





# SOLDADURAS DE ACEROS

<p>TC WELD XX 070 CC/CA</p> <p>HL/MACIZO HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO especial rutilo-celulósico para la soldadura en toda posición, incluyendo vertical descendente. Fácil cebado, pocas proyecciones, buena penetración y fácil desprendimiento de la escoria. Ideal para piezas empapadas en aceite, grasa, oxidadas etc. Ideal para Industria en general y mantenimientos.</p> <p>Rm 510 - 600 Le 420 Al(5d)20-25%</p>	
<p>TC WELD XXI 071 CC/CA</p> <p>HL/MACIZO HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO con revestimiento básico excelente soldabilidad debido a su doble revestimiento. Muy buena soldabilidad en todas posiciones. Ideal para toda clase de construcciones metálicas y mantenimientos</p> <p>Rm(MPa)550 Re (MPa)450 A5(%) 27</p>	
<p>TC WELD XXI 072 CC/CA</p> <p>HL/MACIZO HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO básico de alta resistencia a la fisuración. Ideal para soldar aceros de altas propiedades mecánicas y todo tipo de soldaduras de alta seguridad. Muy indicado en unión de los refuerzos de las "Quillas" en las puertas de arrastre</p> <p>Rm(MPa) 720 - 820 Rp0,2(MPa) 620 A5(%) 22</p>	

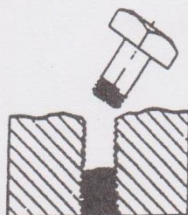
<p>TC WELD XXI 073 CC/CA</p> <p>HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO con revestimiento rutilo - basico con bajo contenido en carbono de tipo 23%Cr - 12%Ni - 2%Mo, indicado para soldar aceros inoxidables tipo 316 L y uniones entre aceros inoxidables y aceros al carbono. Altisima resistencia a la fisuración. Para utilizar como electrodo universal en mantenimiento. Maquinaria de obra publica, agricola, dientes y cuchillas de cazos, brazos de retro, etc</p> <p>Rm(MPa) 650 Rp0,2(MPa) 450 A5(%) 27</p>	
<p>TC WELD XXI 089AC CC/CA</p> <p>HL/MACIZO HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO con revestimiento rutilo-basico, indicado para aceros de todo tipo, como aceros inoxidables con aceros bajamente aleados. Extraordinario comportamiento en aceros con manganeso. Muy resistente a la fisuración, fusión muy suave, buen aspecto del cordón. Se comporta muy bien en zonas de mucha humedad, por eso es ideal para industrias en general, cerámicas, buques de pesca, cementeras, conserveras, frigoríficos, etc etc</p> <p>Electrodo para unión aunque se puede utilizar como recarga en PASTECAS de buques de pesca, por su buen comportamiento en el roce metal-metal.</p> <p>Rm(MPa) 650-750 Rp0,2(MPa) 450 A5(%) 20 Dureza 200HB</p>	

