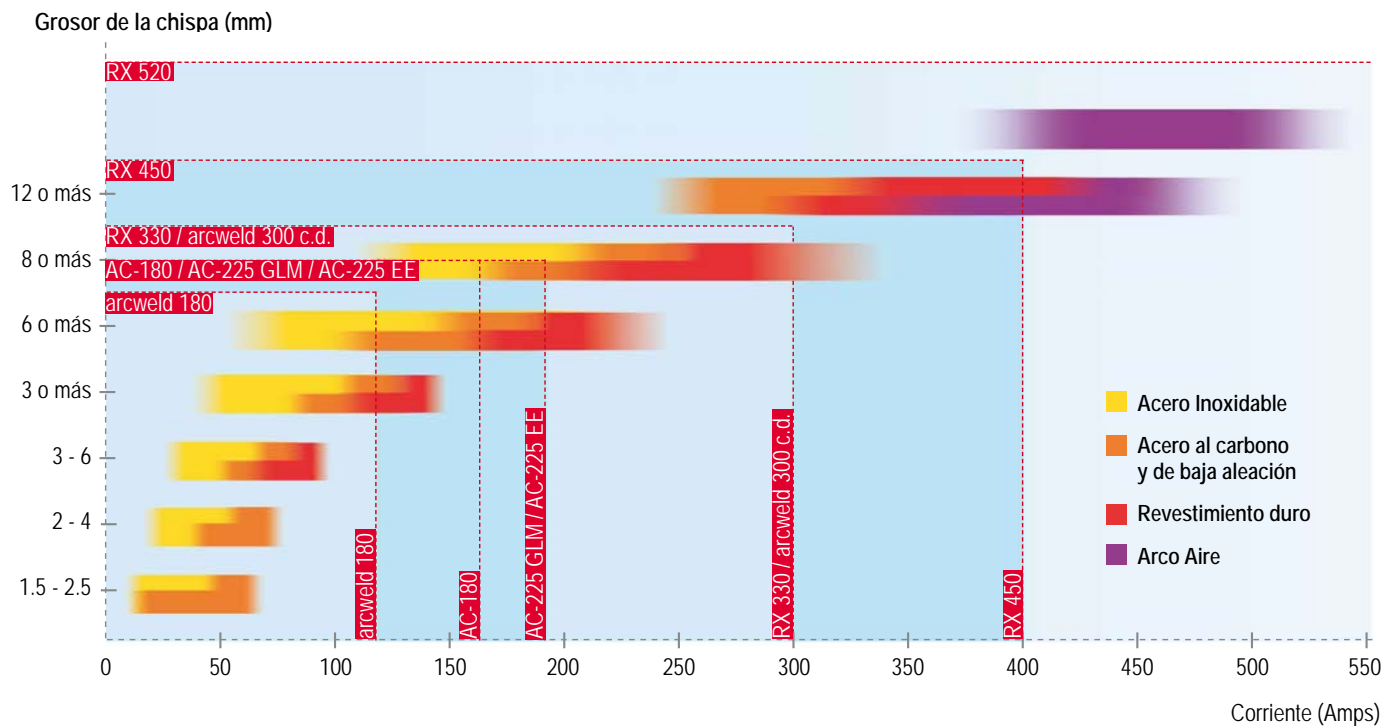
*Códigos de Empaque: C: Cápsula CP: Caja Pequeña CM: Caja Máster L: Lata

PROCESO SOLDADURA SMAW



En este proceso de soldadura, el arco eléctrico que se establece entre el electrodo revestido y el metal base es la fuente de calor que funde ambos y consigue la unión de las piezas al solidificarse el charco. El electrodo es del mismo material que el material base y al fundirse aporta el material necesario para completar la unión. El recubrimiento del electrodo puede ser de tipo básico, rutilo o celulósico, y al producirse el arco, proporciona el gas de protección.

Gráfico de selección para soldadura manual con electrodo



ELECTRODOS CONVENCIONALES

	Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Polaridad recomendada	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código
E6011	→ Fleetweld 35	E6011	c.d.+/- c.a.	Las características de este electrodo lo hacen especialmente apropiado en aplicaciones sobre lámina negra y para la soldadura de tubería con corriente alterna. Es un excelente electrodo para trabajar en aceros cuya superficie no está completamente limpia. • Información Técnica: LEM C1.03 4-08S	3/32" / 2.4 1/8" / 3.2 5/32" / 4.0	5C (20CM) 5C (20CM) 5C (20CM)	3061141 3061142 3061143
	→ LINCOLN 6011 AS	E6011	c.d.+ c.a.	Este electrodo posee un recubrimiento ligeramente más grueso, cualidad que hace que su arco sea más suave y con menor chisporroteo que otros electrodos de este tipo, obteniéndose excelentes resultados al soldar, tanto con corriente alterna como con corriente directa. • Información Técnica: LEM C1.15 4-08S	3/32" / 2.4 1/8" / 3.2 5/32" / 4.0 3/16" / 4.8 1/8" / 3.2	4C (16CM) 5C (20CM) 5C (20CM) 5C (20CM) 22L	3061841 3061842 3061843 3061844 3061872
	→ CH 6011	E6011	c.d.+ c.a.	La acción del arco, la escoria formada y la apariencia del cordón en la soldadura de filete son similares a la de los electrodos E6010, con la gran ventaja de que este electrodo puede utilizarse tanto con corriente alterna como con corriente directa. • Información Técnica: LEM C1.07 4-08S	3/32" / 2.4 1/8" / 3.2 5/32" / 4.0	5C (20CP) 5C (20CP) 5C (20CP)	3061341 3061342 3061343
	→ CH 6012	E6012	c.d.- c.a.	Electrodo de penetración mediana cuya longitud de arco mayor, le permite soldar aún en uniones desalineadas. Para soldar en todas las posiciones, pudiéndose utilizar tanto con corriente alterna como con corriente directa negativa. Posee un arco suave y estable. • Información Técnica: LEM C1.08 4-08S	1/8" / 3.2	5C (20CM)	3062342
	→ Herrero 6013	E6013	c.d.+ c.a.	Es un electrodo para soldar en todas las posiciones y se aplica excepcionalmente bien con corriente alterna. Posee un arco suave y estable, que produce chisporroteo mínimo y baja emisión de humos. • Información Técnica: LEM C1.11 4-08S	3/32" / 2.4 1/8" / 3.2 5/32" / 4.0 3/16" / 4.8 3/32" / 2.4 1/8" / 3.2 5/32" / 4.0	5C (20CM) 5C (20CM) 5C (20CM) 5C (20CM) 22L 23L 23L	3063141 3063142 3063143 3063144 3063971 3063972 3063973
	→ LINCOLN 46	E6013	c.d.+/- c.a.	El revestimiento ligeramente más grueso que el de otros electrodos de este tipo hace que su arco sea más suave y con menor chisporroteo; además, el control que se tiene de la escoria hace que este electrodo sea bastante manejable al soldar en posición vertical descendente. • Información Técnica: LEM C1.14 4-08S	3/32 (2.4) 1/8 (3.2) 5/32 (4.0) 3/16 (4.8)	4.5C (18CM) 5C (20CM) 5C (20CM) 4C (16CM)	3063941 3063942 3063943 3063944
	→ Fleetweld 37	E6013	c.d.+/- c.a.	Nuestro Fleetweld 37 es un tremendo electrodo para soldar en todas posiciones con la ventaja especial de poderse utilizar con bajo amperaje para soldadura de láminas metálicas de espesor delgado, especialmente en aplicaciones en las que la apariencia es importante. El Fleetweld 37 ha sido diseñado para tener un excelente funcionamiento para soldar con las soldadoras más pequeñas de corriente alterna y con bajo voltaje de circuito abierto. Es una excelente alternativa para trabajos donde se necesitan efectuar soldaduras irregulares o cortas en que se requieren constantes cambios de posición. • Información Técnica: LEM C1.04 4-08S	1/16 (1.6) 5/64 (2.0)	2.5C (20CM) 2.5C (20CM)	306316087 306301100
	CH 6013 VERSA T El verde original	E6013	c.d.+ c.a.	Este es el electrodo verde original y el mas preferido en el mercado de México que se utiliza en la industria y herrería porque no se agrietan los puntos, arco muy suave, excelente apariencia y muy fácil de controlar. • Información Técnica: LEM C1.10 4-08S	3/32 (2.4) 1/8 (3.2) 5/32 (4.0) 3/32 (2.4) 1/8 (3.2)	5C (20CM) 5C (20CM) 5C (20CM) 22G 22G	3063341 3063342 3063343 3063391 3063392

*Códigos de Empaque: C: Cápsula CP: Caja Pequeña CM: Caja Máster L: Lata G: Granel


ELECTRODOS CONVENCIONALES

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Polaridad recomendada	Descripción General	Diámetro pulg /mm	Peso *Empaque (kg)	Código	
→ Lincoln Master	E6013	c.a.	El electrodo Lincoln Master ha sido especialmente desarrollado para soldar en todas posiciones con la ventaja especial de poder ser utilizado con bajo amperaje, para la soldadura de láminas de bajo espesor. El Lincoln Master ofrece a profesionales excelente funcionamiento en soldadura con las soldadoras de corriente alterna más pequeñas. Es excelente para soldar sobre acero galvanizado. • Información Técnica: LEM C2.18 2-09S	3/32 (2.4) 1/8 (3.2)	4C (16CP) 4C (16CP)	50601 50600	E6013
→ Gricon E7010-P1	E7010-P1 / E7010-G	c.d.+	Es uno de los electrodos preferidos por profesionales diseñado específicamente para pasadas múltiples, en posición vertical descendente para aplicación sobre tubería desde API 5L-X52 hasta API 5L-X65. Le proporciona al soldador un charco de soldadura limpio, visible y fácil de controlar. • Información Técnica: LEM C1.41 6-09S	1/8 (3.2) 5/32 (4.0) 3/16 (4.8)	24L 24L 24L	54898 54899 54987	E7010-P1 / E7010-G
→ Fleetweld 47	E7014	c.d.+/- c.a.	El Fleetweld 47 se caracteriza principalmente por su alta velocidad de aporte y rápida aplicación. Los soldadores prefieren este electrodo porque se puede aplicar en todas las posiciones y es fácil de usar. Elija Fleetweld 47 para la soldadura de láminas delgadas en uniones de traslape y filete, soldadura de placa para usos generales y trabajos de mantenimiento. • Información Técnica: LEM C1.05 4-08S	1/8 (3.2) 5/32 (4.0)	4C (16CM) 4C (16CM)	3074142 3074143	E7014
LINCOLN 7018-1	E7018-1	c.d.+ c.a.	Si se trata de soldaduras críticas fuera de posición, pregunte por el electrodo Lincoln E7018-1. Le proporciona al soldador un charco de soldadura excelente y limpio, con muy buen seguimiento de la escoria y afinado superior sin socavaciones. También grandioso para la soldadura de aceros con soldabilidad marginal. • Información Técnica: LEM C1.16 4-08S	3/32 (2.4) 1/8 (3.2) 5/32 (4.0) 3/16 (4.8)	18L 17.5L 24L 22L	3078771 3078772 307808733 307808734	
→ Jetweld LH78RH	E7018	c.d.+ c.a.	Electrodo especialmente diseñado para la soldadura de aceros al carbón, de alta resistencia y baja aleación. Ideal también para soldar aceros con alto contenido de azufre y silicio. Al soldar con Jet LH78-RH se puede obtener más alta resistencia a la tensión, aún después de un relevado de esfuerzos. • Información Técnica: LEM C1.12 4-08S	3/32 (2.4) 1/8 (3.2) 5/32 (4.0) 3/16 (4.8) 3/32 (2.4) 1/8 (3.2) 5/32 (4.0) 3/16 (4.8) 1/8 (3.2) 5/32 (4.0) 3/16 (4.8)	4C (16CM) 4C (16CM) 4C (16CM) 4C (16CM) 18L (18CM) 18L (18CM) 18.5L (18.5CM) 18L (18CM) 10C (20CM) 10C (20CM) 10C (20CM)	3078131 3078132 3078133 3078134 3078171 3078172 3078173 3078174 3078152 3078153 3078154	E7018
LINCOLN 7018AC	E7018	c.d.+ c.a.	¿Corriente alterna o directa? Este electrodo opera excelentemente con cualquiera de los dos tipos de corriente. Es su mejor elección para soldar con máquinas de corriente alterna con bajo voltaje de circuito abierto. Reencender el arco en frío no representa ningún problema para este versátil electrodo. • Información Técnica: LEM C1.17 4-08S	3/32 (2.4) 1/8 (3.2) 5/32 (4.0)	4C (16CM) 4C (16CM) 4C (16CM)	307816031 307816032 307816033	

