

# SODEL

*Electrodos de Soldadura*

LINEA COMPLETA DE ELECTRODOS DE  
MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN Y  
ACEROS INOXIDABLES

RED DE DISTRIBUIDORES  
AUTORIZADOS BIEN ESTABLECIDA

ASISTENCIA TECNICA  
DISPONIBLE

## Corte Bisel

### 512 *Plus*

PODEROSO ELECTRODO CON ARCO SOPLADO ESPECIALMENTE DESARROLLADO PARA BISELAR, CORTAR, ACANALAR Y DESPIEZAR FACIL Y RAPIDAMENTE CASI CUALQUIER METAL.

- No necesita aire comprimido
- No es necesaria capacitación especial
- Trabaja con cualquier equipo de AC/DC para soldar
- Es posible cortar acero inoxidable, aluminio, cobre, etc...



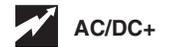
## Acero Herramienta

### 242

ELECTRODO MAQUINABLE PARA ENDURECER Y REPARAR ACERO HERRAMIENTA PARA TRABAJO EN FRIO Y EN CALIENTE.

- Excelente resistencia al impacto
- Ideal como colchón antes de endurecer
- Endurecimiento para desgaste metal-metal
- Mantiene su dureza hasta a 550°C (1050°F)

Dureza : 42-46 HRC  
segun se suelda



### 245 / 243

ELECTRODOS SUPERIORES PARA ENDURECIMIENTO Y REPARACIÓN DE ACEROS HERRAMIENTA Y ACEROS DE ALTA VELOCIDAD, SODEL 243 ES UN ELECTRODO SINTETICO DE ALTA RECUPERACION.

- Excelente resistencia al desgaste metal-metal
- Mantiene su dureza hasta a 550°C (1050°F)
- Ideal para endurecer filos
- 135% de recuperación con Sodel 243

Dureza : 62 HRC soldado  
66 HRC después  
de tratamiento térmico



245 : AC/DC+  
243 : AC/DC-

### TIG

SODEL TIG A2, SODEL TIG H13, SODEL TIG 01, SODEL TIG P20, SODEL TIG 221, SODEL TIG 242, SODEL TIG 245 Y OTRAS ALEACIONES DE ACERO HERRAMIENTA ESTAN DISPONIBLES BAJO PEDIDO.  
PARA MAS INFORMACION, POR FAVOR CONTACTE AL SERVICIO TÉCNICO SODEL.

## Aluminio

### 118

ELECTRODO SUPERIOR PARA UNIR Y RECONSTRUIR ALEACIONES DE ALUMINIO  
Al-Si, Al-Mg-Si AND Al-Si-Mg-Cu.

- Arco muy estable
- Depósitos libres de porosidad
- Baja salpicadura
- Puede ser soldado con antorcha

Elong : 23%  
RT : 35 000 psi  
Dureza : 50 HB



### 48 / 480

VARILLAS DE FLUJO DELGADO PARA SOLDAR CON GAS O TIG ALEACIONES DE ALUMINIO. SODEL 480 ES UNA VARILLA CON CORAZON DE FUNDENTE USE SODEL 048 FLUX SI ES NECESARIO.

- Excelente control de pozo
- Conductividad eléctrica superior
- Excelente resistencia a la fractura en caliente
- Disponible como Mig: Sodel Mig 48

RT : 34 00 psi  
TT : 48 : 565°C (1050°F)  
480 : 570°C (1060°F)



Llama  
Carburante

### 68

Varilla con humectación excepcional para metales blancos, aluminio, zinc y aceros galvanizados.  
Use Sodel 068 flux si es necesario.

Elong : 30%  
RT : 40 000 psi  
TT : 390°C  
(735°F)



Llama  
Carburante

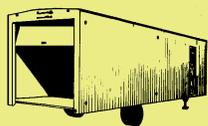
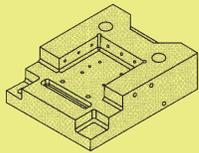
### 681

Varilla para soldar con gas o Tig aleaciones de magnesio.  
Use Sodel 0681 flux si es necesario.

RT : 30 000 psi  
TT : 590°C  
(1100°F)



Llama  
Carburante



## Cobre Bronce



### 47<sub>Fc</sub>

VARILLA PARA SOLDAR CON ALTA RESISTENCIA MECANICA PARA UNIR METALES FERROSOS Y NO FERROSOS. USE SODEL 047 FLUX SI ES NECESARIO.