<p>TC WELD XXI 080 CC</p> <p>HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO semi - sintetico con revestimiento basico de un 140% y que deposita una aleacion base niquel tipo Inconel 600. Indicado para reparaciones y uniones de aleaciones de niquel, aceros inoxidables criogenicos(hasta -196°C)Incoloy 800 y otros aceros de altas temperaturas.Indicado para uniones entre aceros inoxidables/aceros de baja aleacion/aleaciones de niquel.Deposito insensible a la fisuracion. Hornos,Quemadores,Cementeras,Tratamientos termicos,Industrias quimicas y Petroquimicas. Moldes de inyeccion,Parrillas de tratamientos Termicos.</p> <p>Rm(MPa) 600 Rp0,2(MPa) 380 A5(%) 30</p>	
<p>TC WELD XXI 082 CC/CA</p> <p>HL/MACIZO HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO con revestimiento rutilo-basico Depositando acero inoxidable austenoferritico Indicado para aceros distintos y aceros considerados de dificil soldabilidad como aceros de herramientas al manganeso,aceros de muelles, etc. Altamente resistente a la fisuracion. Para capas tampon antes de recargues duros.UNION Y RECARGUE Cilindros de Extrusion e Hidraulicos,Piñones, Matrices,Utillaje y Forja,Pastecas,Muñones</p> <p>Rm(MPa) 700-850 Rp0,2(MPa) 500 A5(%) DUREZA: 250HB</p>	
<p>TC WELD XXI 083 CC/CA</p> <p>HL/MACIZO HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO austenitico con revestimiento rutilo ( no magnetico) para union y reconstruccion de aceros al manganeso (Hasta 14%Mn). Tambien para uniones distintas entre aceros inoxidables y aceros de construccion. Reparaciones de piezas expuestas a choques,desgastes por friccion.como por ejemplo (Puertas de Arrastre) Ideal para Maquinaria de obra publica,Agujas de ferrocarril Vias ferreas,Cementeras,Chasis,Cazos,muñones y Pastecas</p> <p>UNION Y RECARGUE Rm(MPa) 600 Rp0,2(MPa) 400 A5(%) 35 DUREZA: 250HB - ENDURECIDO: 500</p>	
<p>TC WELD XXI 081 CC/CA</p>	<p>ELECTRODO "SACAESPARRAGOS"</p> <p>Electrodo especial de propiedades mecanicas excepcionales.limite elastico ,alargamiento y resistencia para extraer esparragos rotos.</p> <p>Alargamiento: 40% Limite elastico:750 N/mm Resistencia: 850 Nmm</p>	

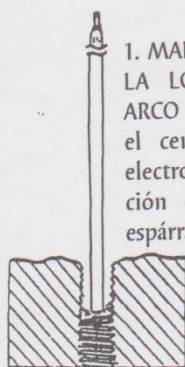
# ELECTRODO EXTRACTOR

¿COMO FUNCIONA?  
¿VEALO VD. MISMO!

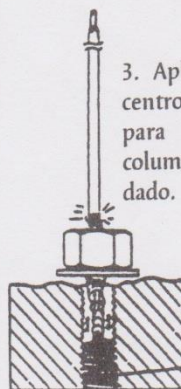
Calentar el electrodo para la extracción de los tornillos o espárragos rotos en una pieza de metal inservible.



Tornillo Partido



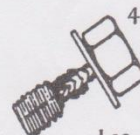
1. MANTENER CORTA LA LONGITUD DEL ARCO y aplicar sobre el centro exacto el electrodo de extracción de tornillos y espárragos rotos, rellenando el taladro.



3. Aplicar el arco al centro de la tuerca para soldarla a la columna de metal soldado.



2. Elegir una tuerca y arandela del mismo o menor tamaño que el tornillo o espárrago roto.




4. Dejar enfriar y sacar el tornillo o espárrago roto.

Las roscas pueden "repasarse" con un macho de roscar para eliminar los residuos de escoria.

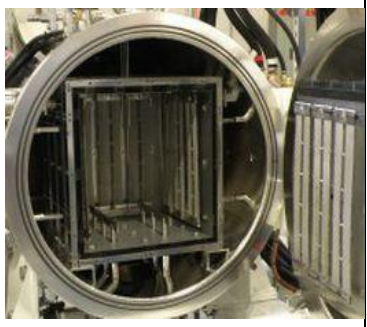
EL DESOXIDANTE DE RUTILO ESTABILIZADO DE LOS ELECTRODOS DE EXTRACCIÓN DE TORNILLOS Y ESPÁRRAGOS ROTOS SE ENFRÍA FORMANDO UNA CAPA DE ASPECTO CERÁMICO QUE RODEA EL DEPÓSITO Y PROTEGE LAS ROSCAS CONTRA LOS DAÑOS QUE PUDIERA PRODUCIR LA SOLDADURA.