*Códigos de Empaque: C: Cápsula CP: Caja Pequeña CM: Caja Máster L: Lata



ELECTRODOS CONVENCIONALES

E7018

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Polaridad recomendada	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código
→ LM E7018 H4R	E7018H4R	c.d.+ c.a.	Existe una larga lista de razones por las cuales los soldadores prefieren el electrodo LM 7018 H4R. Es un electrodo excelente por su facilidad de manipulación para soldar en todas posiciones y por sus excelentes características de afinado. Es la mejor alternativa para la soldadura de aceros con pobre soldabilidad como lo son los aceros con alto contenido de Azufre y Silicio. • Información Técnica: LEM C1.22 4-08S	3/32 (2.4)	18L	52201
				1/8 (3.2)	18L	52202
				5/32 (4.0)	18L	52203
				3/16 (4.8)	18L	52369
→ CH 7018 	E7018	c.d.+ c.a.	Es un electrodo para soldar en todas las posiciones aceros de alta resistencia y de baja aleación. Se puede utilizar tanto con corriente directa como con corriente alterna. Produce un cordón de buena apariencia. • Información Técnica: LEM C1.21 4-08S	3/32 (2.4)	4C (16CM)	3078331
				1/8 (3.2)	10C (20CM)	3078352
				5/32 (4.0)	10C (20CM)	3078353
				3/16 (4.8)	10C (20CM)	3078354
→ Lincoln 78		c.d.+ c.a.	Electrodo de bajo hidrógeno con transferencia del metal de soldadura tipo "spray", de fácil y rápido encendido, además cuenta con un revestimiento mas ligero que otros electrodos de su mismo tipo y clasificación. • Información Técnica: LEM C2.46 1-10S	1/8 (3.2)	2C	55008
				5/32 (4.0)	2C	55009
→ Lincoln B10 PRO		c.d.+ c.a.	Es un electrodo para soldar en todas posiciones en aceros de alta resistencia y de baja aleación. Se puede utilizar tanto con corriente directa como con corriente alterna. de fácil y rápido encendido. Produce un cordón de buena apariencia. • Información Técnica: LEM C2.45 1-10S	1/8 (3.2)	2C	55109
				5/32 (4.0)	2C	55110
→ Jetweld 3	E7024	c.d.+ c.a.	Este electrodo posee una muy alta velocidad de aporte y los cordones que se obtienen son lisos, lo cual lo hace un electrodo muy apreciado por los soldadores. Es especialmente efectivo para aplicaciones de pasada múltiple y soldaduras de relleno rápido de pasada sencilla. • Información Técnica: LEM C1.13 4-08S	1/8 (3.2)	10C (20CM)	3074152
				5/32 (4.0)	10C (20CM)	3074153
				3/16 (4.8)	10C (20CM)	3074154

E7024

ELECTRODOS ESPECIALES

	Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Polaridad recomendada	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código
E308L-16	→ GRINOX 2 PLUS 	E308L-16	c.d.+ c.a.	Electrodo de revestimiento rutílico, con bajo contenido de Carbono diseñado para unir metal base y/o acero inoxidable tipo 304 o 304L, que también puede utilizarse para unir otros aceros inoxidables austeníticos conocidos como “aceros 18-8” resistentes a la corrosión atmosférica y a la corrosión intergranular. De gran ductilidad y capaz de soportar temperaturas de trabajo desde -120°C hasta 350°C. Para soldar en todas posiciones y con una capacidad excepcional para soldar en vertical ascendente. No se recomienda para soldar en vertical descendente. • Información Técnica: LEM C2.25 4-10S	3/32 (2.4)	3.3 (9.9CP)	55424
					1/8 (3.2)	3.6 (10.8CP)	55425
					5/32 (4.0)	3.6 (10.8CP)	55426
E309L-16	→ GRINOX 53 	E309MOL-16	c.d.+ c.a.	Electrodo de revestimiento rutílico para soldar con corriente alterna o corriente directa (polo positivo), recomendado para todas posiciones, excepto en vertical descendente. Genera un arco suave, con deposición tipo spray, salpicaduras mínimas y cordón de muy buena apariencia con fácil remoción de escoria. El depósito contiene aproximadamente 15% de ferrita lo cual lo hace que aumente su resistencia al agrietamiento en caliente, la presencia de Molibdeno aumenta su resistencia a la corrosión por ácidos (tales como el ácido sulfhídrico) presentes en el proceso de destilación en la industria petrolera. El bajo contenido de Carbono le confiere al depósito alta resistencia a la corrosión intergranular. • Información Técnica: LEM C2.23 4-10S	3/32 (2.4)	3.3 (9.9CP)	55429
					1/8 (3.2)	3.6 (10.8CP)	55430
					5/32 (4.0)	3.6 (10.8CP)	55431

*Códigos de Empaque: C: Cápsula CP: Caja Pequeña CM: Caja Máster L: Lata

ELECTRODOS ESPECIALES

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Polaridad recomendada	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código	
→ GRINOX 21 	E310L-16	c.d.+ c.a.	Electrodo de revestimiento rutílico que genera un arco suave y produce depósitos de estructura 100% austenítica de aspecto uniforme y buen acabado, con resistencia a la escamación hasta 1200°C, buena resistencia a la termofluencia lenta y alta resistencia mecánica, ideal para la soldadura de los aceros refractarios de los tipos 25-20 Cr-Ni. Para soldar con corriente alterna o corriente directa (polo positivo) en todas posiciones, excepto en vertical descendente. • Información Técnica: LEM C2.26 4-10S	3/32 (2.4) 1/8 (3.2)	3.3C(9.9CP) 3.6C(10.8CP)	55427 55428	E310L-16
→ GRINOX 29 	E312L-16	c.d.+ c.a.	Electrodo de revestimiento rutílico que genera un arco suave de fácil encendido y reencendido y con escasas salpicaduras, contornos suaves de excelente acabado y fácil remoción de escoria. Las características notables del metal depositado son: alta resistencia a la corrosión, a la escamación hasta temperaturas del orden de los 1100°C, al agrietamiento y a la termofluencia (creep) hasta 850°C. Para soldar con corriente alterna o corriente directa (polo positivo) en todas posiciones, excepto en vertical descendente. • Información Técnica: LEM C2.27 4-10S	3/32 (2.4) 1/8 (3.2)	3.3C (9.9CP) 3.6C (10.8CP)	55432 55433	E312L-16
→ GRINOX 10 	E316L-16	c.d.+ c.a.	Electrodo de revestimiento rutílico que posee un arco suave y con pocas salpicaduras, de fácil encendido y reencendido, produce un cordón liso de excelente acabado y escoria fácil de remover. Resistente a la corrosión intergranular a temperaturas de servicio de hasta 400°C, y a la corrosión debida a picaduras o hendiduras causadas en medios que contienen ácidos no oxidantes. No forma escamas a alta temperatura en presencia de aire y gases de combustión oxidantes. Para soldar en todas posiciones, excepto en vertical descendente. • Información Técnica: LEM C2.28 4-10S	3/32 (2.4) 1/8 (3.2) 5/32 (4.0)	3.3 (9.9CP) 3.6 (10.8CP) 3.6 (10.8CP)	55434 55435 55436	E316L-16
→ LINCOLN 2100	No Aplica	c.d.+ c.a.	El Lincoln 2100 fue diseñado para aplicaciones "difíciles de soldar". Provee una alta resistencia al agrietamiento y alta resistencia a la tensión. Es apto para soldar en todas posiciones, excepto en vertical descendente. Recomendado para soldar materiales disímilares incluyendo Hierro Colado, Acero al Manganeso e Inoxidable. • Información Técnica: LEM C2.24 4-10S	3/32 (2.4) 1/8 (3.29) 5/32(4.0)	3.3 (9.9CP) 3.6 (10.8CP) 3.6 (10.8CP)	55437 55438 55439	Electrodo Especial
→ STICK-CUT	No Aplica	c.d.- c.a.	El electrodo Stick-Cut es de diseño especial con poca producción de escoria, para operar con altos amperajes, de fácil aplicación ayudada por la generación de un alto flujo de gases que se orientan por la conicidad que se forma en el extremo del electrodo. Puede operar con cualquier equipo convencional de soldadura por arco eléctrico, de corriente alterna o directa. Es recomendado para perforaciones en acero al Carbón, corte y desbaste de soldadura. • Información Técnica: LEM C1.20 4-08S	1/8 (3.2) 5/32 (4.0)	16G 16G	54533 54593 54594	corte y desbaste

*Códigos de Empaque: C: Cápsula CP: Caja Pequeña G: Granel

ELECTRODOS ESPECIALES

corte y desbaste

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Polaridad recomendada	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código
→ CUT AIR (Electrodo de Carbón)	No Aplica	c.d.- c.a.-	Los electrodos de carbón cobrizados, se encuentran clasificados de acuerdo a la norma: • CAC-A (Carbon Arc Cutting – Air) • AAC (Air Arc – Cutting) Lincoln ofrece los electrodos cobrizados de mayor demanda y calidad para corriente directa. El rango de voltaje usando en el proceso CAC-A: es de 35 a 56 volts, por lo que el voltaje de circuito abierto deberá ser mayor a los 60 volts. Se recomienda el uso de los siguientes modelos de máquinas Lincoln para el uso de este proceso: • RX-450, RX-520, DC-400, DC-655, DC-1000, DC-1500 • Generadores SAE 400, Vantage 500 Nota: Este proceso es muy sensible a una operación impropia, ya que de las variables depende el acabado final de su trabajo; diámetro del electrodo, amperaje, voltaje, presión y flujo de aire, velocidad de avance, el ángulo de ataque y trabajo, extensión del electrodo y el tipo de material base.	5/32 (4.0) 3/16 (4.8) 1/4 (6.35) 3/8 (9.5) 5/16(-----	KA1054-040 KA1054-048 KA1054-063P KA1054-095P KA1054-080P

ELECTRODOS DE ALUMINIO

E4043

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Polaridad recomendada	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso *Empaque (kg)	Código
→ GRILUMIN 14	E4043	c.d.+	El GRILUMIN 14 es un electrodo de aluminio con un revestimiento diseñado especialmente para permitir ser utilizado ya sea mediante el proceso de soldadura por arco eléctrico o por medio de una flama oxi-acetilena. • Información Técnica: LEM C2.30 2-09S	3/32 (2.4) 1/8 (3.2)	2L 2L	54643 54738