- Buena acción capilar del depósito
- Ideal para metales disímiles
- Soldadura de aceros galvanizados
- Excelente para soldar pastillas de carburo

RT : 100 000 psi  
TT : 760 - 955°C  
(1400 - 1750°F)



### 66<sub>Fc</sub>

VARILLA DE BRONCE DE USO GENERAL PARA SOLDAR METALES FERROSOS Y NO FERROSOS A BAJA TEMPERATURA.

- Acción del fundente superior
- Excelente acción capilar
- Recomendada para posiciones

RT : 65 000 psi  
TT : 760 - 875°C  
(1400 - 1600°F)



### 660<sub>Fc</sub>

VARILLA DE BRONCE DE ALTA RESISTENCIA AL DESGASTE PARA ACABADOS, ENDURECIMIENTOS Y RECONSTRUCCIÓN DE PIEZAS GASTADAS.

- Alta ductilidad
- Bajo coeficiente de fricción
- Alta resistencia al descame
- Depósito endurecible con trabajo

RT : 85 000 psi  
Dureza : 110 HB / 200 HB\*  
TT : 760 - 955°C  
(1400 - 1750°F)



### 661

ELECTRODO SUPERIOR DE ALUMINIO BRONCE USADO PARA UNIR Y RECONSTRUIR METALES FERROSOS Y NO FERROSOS.

- Alta ductilidad
- Bajo coeficiente de fricción
- Alta resistencia al desgaste y corrosión
- Disponible como Mig/Tig : Sodel Mig/Tig 6061

Elong : 27%  
RT : up to 90 000 psi  
Dureza : 120 - 140 HB

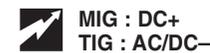


### 6063

ALAMBRE SOLIDO DE BRONCE SILICIO PARA SOLDAR CON MIG Y TIG ALEACIONES DE COBRE Y ACERO GALVANIZADO.

- Buena resistencia a la corrosión
- Ideal para láminas delgadas
- Puede soldarse con antorcha

Elong : 22%  
RT : 50 000 psi  
TT : 1020°C (1870°F)



### 664

Electrodo de estaño bronce ideal para soldar aleaciones cobre-zinc y reconstruir hierro fundido, aceros y aleaciones de cobre

Elong : 35%  
RT : 51 000 psi  
Dureza : 100-120 HB



• Disponible como Mig/Tig : Sodel Mig/Tig 6064

### 667

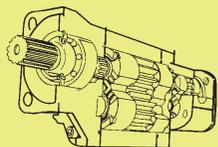
Electrodo único de cobre puro para soldar aleaciones de cobre y que tiene una excelente conductividad eléctrica

Elong : 35%  
RT : 32 000 psi  
Dureza : 50-60 HB



• Disponible como Mig/Tig : Sodel Mig/Tig 6067

## Acero Aleado



### 32

ELECTRODO PARA SOLDAR ACEROS DE MEDIO Y BAJO CARBON, ACEROS DE BAJA ALEACION, ACEROS ENDURECIDOS Y TEMPLADOS Y ACEROS SENSIBLES A LAS FISURAS.

- Muy buenos resultados en toda posición
- Superior resistencia a la tensión
- Extra bajo contenido de hidrógeno
- Disponible como FCAW : Sodel 7032

Elong : 18%  
RT : 120 000 psi  
RI : 50 J @ -50°C (-58°F)



### 128

ELECTRODO PARA SOLDAR ACEROS DE BAJA ALEACION, ENDURECIDOS Y TEMPLADOS, ACEROS PRE-ENDURECIDOS Y ACEROS SENSIBLES A LAS FISURAS.

- Muy buenos resultados en toda posición
- Muy buena ductilidad
- Muy bajo contenido de hidrógeno
- Disponible como Mig/Tig y FCAW : Sodel Mig/Tig 3128 y Sodel 7128

Elong : 25%  
RT : 103 000 psi  
RI : 85 J @ -50°C (-58°F)



### 333

ELECTRODO PARA SOLDAR ACEROS AL CARBON ACEROS ALEADOS, ACEROS INOXIDABLES Y ACEROS DIFICILES DE SOLDAR.