# SOLDADURA DE CORTE Y CHAFLAN

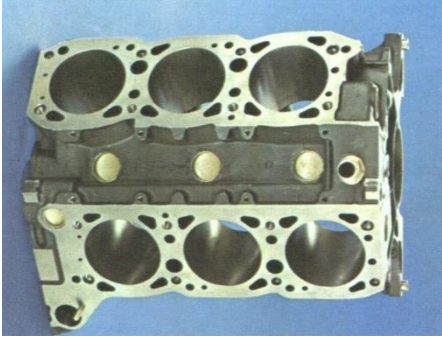



<p>TC WELD XXI 050 CC/CA</p>	<p>ELECTRODO de corte, biselado y taladrado de toda clase de metales industriales, aceros inoxidable fundiciones y aleaciones cupricas. Corte liso y uniforme. Corte de aceros,tornillos, bulones y todo tipo de metales fatigados UTILIZAR AMPERAJE MUY ELEVADO,A MAYOR AMPERAJE ,MAYOR VELOCIDAD DE CORTE</p>	
--------------------------------------	---	---


# SOLDADURA ACEROS INOXIDABLES

<p>TC WELD XXI 041 CC/CA</p> <p>HL/MACIZO HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO de acero inoxidable austenitico que soporta altas temperaturas.Resistente a la corrosion y oxidacion hasta + 1.200°C. Buena resistencia a la fisuracion en caliente. Ideal para calderas de vapor,hornos,industrias quimicas,parrillas y bandejas con tratamientos termicos.</p> <p>Rm(MPa) 550 Rp0,2(MPa) 400 A5(%) 30</p>	
--	--	--


<p>TC WELD XXI 316L17VSP CC/CA</p> <p>HL/MACIZO HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO muy poco sensible a la humedad Fusion suave,sin proyecciones,facil recebado y desprendimiento de la escoria.Ideal para recargue de aceros inoxidable austeniticos de tipo Cr-Ni-Mo. Excelente comportamiento en Industria Naval y Alimentaria,buques de pesca, etc.</p> <p>Rm(MPa) 560 Rp0,28(MPa) 400 A5(%) 35 DUREZA: 200HB</p>	
--	--	---


# SOLDADURA DE FUNDICIONES

<p>TC WELD XXI 060 CC/CA</p> <p>HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO de niquel puro revestimiento grafito-basico. Ideal para la soldadura en frio y reparaciones de fundiciones gris. Cordones planos y faciles de mecanizar. Indicado en Bloques de motor, cajas de cambio, cuerpo de bombas, troqueles etc</p> <p>Excelente en piezas impregnadas de aceites grasas y de muy mala calidad</p> <p>Rm(MPa) 300 DUREZA: 200HB</p>	
<p>TC WELD XXI 061 CC/CA</p> <p>HL/MACIZO HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO con revestimiento grafito-basico, deposita una aleacion de (60%Ni-40%Fe) Ideal para reparaciones de fundiciones nodulares. Indicado en uniones de fundiciones con aceros.</p> <p>Reparaciones de bancadas de maquinas, Ruedas dentadas, carteres, bloques de bombas, carcasas, prensas, etc</p> <p>Rm(MPa) 400 DUREZA: 200</p>	
<p>TC WELD XXI 061C CC/CA</p>	<p>ELECTRODO con revestimiento grafito-basico, alma cobreada, deposita una aleacion (53%Ni-40%Fe-4%Cu) para reparaciones de fundiciones esferoidal.</p> <p>Gran resistencia al sobrecalentamiento</p> <p>Durante la soldadura, gracias a su especial contenido de cobre. Excelente soldadura</p> <p>Indicado en Fundiciones gris, nodular, Laminado, mehanite, diferenciales, carteres</p> <p>Depositos de turbinas, etc</p> <p>Rm(MPa) 400 DUREZA: 200HB</p>	
<p>TC WELD XXI 061BM CC/CA</p>	<p>ELECTRODO con revestimiento grafito-basico y alma bimetálica con gran conductividad eléctrica. El alma bimetálica le permite alta velocidad de fusión, sin riesgo de sobrecalentamiento.</p> <p>Indicado para construcciones de todo tipo de fundición. Une fundición con acero</p> <p>Rm(MPa) 500-600 Rp0,2(MPa) 300 A5(%) 15 DUREZA: 200HB</p>	