ELECTRODOS DE REVESTIMIENTO DURO

No aplica

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Polaridad recomendada	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso *Empaque (kg)	Código
→ GRIDUR 15CrMn	No. Aplica	c.d.+ c.a.	Este electrodo provee un depósito de Manganese austenítico de primera calidad. Resiste impactos severos o corte con electrodo de carbón aún en un depósito de una sola capa sobre acero al Carbono. Es utilizado para unir entre si aceros al Manganese o aceros al Carbono. • Información Técnica: LEM C1.32 2-09S	1/8 (3.2) 5/32 (4.0)	5C (15CM) 5C (15CM)	54816 54817
→ GRIDUR Mn	No. Aplica	c.d.+ c.a.	Este electrodo que se utiliza para la reconstrucción de aceros al Manganese austeníticos y de aceros al Carbono. Produce un depósito de Manganese austenítico, el cual se endurecerá mediante el trabajo. Es el electrodo revestido de más bajo costo para producir depósitos de Manganese austenítico. Comparado con nuestro producto Mangjet. • Información Técnica: LEM C1.33 2-09S	1/8 (3.2) 5/32 (4.0)	5C (15CM) 5C (15CM)	54814 54815
→ GRIDUR ABR	No. Aplica	c.d.+ c.a.	Este electrodo le proporciona buena resistencia a la abrasión, resistencia moderada al impacto y al desgaste de metal a metal. El depósito posee buenas propiedades para forjado en caliente. La dureza final depende de la velocidad de enfriamiento y parámetros de aplicación. Se usa sobre aceros al Carbono, aceros inoxidables y aceros al Manganese. Es un producto de bajo costo para usos generales de abrasión e impacto en las industrias mineras y cementeras. • Información Técnica: LEM C1.34 2-09S	1/8 (3.2) 5/32 (4.0)	5C (15CM) 5C (15CM)	54841 54842

*Códigos de Empaque: C: Cápsula CM: Caja Máster L: Lata

ELECTRODOS DE REVESTIMIENTO DURO

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Polaridad recomendada	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código
→ GRIDUR 60	No. Aplica	c.d.+ c.a.	Es un electrodo resistente a la abrasión severa. Produce mayor cantidad de aleantes y más alta resistencia a la abrasión que los electrodos Gridur ABR, Wearshield 44 o Wearshield ME.	1/8 (3.2) 5/32 (4.0)	5C (15CM) 5C (15CM)	54872 54873
• Información Técnica: LEM C1.40 4-09S						

ELECTRODOS PARA HIERRO COLADO

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Polaridad recomendada	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque (lb)	Código
→ GRICAST FERRO	EST	c.d.+ / c.a.	El Gricast Ferro es un electrodo de acero de bajo costo que ha sido diseñado para la reparación de Hierro Colado. Se recomienda para efectuar reparación de socavaciones, picaduras y grietas de piezas fundidas o moldeadas. El depósito de soldadura producido no es maquinable pero se le puede dar un acabado mediante esmerilado.	1/8 (3.2) 5/32 (4.0)	5C (15CM) 5C (15CM)	54878 54879
• Información Técnica: LEM C1.37 2-09S						
→ GRICAST 99 Ni	No. Aplica	c.d.+ / c.a.	Electrodo con un contenido nominal de 99% níquel. Deposita soldaduras que pueden ser excelentemente maquinables. Las reparaciones hechas son a menudo de paso simple de soldadura con alta mezcla. Trabaja mejor sobre colados que tienen contenidos bajos o medios de fósforo. Se utiliza tanto con corriente directa como corriente alterna.	1/8 (3.2) 5/32 (4.0)	1C 1C	54882 54883
• Información Técnica: LEM C1.38 3-09S						
→ GRICAST 55 Ni			Electrodo muy versátil, diseñado para todo-uso, reparación y restauración de piezas de hierro colado gris. Secciones gruesas y hierros colados con presencia de Fósforo.	1/8 (3.2)	1C	55266
• Información Técnica: LEM C2.44 1-10S						

ALAMBRES CONVENCIONALES

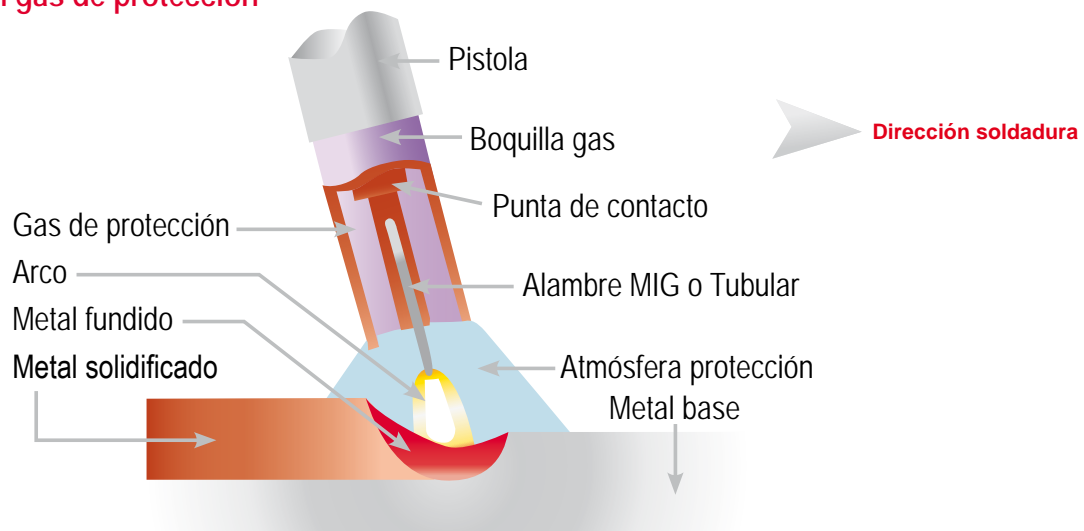
Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código
→ LS-3	ER70S-3	Es un alambre cobrizado de acero bajo carbón, recomendado para ser utilizado en la soldadura de aceros al carbón con una resistencia a la cedencia de 50,000 psi (345 MPa). El LS-3 contiene cantidades moderadas de Silicio y Manganeso que tienen una acción limpiadora y desoxidante en el metal fundido. Los gases protectores comprenden: 100% de Dióxido de Carbono; mezclas de Argón/Dióxido de Carbono, Argón/Oxígeno; y, mezclas de tres o cuatro gases.	0.030 (0.8) 0.035 (0.9) 0.045 (1.14) 0.035 (0.9) 0.045 (1.14) 0.052 (1.32) 0.035 (0.9) 0.045 (1.14) 0.052 (1.32) 0.035 (0.9) 0.045 (1.14) 0.047 (1.19) 0.062 (1.57) 1/16 (1.6) 0.035 (0.9) 0.045 (1.14) 0.052 (1.32) 0.045 (1.14) 0.052 (1.32) 0.062 (1.57) 0.045 (1.14) 0.045 (1.14)	15ABS 15ABS 15ABS 20ES 20ES 20ES 28M 28M 28M 227T 227T 227T 227T 227T 300T 300T 454AB 454AB 454AB 454R 300T	73010140102 73010140103 73010140105 73010120203 73010120205 73010120207 73010100403 73010100405 73010100407 73010130703 73010130705 73010130706 73010130708 73030130720 73010130603 73010130607 730101100805 730101100807 730101100808 73010150805 73010130605
→ CH S-3	ER70S-3	Es un alambre cobrizado de acero bajo carbón, recomendado para ser utilizado en la soldadura de aceros al carbón con una resistencia a la cedencia de 50,000 psi (345 MPa). El CHS-3 contiene cantidades moderadas de Silicio y Manganeso que tienen una acción limpiadora y desoxidante en el metal fundido. Los gases protectores comprenden: 100% de Dióxido de Carbono; mezclas de Argón/Dióxido de Carbono, Argón/Oxígeno; y, mezclas de tres o cuatro gases.	0.035 (0.9) 0.045 (1.14) 0.052 (1.32) 0.035 (0.9) 0.045 (1.14)	28M 28M 28M 15ABS 15ABS	73010200403 73010200405 73010200407 73010210103 73010210105

ER70S-3

*Códigos de Empaque: C: Cápsula CM: Caja Máster R: Reel M: Carrete Macocel ABS: Carrete de plástico ABS ES: Carrete Eco Spool AB: Accu-Box T: Tambo Accu-Trak

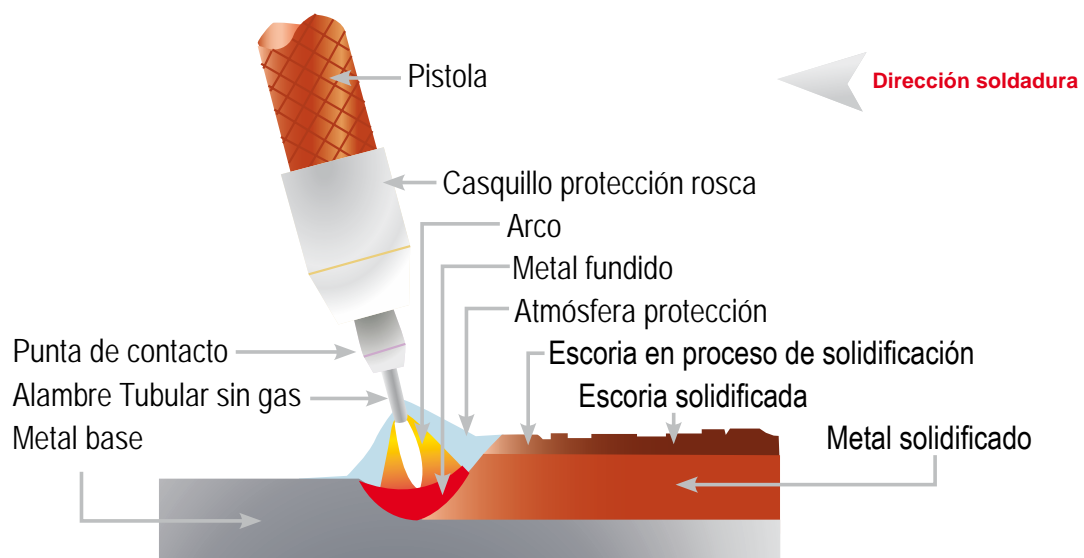
PROCESO MIG

Soldadura MIG con gas de protección



En el proceso de soldadura MIG/MAG (o GMAW - Soldadura al Arco con Gas de Protección) se establece un arco eléctrico entre un alambre y las piezas a soldar produciendo la fusión de ambas, y la unión de las piezas. La protección del arco y del metal fundido se lleva a cabo a través de gas alimentado externamente dando lugar a la atmósfera de protección. Esta atmósfera puede ser de gas inerte (Argón), activo (CO_2 o mezcla de Argón y CO_2). El alambre continuo se alimenta desde la bobina, a través de la manguera y la pistola, hasta el arco de soldadura, mediante un devanador de alambre. Puede utilizarse alambre macizo (GMAW) o alambre tubular. En este último caso el proceso se llama FCAW-GS, o soldadura por alambre tubular protegido por gas. El Proceso MIG normalmente representa una reducción de coste respecto al proceso de electrodo revestido, gracias a que proporciona mayores tasas de deposición, y mayores velocidades de soldadura.

Soldadura con alambre tubular autoprotegido o soldadura Innershield



La soldadura Innershield coincide con la soldadura MIG excepto por el hecho de que la atmósfera de protección del arco y del baño de soldadura se genera en el propio arco, a través de la combustión de componentes internos del alambre tubular. Es un proceso muy conveniente para soldadura en exterior, ya que evita manipulación de botellas de gas a la vez que proporciona una muy buena protección a pesar del viento. Genera significativo ahorro de costos. Este proceso aumenta la tasa de depósito y reduce desperdicio comparado con SMAW (Stick).

