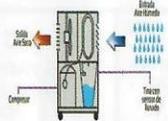


ALMACENAJE DE ELECTRODOS



CONSERVAR EN UN AMBIENTE LIBRE DE HUMEDAD



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



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



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



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



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



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



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

ECA Micro alambre sólido proceso

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

ECA 400

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

ECA BLIN

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

ECA AL 4043

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

ECA DUR-10

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

ECA DUR-63

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

ECA CHROME

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

ECA 7024

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

Planta Tel.: 2424-4200

Ext. 736

31 calle 25-50 zona 12

www.ecaelectrodos.com



SC-CER391216

Catálogo de Productos

www.ecaelectrodos.com

Visite página web:
www.ecaelectrodos.com



CONVENCIONALES

ECA-6010  USADO PARA SOLDADURAS QUE REQUIERE ALTA PENETRACIÓN 60,000 psi	ECA-6011  USADO PARA SOLDADURAS QUE REQUIERE ALTA PENETRACIÓN CON CORRIENTE ALTERNA 60,000 psi
ECA-6013 VERDE  USADO PARA UNIR CHAPA DELGADA 60,000 psi	ECA-6013 CAFÉ  USO GENERAL EN HIERRO COMERCIAL 60,000 psi
ECA-7018  USADO PARA SOLDAR ESTRUCTURAS METALICAS PESADAS 70,000 psi	ECA-7018 AC  USO EN ESTRUCTURAS METALICAS PESADAS SOLDABLES CON CORRIENTE ALTERNA 70,000 psi
ECA-7024  USO GENERAL EN ESTRUCTURAS METALICAS CORRIENTES AC/DC 70,000 psi	ECA-9018-B3  USO EN ESTRUCTURAS METALICAS DE GRAN RESISTENCIA 90,000 psi

ELECTRODO TODAS POSICIONES TIPO DE CORRIENTE COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL ELECTRODO

E-6013

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

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

ALUMINIO / INOXIDABLE

ECA-AL-4043  USADO PARA SOLDAR ALUMINIO CON CORRIENTE DIRECTA Y AUTOGENA	ECA-308 L  USADO PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE CON ACERO INOXIDABLE 75,000 psi
ECA-309 L  USADO PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE CON HIERRO 80,000 psi	ECA-310 L  USADO EN SOLDADURA EXPUESTA A ALTAS TEMPERATURAS 80,000 psi
ECA-312 L  USADO EN TODO TALLER, SOLDA TODA CLASE DE ACEROS (DISIMILES) 118,325 psi	ECA-316 L  USADO EN TODA SOLDADURA GRADO ALIMENTICIO 70,000 psi

REVESTIMIENTOS DUROS

ECA-MANG  REVESTIMIENTO DURO PARA ALTO IMPACTO 90.5 Rb	ECA-CHROME  REVESTIMIENTO DURO PARA ALTA ABRASION 57.4 Rc
ECA-DUR 10  REVESTIMIENTO DURO PARA SEVERA ABRASION 53.4 Rc	ECA-400  REVESTIMIENTO DURO PARA USO EN FRICCIÓN METAL-METAL 93 Rb
ECA-BLIN  REVESTIMIENTO DURO PARA USO EN BLINDAJE DE MAZAS CAÑERAS Y PIEZAS DE ALTA ABRASION 59.3 Rc	ECA-BUILD-UP  TRABAJO PESADO EN EQUIPOS Y ESTRUCTURAS METALICAS 34.3 Rc

HIERRO FUNDIDO

ECA-nifer 60  USO EN HIERRO FUNDIDO REPARACION DE PIEZAS Y ORNAMENTOS	ECA-nifer 100  USO EN HIERRO FUNDIDO REPARACION DE PIEZAS INDUSTRIALES
ECA-E-St USO EN HIERRO FUNDIDO REPARACIONES DEPOSITOS NO MAQUINABLE	

MICROALAMBRE / VARILLA TIG

ECA-MIG  MICROALAMBRE PARA USO EN ESTRUCTURAS METALICAS E-70 S-6 70,000 psi	ECA-TIG 70 S 6 VARILLA PROCESO TIG PARA ESTRUCTURAS DE ACERO 
ECA-TIG 308 VARILLA PROCESO TIG PARA ESTRUCTURAS DE ACERO INOXIDABLE 	ECA-TIG 309 VARILLA PROCESO TIG PARA ESTRUCTURAS DE ACERO INOXIDABLE 
ECA-TIG 316 VARILLA PROCESO TIG PARA ESTRUCTURAS DE ACERO INOXIDABLE 	

PRODUCTOS NUEVOS

ECA-7018 H4  ELECTRODO BAJO HIDROGENO, 4ml H2 DIFUSIBLE EN 100 Gr DE METAL DEPOSITADO GARANTIZAN RADIOGRAFIA Presentación Lata 50 libras	ECA-CORODUR 56  MICROALAMBRE PARA REVESTIMIENTO DURO
ECA-CORODUR 309  MICROALAMBRE PARA REVESTIMIENTO DURO	ECA-CORODUR 600 G  MICROALAMBRE PARA REVESTIMIENTO DURO