<p>TC WELD XXI 063 CC/CA</p>	<p>ELECTRODO especial base hierro,para la reparacion de fundiciones de baja calidad,con escoria.empapadas en aceite(Hornos,quemadores,bombas,etc) El deposito de soldadura solo puede ser mecanizado con muela.Para recargues utilizar en las primeras pasadas el(063) y luego finalizar con (060) o (061) Indicado en Calderas de calefaccion, Bloques de motor.compresores, Rellenos de fundicion,piezas sometidas a desgaste,etc DUREZA:350HB - 300 N/mm</p>	
--------------------------------------	---	---

# SOLDADURAS B/COBALTO

<p>TC WELD XXI 037 CC</p>	<p>ELECTRODO con revestimiento rutilo - basico. Deposito de base cobalto del tipo(Stellite grado 6) (Co - Cr - W - C). El deposito es altamente resistente al desgaste metal - metal y a la corrosion hasta ( +800 °C ).Alta resistencia a los choques termicos y mecanicos.Buena capacidad de pulido y mecanizado.Arco suave,facil desprendimiento de la escoria. Ideal para: Recargue de valvulas y asientos, sellos mecanicos Herramientas de compresion en caliente,compuestas, Cuchillas de corte en caliente,sierras de corte de madera y carton,cojinetes, etc SOLDADURA +20°C - 40 - 45 HRC SOLDADURA +600°C - 30 HRC</p>	
-----------------------------------	---	--


<p>TC WELD XXI 038 CC</p>	<p>ELECTRODO con revestimiento rutilo - basico Deposito base cobalto tipo (Stellite,grado, 12) Deposito de gran dureza, se caracteriza por una altisima resistencia a la abrasion de la industria plastica y maderera (cuchillas) Altisima resistencia a la erosion y cavitacion Temperaturas de ( + 800 C ) con impacto moderado.Para dureza elevada que deba soportar altas temperaturas (Corrosion - Abrasion - Impacto) Excelente comportamiento en husillos de extrusion, guias, martillos, punzones, etc SOLDADURA +20°C - 50 HRC SOLDADURA +600°C - 38 - 40 HRC</p>	
-----------------------------------	--	--




# SOLDADURAS COBRE/BRONCE


TC WELD XXI 090 CC/CA	<p>ELECTRODO con revestimiento basico para la soldadura de cobre y sus aleaciones.</p> <p>Ideal para uniones heterogeneas y recargues.</p> <p>Deposito sin porosidad y con resistencia similar al cobre comercial.</p> <p>Para: Uniones de electrodos de cobre para hornos electricos y en general para piezas conductoras de electricidad</p> <p>Rm(MPa) 200</p> <p>A5(%) 35</p> <p>DUREZA: 60HB</p>	
TC WELD XXI 091 CC/CA  HL/ MACIZO	<p>ELECTRODO con revestimiento basico para la soldadura de bronce al estaño (Cu-Sn 6% 8%).</p> <p>Y latones (Cu - Zn).</p> <p>Deposito resistente a la corrosion por agua salada.</p> <p>Ideal para reparaciones de piezas de fundicion de bronce(Cu - Sn) y recargues sobre laton,fundicion y aceros.Construcciones navales,rotores,turbinas compuertas de valvulas</p> <p>Rm(MPa) 300</p> <p>Rp0,2(MPa) 120</p> <p>A5(%) - DUREZA: 100HB</p>	
TC WELD XXI 092 CC/CA  HL/MACIZO	<p>ELECTRODO con revestimiento basico para uniones y recargues en (Bronce - Aluminio) hasta un(10%Al) y para uniones heterogeneas entre aceros y bronce( CuAl) Ideal para recargues en fundiciones,aceros y aleaciones cupricas.</p> <p>Plantas quimicas,Plantas potabilizadoras,bombas sometidas al contacto con agua salada,helices</p> <p>Rodamientos,etc etc</p> <p>Rm(MPa) 420</p> <p>Rp0,2(MPa) 180</p> <p>A5(%) 20 - DUREZA: 180HB</p>	