ALAMBRES CONVENCIONALES

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código
→ LS-6	ER70S-6	Es un alambre cobrizado de acero bajo carbón recomendado para ser utilizado en la soldadura sobre materiales con presencia media a alta de cascarilla de laminación. Para mejor desempeño se recomienda usarlo sobre superficies limpias, exentas de grasa y/u oxidación. La apariencia de la soldadura es mejor con este alambre que la que se obtiene al soldar con alambres de la clasificación ER70S-3 o ER70S-4. Su arco suave y alta velocidad de alimentación son características del LS-6. Los gases protectores comprenden: 100% de Dióxido de Carbono; mezclas de Argón/Dióxido de Carbono, Argón/Oxígeno; y, mezclas de tres o cuatro gases.	0.025 (0.63)	5ABS	732001161501
			0.030 (0.8)	5ABS	732001161502
			0.035 (0.9)	5ABS	732001161503
			0.045 (1.14)	5ABS	732001161505
			0.030 (0.8)	15M	73020100102
			0.035 (0.9)	15ES	73020120103
			0.039 (1.0)	15ES	73020120104
			0.045 (1.14)	15ES	73020120105
			0.052 (1.32)	15ES	73020120107
			0.062 (1.57)	15ES	73020120108
			0.030 (0.8)	15ABS	73020140102
			0.035 (0.9)	15ABS	73020140103
			0.045 (1.14)	15ABS	73020140105
			0.052 (1.32)	15ABS	73020140107
			0.062 (1.57)	15ABS	73020140108
			0.030 (0.8)	15ABS	731601130102
			0.035 (0.9)	15ABS	731601130103
			0.039 (1.0)	15ABS	731601130104
			0.045 (1.14)	15ABS	731601130105
			0.047 (1.19)	15ABS	731601130106
			0.045 (1.14)	15ABS	73160140105
			0.035 (0.9)	28M	73020100403
			0.045 (1.14)	28M	73020100405
			0.047 (1.19)	28M	73020100406
			0.052 (1.32)	28M	73020100407
			0.062 (1.57)	28M	73020100408
			0.035 (0.9)	227T	73020130703
			0.039 (1.0)	227T	73020130704
			0.045 (1.14)	227T	73020130705
			0.047 (1.19)	227T	73020130706
			0.052 (1.32)	227T	73020130707
			0.062 (1.57)	227T	73020130708
			0.035 (0.9)	300T	73020130603
			0.045 (1.14)	300T	73020130605
			0.052 (1.32)	300T	73020130607
			0.062 (1.57)	300T	73020130608
			1/16 (1.6)	300R	73020150620
			5/64 (1.2)	300R	73020150621
			3/32 (2.4)	300R	73020150622
			0.080 (2.0)	300R	73020150626
			0.078 (1.98)	400AB	730201102021
			0.035 (0.9)	454AB	730201100803
			0.052 (1.32)	454AB	730201100807
			0.062 (1.57)	454AB	730201100808
			0.030 (0.8)	454R	73020150802
			0.035 (0.9)	454R	73020150803
			0.045 (1.14)	454R	73020150805
			0.052 (1.32)	454R	73020150807
			5/64 (1.2)	454R	73020150821
→ CH S-6	ER70S-6	Es un alambre cobrizado de acero bajo carbón recomendado para ser utilizado en la soldadura sobre materiales con presencia media a alta de cascarilla de laminación. Para mejor desempeño se recomienda usarlo sobre superficies limpias, exentas de grasa y/u oxidación. La apariencia de la soldadura es mejor con este alambre que la que se obtiene al soldar con alambre de la clasificación ER70S-3 y ER70S-4. Su arco suave y alta velocidad de alimentación son características del CHS-6. Los gases protectores comprenden: 100% de Dióxido de Carbono; mezclas de Argón/Dióxido de Carbono, Argón/Oxígeno; y, mezclas de tres o cuatro gases.	0.035 (0.9)	28M	73020200403
			0.045 (1.14)	28M	73020200405
			0.035 (0.9)	15ABS	73020210103
			0.045 (1.14)	15ABS	73020210105

ER70S-6

→ **CH S-6**

*Códigos de Empaque: R: Reel M: Carrete Macocel ABS: Carrete de plástico ABS ES: Carrete Eco Spool AB: Accu-Box T: Tambo Accu-Trak

ALAMBRES ESPECIALES

para inoxidable

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código
→ MIG 308 L	ER308L	Este alambre MIG de primera calidad ha sido diseñado para la soldadura de aceros inoxidable tipo 304 y 304L y otros aceros inoxidables austeníticos comúnmente denominados "18-8". Es apto para soldar en todas posiciones excepto vertical descendente.	0.035 (0.9)	15P	308LSI09M15
			0.045 (1.14)	15P	308LSI12M15
→ MIG 309 L	ER309L	Es un alambre MIG de primera calidad apropiado para la unión de acero dulce o aceros de baja aleación a aceros inoxidables. Posee excelentes características operativas y puede aplicarse en todas posiciones, excepto en vertical descendente.	0.035 (0.9)	15P	309LSI09M15
			0.045 (1.14)	15P	309LSI12M15
→ MIG 316 L	ER316L	Si su problema es la unión de aceros inoxidables 316 y 316L por el proceso MIG, el alambre MIG316L es la respuesta. Sus características operativas son excelentes para soldar en todas posiciones, excepto vertical descendente.	0.035 (0.9)	15P	316LSI09M15
			0.045 (1.14)	15P	316LSI12M15

ALAMBRE TUBULAR

para acero al carbón

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código
→ LW-71	E71T-1	El LW-71 es un alambre tubular protegido con gas. Tiene un excelente control del charco de soldadura, aun fuera de posición. La relación de aporte para este electrodo de alto rendimiento está 15% por encima de la mayoría de los electrodos de la clasificación E71T-1. Diseñado para soldar en todas posiciones para acero dulce en aplicaciones que requieren moderados niveles de resistencia y muy buena resistencia al impacto. Puede utilizarse con gas de protección de 100% de CO ₂ . Cantidad de flujo de 40 a 45 ft ³ /h o 20L/min.	0.045 (1.2)	15ABS	COELW71P21
			0.052 (1.4)	15ABS	COELW71P41
			1/16 (1.6)	15ABS	COELW71P61

ALAMBRES ARCO SUMERGIDO

arco sumergido

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código
→ AS L-50	EM13 K	Es un alambre de bajo Carbono, medio Manganese y alto Silicio, que en conjunto con nuestros fundentes Lincolnweld le ofrecen un depósito cumpliendo con sus necesidades.	0.045 (1.14)	227TA	73070130705
			5/64 (1.2)	300RM	73070150621
			5/32 (4.0)	300RM	73070150624
			5/64 (1.2)	25B	73070160321
			3/32 (2.4)	25B	73070160322
			5/32 (4.0)	25B	73070160324
			5/64 (1.2)	454T	730701127021
			3/32 (2.4)	454T	730701127022
			1/8 (3.2)	454T	730701127023
			5/32 (4.0)	454T	730701127024

*Códigos de Empaque: R: Reel RM: Reel de Madera B: Bobina ABS: Carrete de plástico ABS T: Tambo Accu-Trak P: Plástico

ALAMBRES ARCO SUMERGIDO

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código
→ E-MAT 70	EM13K	Es un alambre de bajo Carbono, medio Manganeso y alto Silicio, que en conjunto con el fundente Lincolnweld 980 le proporciona la mejor combinación para soldadura semiautomática en general. Nuestros fundentes Lincolnweld le ofrecen un depósito cumpliendo con sus necesidades.	3/32 (2.4)	25B	73030260322
			1/8 (3.2)	25B	73030260323
			5/32 (4.0)	25B	73030260324
			3/16 (4.8)	25B	73030260325
			5/64 (1.2)	300R	73030250621
			3/32 (2.4)	300R	73030250622
			1/8 (3.2)	300R	73030250623
			5/32 (4.0)	300R	73030250624
			3/16 (4.8)	300R	73030250625
→ AS L-61	EM12 K	El Lincolnweld L-61 es un alambre de acero bajo Carbono, medio Manganeso y medio Silicio que se utiliza para el proceso de Soldadura por Arco Sumergido en aplicaciones de soldadura en general. Dependiendo del fundente y procedimiento utilizado tiene la capacidad de producir soldaduras con una resistencia a la tensión 5,000 a 10,000 psi (libras por pulgada cuadrada) mayor que la que se obtiene con el alambre L-60.	1/16 (1.6)	300TA	73040130620
			5/64 (1.2)	300RM	73040150621
			3/32 (2.4)	300RM	73040150622
			5/32 (4.0)	300RM	73040150624
			1/16 (1.6)	25B	73040160320
			5/64 (1.2)	25B	73040160321
			3/32 (2.4)	25B	73040160322
			1/8 (3.2)	25B	73040160323
			5/32 (4.0)	25B	73040160324
			3/16 (4.8)	25B	73040160325
			5/64 (1.2)	454T	730401127021
			3/32 (2.4)	454T	730401127022
			1/8 (3.2)	454T	730401127023
			5/32 (4.0)	454T	730401127024
			5/32 (2.4)	25B	73100160324
			3/16 (4.8)	25B	73100160325
			5/32 (4.0)	30B	73040161824
			0.062 (1.57)	454AB	730401100808
→ AS L-60	EL12	El Lincolnweld L-60. Es un alambre bajo Carbono, bajo Manganeso y bajo Silicio que se utiliza para aplicaciones generales de soldadura por el proceso de arco sumergido. Es capaz de soldar en procesos de soldadura de pasada única o pasadas múltiples.	5/64 (1.2)	300RM	73050150621
			5/64 (1.2)	454RM	73050150821
			5/64 (1.2)	25B	73050160321
			3/32 (2.4)	25B	73050160322
			1/8 (3.2)	25B	73050160323
			5/32 (4.0)	25B	73050160324
			1/8 (3.2)	454T	730501127023
			5/64 (1.2)	25B	7310160321
			5/64 (1.2)	400T	730501127121
			3/32 (2.4)	400T	730501127122
			1/8 (3.2)	400T	730501127123
			5/32 (4.0)	400T	730501127124

arco sumergido

VARILLAS DE APORTE

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código
→ Ferrogas S-3	ER70S-3	La varilla de aporte Ferrogas ER70S-3 es un alambre cobrizado de acero bajo Carbono que se recomienda para la soldadura por el proceso TIG para todos los grados de acero dulce.	3/32 (2.4)	10CP	54308
			1/8 (3.2)	10CP	54309
→ Ferrogas S-6	ER70S-6	La varilla de aporte Ferrogas ER70S-6 es un alambre cobrizado para soldar por el proceso TIG, que tiene alto contenido de Silicio y Manganeso, para ser utilizada sobre materiales base ligeramente contaminados. Los altos niveles de Silicio y Manganeso le permiten un mejor control del cráter y una excelente distribución del metal fundido.	3/32 (2.4)	10CP	54306
			1/8 (3.2)	10CP	54307

varillas de aporte

*Códigos de Empaque: CP: Caja Pequeña R: Reel RM: Reel de Madera B: Bobina ABS: Carrete de plástico ABS T: Tambo Accu-Trak

VARILLAS DE APORTE

varillas de aporte

Nombre del Electrodo	Clasificación AWS	Descripción General	Diámetro pulg (mm)	Peso kg *Empaque	Código
→ TIG ER308 L	ER308L	La varilla ER308L es un excelente medio de aporte para efectuar uniones de aceros tipo 304 y 304L y otros aceros inoxidables "18-8" por medio del proceso TIG.	1/16 (1.6)	5TP	308L16T05
			3/32 (2.4)	5TP	308L24T05
			1/8 (3.2)	5TP	308L32T05
→ TIG ER309 L	ER309L	La varilla ER309L es el mejor medio de aporte para la unión de aceros inoxidables 309, así como para uniones de acero al carbón y aceros de baja aleación por el proceso TIG.	1/16 (1.6)	5TP	309L16T05
			3/32 (2.4)	5TP	309L24T05
			1/8 (3.2)	5TP	309L32T05
→ TIG ER316 L	ER316L	El campo de aplicación de la varilla TIG 316L está en la unión de acero inoxidable tipo 316L.	1/16 (1.6)	5TP	316L16T05
			3/32 (2.4)	5TP	316L24T05
			1/8 (3.2)	5TP	316L32T05

*Códigos de Empaque: TP: Tubo de Plástico

LINCOLN®
ELECTRIC
 THE WELDING EXPERTS®

RENTA >>
LINC

"Yo uso lo mejor...
 Uso Lincoln Electric"

"LINCOLN AHORA TE DA LA OPORTUNIDAD DE RENTAR
 LOS MEJORES EQUIPOS DE LA INDUSTRIA"

**EN
 RENTA**

¡RENTA LOS MEJORES
 EQUIPOS DE LA INDUSTRIA
 AHORA EN MÉXICO!