# SOLDADURAS COBRE/BRONCE


<p>TC WELD XXI 093 CC/CA</p> <p>HL/MACIZO</p>	<p>ELECTRODO de bronce al manganeso(Cu-Mn-Al-Ni - C) con revestimiento basico para soldar y recargar bronce al aluminio y uniones entre aceros y aleaciones cupricas.Ideal para la construccion de guias de deslizamiento,debido a su especial coeficiente a la friccion.</p> <p>Para: Recargue de helices, Ejes de buques y roturas de turbinas.</p> <p>Rm(MPa) 640 Rp0,2(MPa) 400 A5(%) 20 - DUREZA: 200 HB</p>	
---	---	---


<p>TC WELD XXI 094 CC/CA</p> <p>HL/MACIZO</p>	<p>ELECTRODO cobre - niquel para uniones de aleaciones (CuNi) hasta un (30% Ni) y para la finalizacion de la ultima capa en(CuNi 70/30) de aceros plaqueados.</p> <p>Resistente al agua salada.Soldabilidad en todas posiciones excepto vertical descendente.</p> <p>Facil desprendimiento de la escoria.</p> <p>Ideal para . Recargue planchas de cobre, mordazas portaelectrodos,tuberias de intercambiadores,centrales termicas,acerias e industria en general.</p> <p>Rm(MPa) 380 Rp0,2(MPa) 240 A5(%) 30</p>	
---	---	--

# SOLDADURAS ANTIDESGASTE

<p>TC WELD XXI 066 CC/CA</p> <p>HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO de gran rendimiento, sobre todo tipo de aceros, escoria imperceptible, rendimiento aproximado del (200%). Extraordinario comportamiento en recargues de extrema dureza, en piezas de (Abrasion, friccion, corrosion extremas). Para recargues en Molinos de carbon, sinfines</p> <p>Palas mezcladoras, amasadoras, mordazas con temperaturas de hasta (+550C). Buques de pesca</p> <p>IDEAL PARA RECARGUES EN PUERTAS DE ARRASTRE POR SU GRAN DURABILIDAD debido a su buen porcentaje de carburo de tungsteno.</p> <p>DUREZA: 1ª PASADA: 65 HRC DUREZA: 2ª PASADA: 72 HRC</p>	
--	--	--

<p>TC WELD XXI 084 CC/CA</p> <p>HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO de revestimiento basico sintetico de gran rendimiento (150%) para el recargue de piezas sometidas a choques muy importantes, su alto contenido en Cr aumenta fuertemente su resistencia a la abrasion y cavitacion.</p> <p>Comportamiento ideal en (Railes, agujas y cruces de vias en industria ferroviaria. Placas de machacadoras en canteras. Buques de pesca MUÑONES Y PASTECAS</p> <p>DUREZA: 200/250 HB</p> <p>Despues del endurecimiento por trabajo la dureza sube a : 400/500 HB</p>	
--	---	---


<p>TC WELD XXI 030/VF</p>	<p>VARILLA especial flexible para el recargue de todo tipo de aceros y aceros al manganeso. Compuesto de gran cantidad de carburos de tungsteno. Excelente resistencia a la erosion</p> <p>Ideal comportamiento en, sinfines de extrusion, Amasadoras, alabes de ventiladores, parrillas</p> <p>DUREZA: 2500/3000 HV</p>	
-------------------------------	--	--


<p>TC WELD XXI 031 CC/CA</p> <p>HL/TUBULAR</p>	<p>ELECTRODO de alta aleacion, especialmente indicado para recargues duros en elementos sujetos a la abrasion severa, friccion, corrosion, sin escoria, facil soldabilidad, Rendimiento (190%)</p> <p>Ideal para recargues en Sinfines, valvulas machacadoras, uñas rascadoras de hornos y mordazas con temperaturas hasta (+450C)</p> <p>también excelente en recargue de PUERTAS DE ARRASTRE en buques de pesca</p> <p>DUREZA: 65 HRC</p>	
--	---	--