- RX-520 • Invertec V350-PRO
- Invertec V275-S 8-PACK RACK • Idealarc DC-600
- LN-25 Pro • y más...

PARA MAYOR INFORMACIÓN CONTÁCTANOS

• **CENTRO DE ALQUILER CIUDAD DE MÉXICO**
 Calz. Azcapotzalco La Villa No. 869, Deleg. Azcapotzalco,
 Col. Industrial Vallejo, C.P. 02300, México, Distrito Federal
 Contacto: Edgar Sotelo
 Tel. +52 (55) 5063-0030 Ext. 3232
 Fax: +52 (55) 5063-0054
 e-mail: esotelo@lincolnelectric.com.mx

• **CENTRO DE ALQUILER MONTERREY**
 Carretera Agua Fria No. 1000, Bodega 1,
 Parque Industrial Hassna II, C.P. 66600,
 Apodaca, Nuevo León
 Contacto: Norman Galeana
 Tel. +52 (81) 1156-9970, Cel. +52 (81) 55 9199 0702
 Fax: +52 (81) 1156-9973
 e-mail: ngaleana@lincolnelectric.com.mx



Welding Technology Center de Monterrey

Soluciones en Soldadura

Los retos a los que se enfrentan, hoy en día, los fabricantes son cada vez más exigentes. El incremento de los costos de fabricación, la competencia global y los requerimientos más específicos de calidad son la estructura para soportar el desarrollo del personal y crear la **confianza** en sus habilidades para mejorar la calidad, eficientar los procesos de manufactura y aumentar la rentabilidad de la operación.

El Centro de Tecnología de Soldadura de Monterrey está dedicado a:

- Reducir los costos de operación de nuestros clientes
- Eficientar los procesos de fabricación
- Mejorar la calidad de los productos
- Cumplir las especificaciones requeridas

Mediante el desarrollo de los conocimientos, habilidades, destrezas y comportamiento del personal involucrado en los procesos de soldadura, con el fin de incrementar substancialmente su nivel de competencia. Lo que les permitirá lograr los objetivos de la empresa y al mismo tiempo mejorar su propia capacidad productiva.

Servicios ofrecidos:

- Cursos teóricos y prácticos de soldadura
- Certificación AWS
- Programas de reducción de costos
- Asesoría de aplicaciones
- Desarrollo de procedimientos



¡Prepárate para el éxito!

Para mayor información comunícate a través de:

Tel. +52 (81) 1156-9970 ext. 5005 o 5025

Fax +52 (81) 1156-9974

Correo Electrónico: mbetancourt@lincolnelectric.com.mx

jmena@lincolnelectric.com.mx

smagana@lincolnelectric.com.mx





Guía de Accesorios para soldadura

Tu línea completa de accesorios de soldadura.
Your complete welding accessory solution.



CARETAS ELECTRÓNICAS / Auto Darkening Helmets

¡NUEVO!

NEW!



RF55302



RF55301



RF55300



RF55303



RF55305



RF55308



RF55311



RF55307



RF55306



RF55309



RF55310



RF55312

PRODUCTO / Product	PRESENTACIÓN / Presentation	CÓDIGO / Part number
Careta electrónica Professional 9-13 / Professional electronic hood 9-13	1 pz / ea	RF55302
Careta electrónica Firestarter 9-13 / Firestarter electronic hood 9-13	1 pz / ea	RF55301
Careta electrónica Tribal 9-13 / Tribal electronic hood 9-13	1 pz / ea	RF55300
Careta electrónica And Beyond 9-13 / And Beyond electronic hood 9-13	1 pz / ea	RF55303
Careta electrónica Ironworker 9-13 / Ironworker electronic hood 9-13	1 pz / ea	RF55305
Careta electrónica Trinidad & Tobago 9-13 / Trinidad & Tobago electronic hood 9-13	1 pz / ea	RF55308
Careta electrónica Nicaragua 9-13 / Nicaragua electronic hood 9-13	1 pz / ea	RF55311
Careta electrónica Panamá 9-13 / Panama electronic hood 9-13	1 pz / ea	RF55307

PRODUCTO / Product	PRESENTACIÓN / Presentation	CÓDIGO / Part number
Careta electrónica Costa Rica 9-13 / Costa Rica electronic hood 9-13	1 pz / ea	RF55306
Careta electrónica Puerto Rico 9-13 / Puerto Rico electronic hood 9-13	1 pz / ea	RF55309
Careta electrónica Jamaica 9-13 / Jamaica electronic hood 9-13	1 pz / ea	RF55310
Careta electrónica Guatemala 9-13 / Guatemala electronic hood 9-13	1 pz / ea	RF55312
Soporte para careta de soldar 9-13 / Head support graphic hood 9-13	1 pz / ea	RF55345
Mica exterior para careta de soldar 9-13 / External lens graphic hood 9-13	20 pz / ea	RF55346
Mica interior para careta de soldar 9-13 / Internal lens graphic hood 9-13	20 pz / ea	RF55347

CARETAS ELECTRÓNICAS / Auto Darkening Helmets

PRODUCTO / Product	PRESENTACIÓN / Presentation	CÓDIGO / Part number
Careta electrónica sombra 9-13 / Auto darkening helmet 9-13 solar	1 pz / ea	WT52111
Mica interior policarbonato / Clear inside 2x3 polycarbonate lens	50 pz / ea	WT53717
Mica exterior policarbonato / Clear outside polycarbonate lens	50 pz / ea	WT53716
Soporte para cabeza / Support head band	1 pz / ea	WT53856



WT52111

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / Technical Specifications

	WT52111
Área de visibilidad / Visibility area	98 x 44 mm / 3.86" x 1.73"
Dimensiones del cartucho / Cartridge dimensions	110 x 90 x 9 mm / 4.33" x 3.54" x 0.35"
Protección UV/IR / UV/IR protection	Hasta sombra 13 fija / Up to shade 13 continuous
Estado claro / Grinding shade	Sombra 3 a 4 / DIN 3 to 4
Rango de sombra / Shade range	Sombra 9 a 13 / DIN 9 to 13
Fuente de energía / Energy source	Solar (no requiere cambio de baterías) / Solar (No batteries required)
Encendido - Apagado / On - Off	Automático / Automatic
Sensibilidad / Sensitivity	Bajo - Alto / Low - High
Tiempo de cambio / Creaction time	1/25,000 segundos / 1/25,000 seconds
- Estado claro a oscuro / Delay clear to dark	Rápido: 0.25~0.35 segundos / High: 0.25~0.35 seconds Lento: 0.6~0.8 segundos / Low: 0.6~0.8 seconds
Temperatura de operación / Operational temperature	-5° C a +55° C / 23° F to 131° F
Temperatura de almacenaje / Storage temperature	-20° C a +70° C / -4° F to 158° F
Material del casco / Helmet's material	Plástico alto impacto / Poliamida nylon / High impact plastic / Polimer nylon
Peso total / Total weight	430 g / 0.95 lb
Cumple estándares / Standards met	CE, ANSI Z87.1 y AS/NZS / pz

CARETAS / Welding Hoods

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Careta para soldar sombra 12 flip up - tipo ventanilla / Helmet flip up type	WT52876
Mica interior para careta de soldar 110 mm x 52 mm / Clear inside lens for WT52876	WT53718
Vidrio claro 60 x 110 mm / Clear glass 60 X 110 mm	WT53727
Sombra #10 60 x 110 mm / Shade #10 60 x 110 mm	WT53724
Sombra #11 60 x 110 mm / Shade #11 60 x 110 mm	WT53725
Sombra #12 60 x 110 mm / Shade #12 60 x 110 mm	WT53726
Careta para soldar fibra de vidrio / Fiber glass helmet	WT53876-1
Mica clara 90 x 110 mm(WT53876-1) / Clear inside lens 90 x 110	WT53878
Mica oscura #12 90 x 110 mm(WT53876-1) / Dark exterior glass #12 90 x 110	WT53877
Soporte para cabeza (1 pz) / Support head band (1ea)	WT53856
Careta para soldar tipo antifaz M-006 / Hand held mask	WT53678
Gafa para soldador #6 / Gafa for welder #6	WT53775

WT52876



WT53876 - 1



WT53678



WT53775

ANTICHISPA / Antispatter

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Antichispas spray 454 g / Antispatter spray 454 g	WT53866
Antispatter Red Force Tools 19 lts / Antichispas Red ForceTools 200 lts	WT53903
Antispatter Red ForceTools 200 lts / Antichispas Red ForceTools 200 lts	WT53904



PRODUCTO / Product	PRESENTACIÓN / Presentation	CÓDIGO / Part number
Líquido limpiador de tobera Wire Wizard Blue Magic botella con atomizador / Antispatter Wire Wizard Blue Magic bottle spray	32 Oz	52176
Líquido limpiador de tobera Wire Wizard Blue Magic / Antispatter Wire Wizard Blue Magic	1 galón / 1 gallon	52189
Líquido limpiador de tobera Wire Wizard Blue Magic / Antispatter Wire Wizard Blue Magic	5 galones / 5 gallons	52469
Líquido limpiador de tobera Wire Wizard Blue Magic / Antispatter Wire Wizard Blue Magic	55 galones / 55 gallons	52497



PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Antichispa gel / Antispatter gel	RF55258



PORTAELECTRODOS / Electrode Holders

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Uso industrial 300 Amp / Electrode holder 300 Amp	WT52881
Uso industrial 500 Amp / Electrode holder 500 Amp	WT52883
Uso rudo 300 Amp / Electrode holder 300 Amp heavy duty	WT53867
Uso rudo 500 Amp / Electrode holder 500 Amp heavy duty	WT53868
Extensión/cable adaptador p/soldar 8/3 40Amp 250V / Welder extension cord adapter	RF55314



WT52881 - WT52883



WT53867 - WT53868



RF55314

PINZAS DE TIERRA / Ground Clamps

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
250 Amp bronce / Ground clamp 250 Amp Bronze industrial use	WT53816
300 Amp bronce / Ground Clamp 300 Amp Bronze industrial use	WT53817
500 Amp bronce / Ground Clamp 500 Amp Bronze industrial use	WT53818
Pinza de tierra profesional 300 Amp / Ground clamp 300 Amp professional	WT53870
Pinza de tierra profesional 500 Amp / Ground clamp 500 Amp professional	WT53869
Pinza de tierra magnética (aluminio) 400/500 Amp / Magnetic ground 400/500 Amp	RF55274
Pinza de tierra magnética (aluminio) 500/600 Amp / Magnetic ground 500/600 Amp	RF55275
Pinza de tierra magnética (bronce) 500/600 Amp / Magnetic ground 500/600 Amp	WT53871



WT53871

¡NUEVO! NEW!