# SOLDADURAS ANTIDESGASTE

<p>TC WELD XXI 032 CC/CA</p> <p>HL/MACIZO HL/TUBULAR</p>	<p><b>ELECTRODO</b> con revestimiento rutilo de gran rendimiento (160%) y excelente soldabilidad. Aplicar en piezas sometidas a desgaste por abrasion mineral severa, combinada con choques moderados y compresion</p> <p>Matriz austenitica que contiene carburos de ( Cr ) resistente a la corrosion, autodesprendimiento de la escoria</p> <p>Mecanizable solo con muela</p> <p>Ideal para recargues: Sinfines de la industria ceramica,</p> <p>Dientes de palas excavadoras, bombas para hormigon</p> <p>Mandibulas y palas mezcladoras</p> <p>DUREZA 1º CAPA : 58 HRC DUREZA 2º CAPA : 65 HRC</p>	
<p>TC WELD XXI 033 CC/CA</p> <p>HL/MACIZO HL/TUBULAR</p>	<p><b>ELECTRODO</b> con revestimiento rutilo, deposito de acero martensitico tipo (Cr - Mo - C ) resistente al desgaste por friccion o choque metal - metal</p> <p>Muy buen comportamiento en piezas sujetas a abrasion en frio o en caliente, incluso con presencia de choques y presiones, una vez soldado solo mecanizable con muela</p> <p>Para recargues de : Cuchillas de corte, punzones en frio y en caliente, moldes troqueles, etc</p> <p>DUREZA: 61 HRC</p>	
<p>TC WELD XXI 034 CC/CA</p> <p>HL/TUBULAR</p>	<p><b>ELECTRODO</b> con revestimiento rutilo - basico.</p> <p>Para aplicaciones sujetas a compresion, impactos, Desgaste por abrasion, muy buen comportamiento en recargues sobre piezas de acero al carbono, acero fundido, y aceros al manganeso. Deposito de gran dureza y resistente a la fisuracion</p> <p>Ideal para recargues de : Moldes para construccion de baldosas, pistas de rodadura, molinos de rodillos</p> <p>Arados y cuchillas de corte, uñas, perfiles de cilindros de laminacion,</p> <p>DUREZA: 58 HRC</p>	







<p>TC WELD XXI 035 CC/CA</p> <p>HL/TUBULAR</p>	<p><b>ELECTRODO</b> tubular relleno de polvo de carburo de cromo. Depósito altamente resistente a la abrasión y erosión mineral. Alto contenido en carburo de Cr en una matriz austenítica. Ausencia de escoria. Depósito no mecanizable. Recargue de todos los aceros austeníticos al manganeso y fundición gris (sin precalentar) aceros de herramientas y altamente aleados. Excelente comportamiento en agricultura, industrias cementeras, cerámicas, obras públicas (Plantas de machaqueo) sinfines para arcilla, excavadoras, trituradoras, dientes de palas, bombas de graveras</p> <p>DUREZA 1º PASADA: 56/60 HRC DUREZA 2º PASADA: 60/64 HRC</p>	
--	--	--

<p>TC WELD XXI 036 CC/CA</p> <p>HL/TUBULAR</p>	<p><b>ELECTRODO</b> con revestimiento rutilo, para recargue y reconstrucción de piezas y herramientas de baja y media aleación, aceros fundidos que estén sometidos a presiones y choques. Depósito libre de fisuras, mecanizable con herramientas de corte a base de carburos. Recargue de molinos, poleas, portadientes, martillos, guías, matrices, válvulas, compuertas, cuchillas de cizalla en caliente, etc</p> <p>DUREZA: 40/44 HRC</p>	
--	---	--



# SOLDADURA DE ALUMINIO

<p>TC WELD XXI 020 CC</p> <p>HL/MACIZO</p>	<p><b>ELECTRODO</b> de aluminio con( 5% Si).Para reparaciones de piezas de aluminio o sus aleaciones (AlSi,AlCuSiMn,AlSiMg,AlZnMg) etc Ideal para uniones entre aluminio y sus aleaciones y fundiciones de aluminio. Para reparar:Cisternas,planchas,laminas,bloques de motor,culatas, etc Rm(MPa) 110-160 Rp0,2(MPa) 80 A5(%) DUREZA: 50HB</p>	
<p>TC WELD XXI 021 CC</p> <p>HL/MACIZO</p>	<p><b>ELECTRODO</b> de aluminio con (12%Si) para reparaciones de piezas de aluminio o sus aleaciones (AlSi,AlCuSiMn,AlSiMg) etc. Indicado para fundiciones o aleaciones de aluminio con alto contenido en silicio superior a un ( 7% ). Excelente para uniones heterogeneas entre aluminio y aleaciones de aluminio. Para reparar:Tubos de regadio,ventiladores,bastidores conexiones electricas, etc Rm(MPa) 180 Rp0,2(MPa) 80 A5(%) 5 DUREZA: 50HB</p>	
<p>TC WELD XXI V022</p>	<p><b>VARILLA</b> muy especial para la union y recargue sobre (Zinc,Aluminio y Aleaciones de Aluminio) con muy baja temperatura de trabajo y union. No precisa flux y tampoco limpieza despues de su aportacion. Para reparar: Tubos,radiadores,extrusiones de aluminio,embarcaciones,bandejas,paneles,carrocerias de camiones y coches,serpentes, etc CARGA DE ROTURA: 150 Nmm TEMPERATURA DE UNION: 360°C</p>	
<p>TC WELD XXI V023</p>	<p><b>VARILLA DESNUDA</b> para la soldadura fuerte de aluminio y sus aleaciones,excelente comportamiento en todas las posiciones e inmejorable fluidez. Para reparar:Recipientes,chasis,perfiles,tubos,etc  CARGA DE ROTURA: 200 N/mm TEMPERATURA DE UNION: 500 - 600 °C</p>	

# PASTA PARA INOXIDABLE

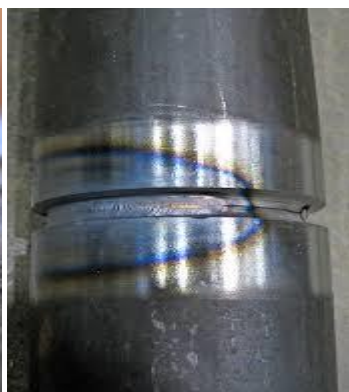
TC WELD XXI  
REF/126

PASTA para el acero inoxidable, especial para remover la decoloracion o las peliculas de oxido en el acero inoxidable. limpia neutraliza y pasiviza despues de la soldadura.  
Como pasivizante en la industria alimentaria tiene un comportamiento excelente.  
APLICACIONES: Industria pesquera, frigorificos, conserveras, y todo tipo de industria relacionada con el inoxidable.








# VARILLAS DE PLATA

VARILLA TC WELD XXI V/052 1.5X500 mm 2X500 mm	VARILLA de plata sin cadmio, recubierta de decapante ideal para industria en general. Excelente soldabilidad por capilaridad y gran velocidad de aportacion.	Rm: 510 MPa A: 18% Punto de fusion:680°C
VARILLA TC WELD XXI V/053 1.5X500 mm 2X500 mm	VARILLA de plata muy versatil para todo uso. Indicado en uniones de aceros al carbono, bronces, latones, metal duro etc etc	Rm: 500 MPa A:18% Punto de fusion:665°C
VARILLA TC WELD XXI V/054 1.5X500 mm 2X500 mm	VARILLA con excelente capilaridad sobre juntas muy estrechas, cordones inapreciables. Indicada para aceros inoxidables y todo tipo de industria alimentaria, colectores de motores electricos, racores, tuberias, frigorificos, etc etc	Rm: 500 MPa Al: 17% Punto de fusion: 650°C
VARILLA TC WELD XXI V/055 1.5X500 mm 2X500 mm	VARILLA de plata sin cadmio, ofrece una gran resistencia a la corrosion, punto de fusion bajo, esta aleacion requiere un enfriamiento controlado para evitar la fragilizacion de la soldadura. Ideal para uniones solapadas	Rm: 510 MPa A: 11% Punto de fusion:630°C