RF55274

¡NUEVO! NEW!



RF55275



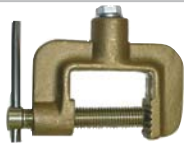
WT53869 - WT53870



WT53816 - WT53817 - WT53818

PRENSAS DE TIERRA / Ground Press

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Prensa de tierra rotatoria 800/1000 Amp / Rotary ground press 800/1000 Amp	RF55246
Prensa de tierra 3/0 hasta 650 Amp / Ground clamp up to 650 Amp	WT53774
Prensa 4" / C-Clamp 4"	RF55249
Prensa 6" / C-Clamp 6"	RF55250
Prensa-F 400 Amps / F-Clamp 400 Amps	RF55247
Prensa-F 600 Amps / F-Clamp 600 Amps	RF55248



WT53774



RF55246



RF55247 - RF55248



RF55249 - RF55250

CABLE PORTA ELECTRODO / Welding Cable

Conductor de cobre suave que brinda una excelente conductividad y máxima flexibilidad. Su aislamiento de EPR lo hace altamente resistente a las condiciones del medio ambiente y a las altas temperaturas.

High performance Welding Cable with excellent conductivity and maximum flexibility. Its EPR jacket improves its mechanical properties and resistance to high temperatures and diverse environmental conditions.

Características Técnicas:	Technical Characteristics:
Temperatura Máxima de Operación 105°C	Maximum Operational Temperature 221°F
Tensión Máxima de Operación 600V	Maximum Voltage 600V

Certificaciones:	Certifications:
NOM-063-SCFI y RoHS	NOM-063-SCFI and RoHS



PRODUCTO / Product	NOM CÓDIGO / Part number	NO-NOM CÓDIGO / Part number
4 AWG cable portaelectrodo / Welding cable 4 AWG	WT53914	RF54960
2 AWG cable portaelectrodo / Welding cable 2 AWG	WT53778	RF54961
1/0 AWG cable portaelectrodo / Welding cable 1/0 AWG	WT53777	RF54962
2/0 AWG cable portaelectrodo / Welding cable 2/0 AWG	WT53721	RF54963
3/0 AWG cable portaelectrodo / Welding cable 3/0 AWG	WT53776	RF54964
4/0 AWG cable portaelectrodo / Welding cable 4/0 AWG	WT53722	RF54965

Presentación: NOM carrete 100 m
Presentación: NO-NOM carrete 152 m

Presentation: NOM coil of 152 m
Presentation: NO-NOM coil of 152 m

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / Technical specifications			
CALIBRE AWG / Size	NÚMERO DE HILOS / Stranding	DIÁMETRO NOMINAL / Nominal Diameter	ESPESOR DE AISLAMIENTO / Jacket Thickness
4	392	8.64 mm	1.52 mm
2	644	10.67 mm	1.52 mm
1/0	1,026	13.33 mm	2.03 mm
2/0	1,254	14.48 mm	2.03 mm
3/0	1,615	16.13 mm	2.03 mm
4/0	2,052	17.65 mm	2.03 mm

ZAPATAS ** / Welding Lugs **

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
**Zapata para cable 2/0 uso rudo hasta 350 Amp - forja / Lug for 2/0 up to 350 Amp - forge	WT53772
**Zapata para cable 3/0 uso rudo hasta 600 Amp - forja / Lug for 3/0 up to 600 Amp - forge	WT53773
Zapata para cable #3 / Lug for #3	RF55238
Zapata para cable #2 / Lug for #2	RF55239
Zapata para cable 2/0 / Lug for 2/0	RF55240
Zapata para cable 3/0 / Lug for 3/0	RF55241
Zapata para cable 4/0 / Lug for 4/0	RF55242

** Caja 12 pz / 12 ea Box



WT53772 - WT53773



RF55238 - RF55239



RF55240 - RF55241 - RF55242

CONECTORES RÁPIDOS / Cable Connectors

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Conector rápido 1/0 / Cable connector 1/0	RF55243
Conector rápido 2/0 / Cable connector 2/0	RF55244
Conector rápido 3/0 / Cable connector 3/0	RF55245

Paquete incluye Hembra/Macho / Pack includes Male/Female



CEPILLOS / Brushes

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Cepillo de acero al carbón 4 x 16 / Carbon steel brush	WT50300
Cepillo de acero inoxidable 4 x 16 / Stainless steel brush	WT50301



WT50300



WT50301

GUANTES / Welding Gloves

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Guante para soldar rojo 14" / Red welding glove 14"	WT52885
Guante uso industrial (con hilo Kevlar) 14" / Heavy duty welding glove (Kevlar thread) 14"	RF53862
Guante uso industrial (con hilo Kevlar) 18" / Heavy duty welding glove (Kevlar thread) 18"	RF55169
Guantes argonero 10" / Tig welding gloves 10"	RF55168



WT52885



RF53862



RF55168

EQUIPO DE SEGURIDAD / Safety Leathers

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Manga de carnaza para soldadores / Welding sleeve	RF54929
Mandil de carnaza para soldadores / Welding apron	RF54298
Polainas de carnaza para soldadores / Shoe protection	RF55166

¡NUEVO! NEW!



RF54929

¡NUEVO! NEW!



RF54298

¡NUEVO! NEW!



RF55166

MANGUERA DE OXICORTE / Welding Hose

Manguera para equipo de soldadura grado R / Welding hose grade R
Aplicaciones Oxígeno y Acetileno / Oxi-Acetylene Applications
1/4" diámetro interno / 1/4" NOM ID
200 PSI MAX WP
-18°C a 100°C / 0°F to 212°F



PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Manguera de oxicorte gemela 2B 1/4" - 100 m / Twin welding hose - 100 m	RF55197
Manguera de oxicorte verde - 230 m 16B 1/4" / Green welding hose - 230 m	RF55196
Manguera de oxicorte rojo 16B 1/4" - 230 m / Red welding hose - 230 m	RF55195

ELECTRODOS DE TUNGSTENO * / Tungsten Electrodes *

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Electrodo de tungsteno torio 2% 3/32" x 7" / Tungsten electrode 2% Th 3/32" x 7"	WT52500
Electrodo de tungsteno torio 2% 1/8" x 7" / Tungsten electrode 2% Th 1/8" x 7"	WT52501
Electrodo de tungsteno puro 3/32" x 7" / Tungsten electrode pure 3/32" x 7"	WT52502
Electrodo de tungsteno puro 1/8" x 7" / Tungsten electrode pure 1/8" x 7"	WT52504

* Caja 10 pz / 10 ea Box



CARROS - REMOLQUES / Carts - Welding Machine Trailers

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Remolque serie Ranger (GXT, 305D,10,000) / Trailer for Ranger (GXT, 305D, 10,000)	WT54116
Remolque SAE 400 y VANTAGE 500 / Trailer for SAE 400 and VANTAGE 500	WT54117
Carro para CV305, CV400, DC600 / Wheel cart for CV305, CV400, DC600	WT54115
Remolque 4 ruedas / Vantage 500 y SAE 400 / Trailer 4 wheels / Vantage 500 and SAE 400	RF54394



TIZAS - PORTA TIZAS / Chalk - Chalk Holders

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Jabón para marcar metal (Caja 100pz) / Flat soapstone without holder	WT52896
Jabón para marcar metal C/porta tiza / Flat soapstone with holder	WT52895
Jabón para marcar metal (Caja 144pz) / Flat soapstone without holder	WT52896-1



LÍQUIDOS PENETRANTES / Liquid Penetrants

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Penetrante removible por solvente P101S-A 16Oz/ Penetrant P101S-A 16Oz	WT53742
Revelador húmedo no acuoso D101-A 16Oz/ Developer D101-A 16Oz	WT53743
Solvente limpiador C101-1 16Oz/ Cleaner C101-1 16Oz	WT53744



ELECTRODOS DE CARBÓN COBRIZADOS / Carbon Arc Gouging Rods

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Electrodo de carbón 5/32"x12" / Gouging rod 5/32"x12"	KA1054-040
Electrodo de carbón 3/16"x12" / Gouging rod 3/16"x12"	KA1054-048
Electrodo de carbón 1/4"x12" / Gouging rod 1/4"x12"	KA1054-063P
Electrodo de carbón 3/8"x12" / Gouging rod 3/8"x12"	KA1054-095P
Electrodo de carbón 5/16"x12" / Gouging rod 5/16"x12"	KA1054-080P



MARCADORES / Markers and Crayons

PRODUCTO / Product	CÓDIGO Part number
Crayón para marcar color amarillo (Caja 144pz) / Yellow Crayon (Box 144ea)	WT52886-1
Crayón para marcar color blanco (Caja 144pz) / White Crayon (Box 144ea)	WT52887-1
Marcador para metal color blanco (Blister 1pz) / White Marker (Blister 1ea)	RF55179
Marcador para metal color amarillo (Blister 1pz) / Yellow Marker (Blister 1ea)	RF55180
Plumín marcador negro (Blister 3 pz) / Black ink marker (Blister 3 ea)	RF55178
Lápiz para soldador color plata (Blister 3pz) / Silver welder pencil (Blister 3ea)	RF55182
Marcador de punta metálica color amarillo (Blister 1pz) / Ball paint marker - Yellow Crd	RF55181



WT52886-1 - WT52887-1



RF55180 - RF55179

CHISPERO / Striker

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Chispero / Striker	WT60000/ WT6000-1
Piedras para chispero (5pz) / Replacement flint (5ea)	WT60001
Piedras para chispero (20pz) / Replacement flint (20ea)	WT60001-1



INDICADORES DE TEMPERATURA / Temperature Indicators

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Indicador de temperatura 150 F / Temperature indicator 150 F	RF55184
Indicador de temperatura 250 F / Temperature indicator 250 F	RF55185
Indicador de temperatura 300 F / Temperature indicator 300 F	RF55186
Indicador de temperatura 400 F / Temperature indicator 400 F	RF55187



HERRAMIENTAS PARA EL SOLDADOR / Welder Tools

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Posicionador magnético 12.5 kg / Magnetic position holder 12.5 kg	WT53879
Posicionador magnético 36 kg / Magnetic position holder 36 kg	WT53880
Posicionador magnético 20 kg / Magnetic position holder 20 kg	WT55255



PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Multi llave Lincoln / Multi wrench Lincoln	RF55251
Cortador de microalambre / Mig pliers	RF55256
Cortador de cable hasta 2/0 / Cable cutter up to 2/0	RF55257
Martillo quita escoria / Chipping hammer	RF55273
Antorcha de Gouging 400-600 Amps / Arc Gouging torch 400-600 Amps	RF55254



RF55256

¡NUEVO! NEW!



RF55257

¡NUEVO! NEW!



RF55273

¡NUEVO! NEW!



RF55251

¡NUEVO! NEW!



RF55254

HORNO PARA ELECTRODOS / Electrode Oven

PRODUCTO / Product	CÓDIGO / Part number
Horno para electrodos - capacidad 200 kg / Electrode ovens - electrode capacity 200 kg	RF55253



Automatización y Robótica



K2376-1



K1653-2



K1654-1

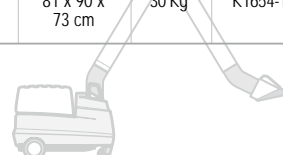
Extractores de humos de soldadura*

Producto	Descripción del producto	Tipo y tamaño del filtro	Alimentación eléctrica de entrada Tensión/Fases/Frecuencia	Corriente de entrada	Dimensiones ancho x alto x fondo	Peso	Código
→ Miniflex	Extractor de humos de soldadura portátil	- - -	115V/1/60Hz	15A	42 x 73 cm	16 Kg	K2376-1
→ Mobiflex 200 M	Extractor de humos de soldadura móvil	Celulosa pretratada 50 m²	115V/1/60Hz	12A	81 x 90 x 12.1 cm	111 Kg	K1653-2
→ Statiflex 200 M	Extractor de humos de soldadura de servicio mediano	Celulosa pretratada 50 m²	- - -	- - -	81 x 90 x 73 cm	30 Kg	K1654-1

* Boquilla de extracción de humos K2389-5 y K639-5 Se utiliza para completar el sistema Miniflex (K2376-1)

* Brazo de extracción de humos K3633-1 Se utiliza para completar el sistema Mobiflex 200 M (K1653-2) y Statiflex 200 M (K1654-1)

* Brazo de extracción de humos K1656-1 Se utiliza para completar el sistema Statiflex 200 M (K1654-1)



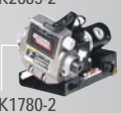
K2669-1



K2262-1, K2263-1, K1519-2



K2685-2



K1780-2

Fuentes de poder*

Producto	Alimentación eléctrica de entrada Tensión/Fases/Frecuencia	Salida nominal Corriente/Tensión/ Ciclo de Trabajo	Corriente de entrada con salida nominal	Intervalo de salida	Dimensiones ancho x alto x fondo	Peso	Código
→ Power Wave i400	200V/230V/380-415V/ 460V/575V/3/50/60Hz	50/60Hz: 350A/34V/100% 400A/36V/60% 420A/37V/40%	50/60Hz: 350A/34V/100% 400A/36V/60% 420A/37V/40%	5-420A 10-37V	47 x 53.3 x 60 cm	95 Kg	K2669-1
→ Power Wave 455M Robotic	208V/230V/460V/575V /3/50/60Hz	60Hz: 450A/38V/100% (570A/43V/60%)	60Hz: 58/53/25/22A (82/78/37/31A)	5-570A	50.5 x 66.3 x 83.5 cm	130 Kg	K2262-1
→ Power Wave 455M/STT Robotic		50Hz: 400A/36V/100% (500A/40V/60%)	50Hz: 49/45/23/18A (67/61/31/25A)				K2263-1
→ Power Wave 655 Robotic	460V/575V/3/50/60Hz 400V/3/50/60Hz	60Hz: 650A/44V/100% (815A/44V/60%)	60Hz: 41/33A (53/421A)	20-880A	50.5 x 66.3 x 83.5 cm	139 Kg	K1519-2

Alimentadores de alambre*

Producto	Intervalo de velocidad de alimentación de alambre	Intervalo de tamaños de alambre sólido	Intervalo de tamaños de alambre tubular	Dimensiones ancho x alto x fondo	Peso	Código
→ AutoDrive 4R90	50-800 pulg/min (0.8-20.3 m/min)	.025-.045 pulg (0.6-1.2 mm)	.035-.045 pulg (0.9-1.2 mm)	14.1 x 23.1 x 21.3 cm	6.1 Kg	K2685-2
→ Power Feed 10R	50-1200 pulg/min (1.2-30.5 m/min)	.025-3/32 pulg (0.6-2.4 mm)	.035-.120 pulg (0.9-3.0 mm)	26.1 x 22.6 x 20.6 cm	10.2 Kg	K1780-2

Robots*

Producto	Ejes de libertad	Carga máxima	Alcance total
→ FANUC AM 100iB / FANUC AM 100iBe	6	6 Kg	1373 mm (54 in)
→ FANUC AM 120iB / FANUC AM 120iBe	6	20 Kg	1667 mm (65 in)
→ FANUC AM100iC	6	10 Kg	1420 mm (56 in)
FANUC AM100iC/6L	6	6 Kg	1632 mm (64.3 in)
→ FANUC AM120iC	6	20 Kg	1811 mm (71.3 in)
FANUC AM120iC/10L	6	10 Kg	2009 mm (79.1 in)

Sistemas robóticos*

Producto	Dimensión de la zona de trabajo	Capacidad de carga	Área total del sistema	Código
→ Sistema 10 Fanuc Arc Mate 100iC / PW 455M	940 x 889 mm	159 - 1134 Kg	3327 x 1854 mm	AD1310-3
→ Sistema 30 Fanuc Arc Mate 100iC / PW 455M	914 x 1067 mm	159 - 2268 Kg	4521 x 2032 mm	AD1310-4



Sistema 10



Sistema 30



Producto	Dimensión de la zona de trabajo	Capacidad de carga	Área total del sistema	Código
→ Sistema 35 Fanuc Arc Mate 100iC / PW 455M	2007 x 991 mm	159 - 2268 Kg	4394 x 3480 mm	AD1310-5
→ Sistema 40 Fanuc Arc Mate 100iC / PW 455M	1473 o 1803 mm	340 - 454 Kg	4750 x 2159 mm	AD1310-6
→ Sistema RCTL Fanuc Arc Mate 100iC / PW 455M	2438 mm de diámetro	227 Kg	4826 x 3226 mm	System RCTL
→ Sistema 30HS Fanuc Arc Mate 100iC / PW 455M	1067, 762 mm	726 Kg	4572 x 2032 mm	AD1310-7
→ Sistema 50HP Fanuc Arc Mate 100iC / PW 455M	1422, 991 mm	726 Kg	4902 x 2388 mm	AD1310-8
→ Sistema 55 Fanuc Arc Mate 100iC / PW 455M	2134 - 2743, 914 - 1219 mm	159 - 2268 Kg	4547 x 2692 mm	AD1310-9
→ Celda Integral 1 Fanuc Arc Mate 100iC / PW i400 / Auto Drive 4R90	1200 x 700 mm	200 Kg	2500 x 3700 x 200 mm	¡Nuevo!

Posicionadores*

Modelo	Capacidad de carga	Carga Ecc	Diámetro de la mesa	Rango de Torneado	RPM	Altura
BETA 12.5-5	1,250 lb	5 in	24 in	0-90 (1)	0.05 a 1.52	40 in
15-4 AB	1,500 lb	4 in	24 in	0-135 (2)	0.08 a 1.60	23-1/2 a 37-1/2 in
30-6 AB	3,000 lb	6 in	30 in	0-135	0.07 a 1.40	33 a 53 in



Grippers*

Modelo	Rango de sujeción	Capacidad	Excedente permisible	Longitud	Anchura	Altura	Posicionador recomendado
J-15	3/8 a 15 in	350 lb	1 in	9-1/2 in	6 in	2-3/8 in	ALPHA & BETA
A	1-1/2 a 31-1/4 in	3,000 lb	5 in	15-1/2 in	5-1/8 in	7-3/16 in	15-4 AB Y 30-12

Rotadores*

→ Rotadores de centrado constante

Modelo	Capacidad de rotación	Capacidad de carga	Rangos de diámetros	Diámetro de ruedas	Caras de las ruedas	Rango de velocidad	Altura
SUPER PIPER 10/5	10,000 lb	5,000 lb	10" a 48"	12"	1-7/8"	9 a 180 pulg/min	15"
TANKER 80/40	8,000 lb	4,000 lb	4" a 144"	12"	10-7/8"	5 a 105 pulg/min	26-11/16"
TANKER 150/75	15,000 lb	7,500 lb	3.5" a 144"	16"	4"	4.4 a 88 pulg/min	26"
MM-15/5T	30,000 lb	10,000 lb	4" a 144"	16"	4"	2.1 a 63.5 pulg/min	32.11"

→ Rotadores con torque para tubería

Modelo	Capacidad de rotación	Capacidad de carga	Rangos de diámetros	Diámetro de ruedas	Caras de las ruedas	Rango de velocidad	Esfuerzo de Tracción	Motor
PR-10/5	10,000 lb	5,000 lb	8" a 144"	12"	4"	3 a 80 pulg/min	462	1/3
PR-30/10	30,000 lb	10,000 lb	6" a 180"	12"	4"	2.1 a 63 pulg/min	1,385	1
PR-50/17	50,000 lb	17,000 lb	6" a 180"	16"	8"	2.1 a 63 pulg/min	2,310	1.5
PR-100/34	100,000 lb	34,000 lb	12" a 252"	20"	10"	2.8 a 66.2 pulg/min	4,619	3

Manipuladores*

Modelo	Desplazamiento efectivo del brazo	Alcance máximo de altura	Capacidad de carga	Altura total
4X4-M	48"	10" a 58"	300 lb	66"
6X6-M	72"	10" a 82"	300 lb	90"
Double 8	8"	20-5/8" a 112"	500 lb	11'10-3/4"
1100	11"	16-7/8 a 11' 9-7/8"	1000 lb	15'1-5/16"
1400	14"	21-1/8" a 14' 9-1/8"	1500 lb	18' 10-1/2"
1600	16"	26-3/8" a 16' 8-3/8"	2200 lb	21' 8-3/4"

Slides & Swivels*

Modelo	Capacidad de carga	A	B	C	D	E	F	G	H
21-M/61-M	200 LBS @ 6"	5.5"	8-1/2 Plus Stroke	3"	4"	0.3125"	3.5"	5.5"	---
21&61-P	200 LBS @ 6"	5.5"	8-1/2 Plus Stroke	3"	6.25"	0.3125"	8.88"	5.5"	10.19"
615-M	500 LBS @ 12"	10"	13 9/16 Plus Stroke	3.5"	4.5"	1.06"	3.5"	10"	---
615-P	500 LBS @ 12"	10"	13 9/16 Plus Stroke	3.5"	6.19"	1.06"	8.75"	10"	12.44"
SW-180	---	60"	5.5	11.25"	10"	10.5"	4.625"	4.625"	---

* Varios modelos disponibles. Para mayor información llamar a Automatización al tel. +52 (81) 1156-9970 y 1156-9971





GO-FER III



MDS



BUG-GY



BUG-GY-VERT

Equipos de automatización ligera BUG-O*

Producto	Código
→ GO-FER III KIT Oxicorte	GOF32500X
→ GO-FER III KIT Soldadura	GOF3250WD
→ GO-FER III KIT Plasma	GOF3250PL
→ MDS Sistema modular de soldadura con oscilador lineal	LIN MPD1000 LIN WPD2100 LIN MDS1005
→ BUG-GY	AFW3000
→ BUG-GY-VERT	VFW3150



AP-1



AS-4



PFO-100



ALT-2

Recuperadores de fundente Weld Engineering*

Producto	Descripción	Código
→ AP-1	Sencillo funcionamiento de succión mediante entrada de aire 70-100 Psi	53814
→ AS-4	No requiere entrada de aire a presión ya que es mas autónomo por su unidad de vacío integrada equipo listo para instalar	52193
→ PFO-100	- El PFO-100 es el mas compacto de los hornos de fundente con capacidad de 68 Kg - Equipo Portátil - Temperatura regulable de 79° C a 288° C	53889
→ ALT-2	Para tractor que no requiere entrada de aire a presión ya que es mas autónomo por su unidad de vacío integrada	54396

Mesas de Corte Automáticas*



→ Mesas de Corte CNC

- Área de Trabajo:
4ft hasta 12ft de ancho
10ft hasta 80ft de largo
- Combinación de Oxidante y Plasma:
0 hasta 8 sopletes de oxidante
0 hasta 2 antorchas de plasma
- Sistema Motriz de 2 o 3 Drives
- Velocidad Máxima de 500 IPM
- Piñón y Cremallera de 3/4"
- Consumibles de Larga Vida
- Consola de Gas Manual o Automática
- Control de Altura de Corte



→ Equipos de Corte por Plasma Kaliburn

- Capacidad:
45 y 100 Amps, plasma convencional
150, 200, 275 y 400 Amps.
- Plasma de Alta Definición.