# ALEACIONES SOLDADURAS ACEROS

<p>TC WELD XXI V/0440FS 2X500 mm 3X500 mm</p>	<p><b>VARILLA ESPECIAL</b> recubierta de flux, excelente soldabilidad. Para uniones en todas las posiciones. Ideal para uniones cupricas (latones con bronce, etc) Ferricos (aceros en general). Para soldar chapas de galvanizado es ideal porque no quema la pelicula de zinc. APLICACIONES: Recipientes de galvanizado, mobiliario metalico, griferias y valvulas de bronce, laton, etc etc Rm:500 N/mm - Punto de Fusion: 790°C</p>	
<p>TC WELD XXI V/CPRX 1.5X500mm 2X500mm 3X500mm</p>	<p><b>VARILLA ESPECIAL</b> con aleacion de cobre, zinc, niquel, manganeso, silicio . Soldadura fuerte. APLICACIONES: aceros, fundiciones, cobre, bronce, principalmente se utiliza en talleres, cerrajerias, etc  Rm: 460 N/mm - A: 38% - d: 8,4 g/cm</p>	
<p>TC WELD XXI V/SPR-CPRX 1.5X500mm 2X500mm 3X500mm</p>	<p><b>VARILLA ESPECIAL</b> para soldadura fuerte, de alta calidad, tiene una aleacion de cobre, zinc, silicio, niquel y manganeso, contiene ademas un ( 1%) de plata. Esto influye en que disminuye el tiempo de fusion. Excelente comportamiento en soldaduras fuertes de aceros galvanizados, protegiendo la capa de zinc, se utiliza en trabajos dificiles. Soldadura muy fuerte Rm: 490 Mpa - A: 35% - d: 8,5 g/cm</p>	
<p>TC WELD XXI V/0485F 1.5X500mm 2X500mm</p>	<p><b>VARILLA ESPECIAL</b> con aleacion cuprica al niquel con decapante de excepcional resistencia para la soldadura fuerte de aceros, fundiciones , recargues. Extraordinario comportamiento en la friccion metal - metal y gran resistencia a la fisuracion UNION: Brocas,chasis,pinzas,placas de metal duro RECARGUE: Piñones,engranajes,cojinetes, etc Rm: 750-800 N/mm - Intervalo de fusion:800-880°C</p>	
<p>TC WELD XXI V/0443F 2X500mm 3x500mm</p>	<p><b>VARILLA ESPECIAL</b> para union y recargue de todo tipo de aceros, excelente comportamiento en desgaste o friccion metal - metal. APLICACIONES POR DESGASTE Piñones, , Engranajes, etc etc etc APLICACIONES PARA UNION Chasis, Brocas, Utiles de corte, etc, etc, etc Rm: 800 N/mm - A: 22% - Dureza: 150HB Punto de fusion: 850°C</p>	

# TC WELD XXI

**RESINA ALEADA CON BRONCE QUE TIENE UN NUMERO ILIMITADO DE USOS EN EL MANTENIMIENTO GENERAL.**

## **DESCRIPCION:**

Resina epoxi reforzada de acero y amasable a mano que al moldearla proporciona rapidas y permanentes reparaciones en objetos de hierro y de aluminio.

Se vuelve de color negro despues de su cura

## **APLICACIONES:**

Objetos de hierro, tanques, tubos, herramientas y maquinarias.

Forma tuercas y pernos in situ, repara respiraderos, ayuda a sujetar y colocar instalaciones y señales, repara y moldea dibujos y fundiciones, permite realizar prototipos, arregla roscas trabadas, repara fundiciones agrietadas, canales, instalaciones electricas, conductos, etc, etc. Es util para otros innumerables usos.