→ Control CNC Burny

- Sistema motriz de 2 o 3 drives.

Modelo	Régimen a un ciclo de trabajo de 100%	Capacidad de producción acero suave	Grosor máx. (inicio al borde, con rebabas)
→ Spirit 150a	150 Amp	1" (25.0 mm)	1-1/2" (38.0 mm)
→ Spirit 200a	200 Amp	1-1/4" (32.0 mm)	2" (50.0 mm)
→ Spirit 275a	275 Amp	1-1/4" (32.0 mm)	2-1/2" (65.0 mm)
→ Spirit 400a	400 Amp	2" (50.0 mm)	3" (75.0 mm)

* Varios modelos disponibles. Para mayor información llamar a Automatización al tel. +52 (81) 1156-9970 y 1156-9971

Para entrenamiento robótico en aplicaciones de soldadura y procesos en general (TIG, MIG, SAW, FCAW, etc.)

Para mayor información visita nuestra pagina web o comunícate al correo electrónico:

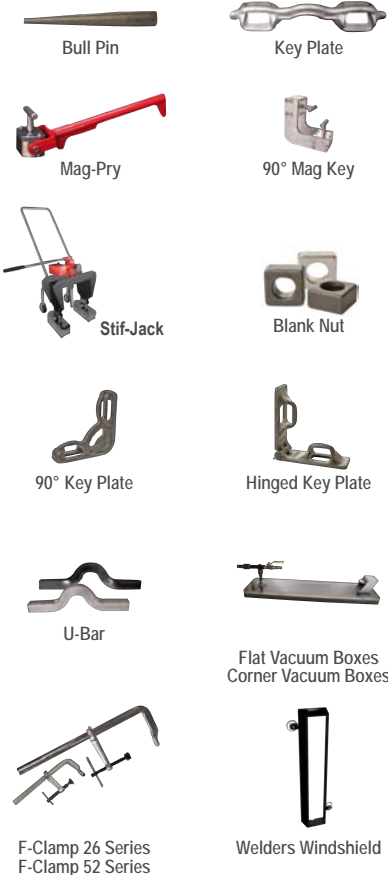
automatizacion@lincolnelectric.com.mx



Lincoln Electric Mexicana, S.A. de C.V. • Welding Automation Center LEM Monterrey
Carretera Agua Fria No. 1000, Bodega 1, Parque Industrial Hasna II, C.P. 66600, Apodaca Nuevo León
Tel. +52 (81) 1156-9970, 1156-9971, Fax: +52 (81) 1156-9974



Equipos para alineación de placas y tubos



Producto	Descripción	Código
→ Bull Pin	Estaca tratada térmicamente para mayor resistencia	54054
→ Key Plate	Alineador de alta resistencia	54055
→ Mag-Pry	Alineador Magnético de alta velocidad	54268
→ 90° Mag Key	Alineador de 90° para soldaduras en filete	54317
→ Stif-Jak	Alineador con pistón Hidráulico para vigas HD	54953
→ Blank Nut	Soporte de alta resistencia para estaca y alineador	54053
→ 90° Key Plate	Alineador de alta resistencia de 90° para soldaduras en filete	54998
→ Hinged Key Plate	Alineador de alta resistencia con 110° de libertad para múltiples ángulos	54999
→ U-Bar	Barra U para alineación en múltiples aplicaciones	55000
→ Flat Vacuum Boxes	Caja de vacío plana para probar fugas en tanques, barcos, etc.	55001
→ Corner Vacuum Boxes	Caja de vacío en esquina para probar fugas en tanques, barcos, etc.	55002
→ F-Clamp 26 Series	Prensa de alta velocidad con capacidad de 2,600 lbs	55004
→ F-Clamp 52 Series	Prensa de alta velocidad con capacidad de 5,200 lbs	55005
→ Welders Windshield	Escudo de protección para la soldadura y soldador	55003

Para mayor información llamar a Automatización al tel. +52 (81) 1156-9970 y 1156-9971





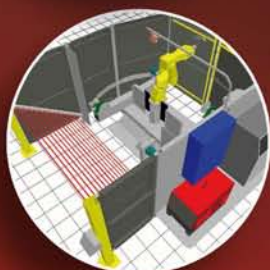
Lincoln Electric se hace responsable 100% de la Integración



- Soluciones integrales
- Plataforma tecnológica de sistema digital flexible



- Monitoreos de procesos digital
- Sistemas rígidos o flexibles
- Integración completa



- Celdas prediseñadas, adaptables de acuerdo a la pieza a soldar
- Diseño e ingeniería de celdas robóticas



- Cursos de soldadura en Sistemas Robótico, Semiautomáticos y Manual



- Servicio de mantenimiento preventivo y correctivo



Para aplicaciones o asesoría en Automatización o Robótica por favor de contactarnos:
Lincoln Electric Mexicana, S.A. de C.V. • Welding Automation Center LEM Monterrey
Carretera Agua Fria No. 1000, Bodega 1, Parque Industrial Hasna II, C.P. 66600, Apodaca Nuevo León
Tel. +52 (81) 1156-9970, 1156-9971, Fax: +52 (81) 1156-9974
automatizacion@lincolnelectric.com.mx

Welding
Automation
Center

SOLUCIONES COMPLETAS PARA ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE

*Conduit de Teflón:

Se recomienda para alimentación de alambre de Aluminio o salida de los Accu-Track, Accu Box o Reels a un punto fijo.

*Guía Extraflexible con Alma de Acero

*Conexión Rápida con Resorte

*Conector para Alimentador

*Desconexión Rápida

• Lincoln Electric ofrece una solución completa para la alimentación de alambre en los procesos MIG y Arco Sumergido en todas sus aplicaciones.



*Asistente Neumático

- Incluye asistente, sistema de filtro y lubricación.
- Necesita rodillos y adaptador a cono o brazo.

*Adaptador para Asistente Neumático

*Cubierta Cónica



Levantador de Tambos

- Pinza diseñado para levantar el tambor firmemente.
- Para tambores de fibra o acero.
- Acepta diámetros de 47 cm a 66 cm.
- Capacidad para 500 kg.

Código: 52820



Mesa Giratoria

- Capacidad de 453 kg, compatible con tambores con diámetro de 50.8 a 66 cm.
- Diseñado para distribuir todo los tamaños y tipos de alambre.
- Brazo ajustable de 4 ejes con guía de cerámica.
- Con desconexión rápida que permite una fácil conexión de conductos.

Código: 52475



Sistema de alimentación continua

Códigos:

- 52816 Para dos estaciones con cubiertas
- 52817 Para dos estaciones sin cubiertas
- 52818 Para una estación



Líquido Limpiador de Tobera Wire Wizard Blue Magic

Códigos:

- 52176 32 oz
- 52189 1 galón
- 52469 5 galones
- 52497 55 galones



* Varios modelos.

• Para mayor información consulta a tu representante de ventas.

CONTÁCTANOS

LINCOLN®
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®

MÉXICO • www.lincolnelectric.com.mx

Ciudad de México • +52(55) 5063 0030
Monterrey • +52(81) 1156 9970/71
Guadalajara • +52(33) 3838 8954/58
Querétaro • +52(442) 221 6246
Tijuana • +52(664) 647 8343/44
Hermosillo • +52(662) 218 4651
Chihuahua • +52(614) 417 4848
Torreón • +52(871) 729 0900
Villahermosa • +52(993) 350 4813

COLOMBIA • www.lincolnelectric.com.co

Bogotá D.C. • +(571) 2470585
Cali • +(5723) 6830090
Medellín • +(574) 3516581
Barranquilla • +(575) 3418299

VENEZUELA • www.lincolnelectric.com.ve

Maracay • +58 (243) 553-7366
Valencia • +58 (241) 871-7464
Barquisimeto • +58 (251) 441-6862
Maracaibo • +58 (261) 764-4940
Puerto La Cruz • +58 (281) 274-3099
Puerto Ordaz • +58 (286) 951-6814
San Cristóbal • +58 (276) 347-9038
Maturín • +58 (291) 642-3701

BRASIL • www.lincolnbrasil.com.br

São Paulo • +55 1164314700
Manaus • +55 9236541111
Rio de Janeiro • +55 2121414700

ARGENTINA • +541146833259

ECUADOR • +5624449298

PERÚ • +5624449298

CHILE • +5624449298

BOLIVIA • +5624449298

PARAGUAY • URUGUAY • +5624449298

Operado desde Chile

CENTRO AMÉRICA • CARIBE •

+52(55) 5063 0030
exports@lincolnelectric.com.mx





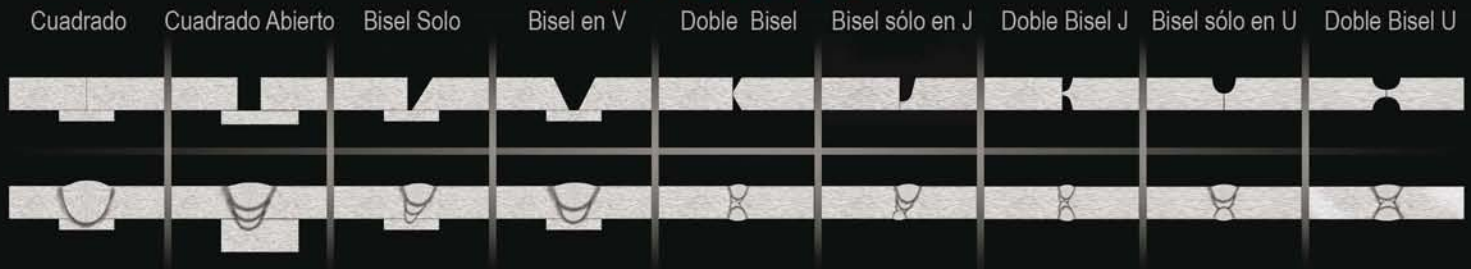
Posiciones de Soldadura para Tubería

SOLDADURA EN BISEL



Juntas de Soldadura Típicas, Secciones y Símbolos

SOLDADURA A TOPE



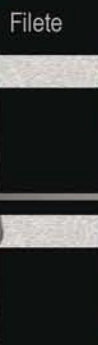
REBORDE



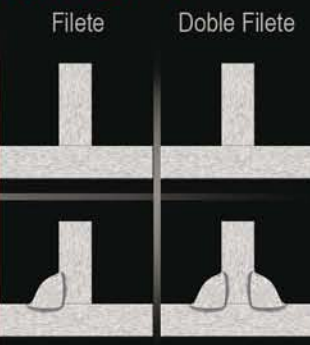
ESQUINA



TRASLAPE



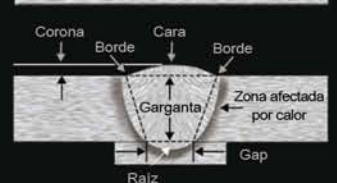
JUNTA EN "T"



FILETE



BISEL





Lincoln Electric Mexicana, S.A. de C.V. Calz. Azcapotzalco la Villa No. 869,
Col. Industrial Vallejo, Deleg. Azcapotzalco,
C.P. 02300, México, D.F.
Conmutador: +52(55) 5063-0030 Fax: +52(55) 5063-0054

LINCOLN ELECTRIC MEXICANA