- Excelente resistencia a la corrosión
- Fusión excepcionalmente suave
- Resistencia a la oxidación hasta los 900°C (1650°F)
- Disponible como Mig/Tig y FCAW : Sodel Mig/Tig 3333 y Sodel 3333 FCG

Elong : 40%  
RT : 87 000 psi



### 335

VERSION MEJORADA DEL ELECTRODO SODEL 330 PARA SOLDAR ACEROS AL CARBON, INOXIDABLES, ALEADOS, DIFICILES DE SOLDAR Y DISIMILES.

- Soldabilidad óptima
- Superior resistencia a las fisuras
- Excelente extractor de pernos
- Disponible como Mig/Tig y FCAW : Sodel Mig/Tig 3330 y Sodel 3330 FCG

Elong : 27%  
RT : 120 000 psi  
Dureza : 21 HRC / 52 HRC\*



### 336

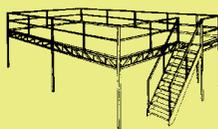
ELECTRODO DE ALTA RECUPERACION(160%) PARA SOLDAR ACEROS AL CARBON, TEMPLADOS Y ENDURECIDOS, PRE ENDURECIDOS, AL MANGANESO Y DIFICILES DE SOLDAR

- Excelente resistencia al impacto
- Material superior como colchón
- Buena resistencia a la corrosión
- Disponible como FCAW : Sodel 3336 FC

Elong : 30%  
RT : 100 000 psi  
Dureza : 5 HRC / 52 HRC\*



## Acero



### 30

ELECTRODO RECOMENDADO PARA SOLDAR JUNTAS MAL PREPARADAS, ACEROS HERRUMBROSOS O CONTAMINADOS Y MUY RESISTENTE AL SOPLO DE ARCO.

- Ideal para juntas pobres
- Excelente penetración.
- Depósitos sin poros aún en aceros contaminados

Elong : 26%  
RT : 75 000 psi



### 31

ELECTRODO DE FUSION EXCEPCIONALMENTE SUAVE PARA SOLDAR ACEROS MEDIOS Y GALVANIZADOS EN TODA POSICION.

- Excepcionales resultados en toda posición
- Ideal para láminas delgadas
- Cubierta altamente resistente a la humedad
- Obligatoria para soldadores sin experiencia

Elong : 25%  
RT : 77 000 psi



### 127

ELECTRODO DE HIDROGENO CONTROLADO PARA SOLDAR ACEROS DE BAJO Y MEDIO CARBON.

- Excelentes resultados en toda posición
- Alta resistencia a las fisuras
- Excelentes propiedades al impacto a temperaturas bajo cero

Elong : 30%  
RT : 84 000 psi  
RI : 115 J @ -30°C (-22°F)



### 318

ECONOMICO ELECTRODO PARA SOLDAR ACEROS DE MEDIO Y BAJO CARBONO.

- Excelentes resultados en toda posición
- Electrodo de bajo hidrógeno égo
- Muy buenos resultados en posición vertical
- Fácil encendido

Elong : 32%  
RT : 85 000 psi  
RI : 50 J @ -30°C (-22°F)



### 319<sub>SP</sub>

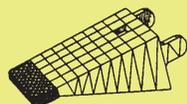
ELECTRODO ESPECIAL DE DOBLE CUBIERTA Y BAJO HIDROGENO PARA SOLDAR ACEROS DE BAJO Y MEDIO CARBON.

- Cubierta con muy buena resistencia a la absorción de humedad
- Ideal para juntas mal preparadas
- Fácil encendido y reencendido

Elong : 31%  
RT : 87 000 psi  
RI : 120 J @ -20°C (-4°F)



# Electrodos de Reconstrucción y Endurecimiento

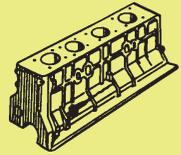


<b>20</b>	Electrodo de endurecimiento en capas múltiples • Abrasión : Bastante • <b>Impacto</b> : Excelente • <b>Desgaste metal-metal</b> : Bueno	• 120% de recuperación • <b>Depósito maquinable</b> • Buena soldabilidad en toda posición • <b>Disponible como FCAW : Wiretek 8120</b>	Dureza : 40 HRC Coef. de desgaste : 90%		AC/DC+
<b>22</b>	Electrodo de endurecimiento en capas múltiples • Abrasión : Bueno • <b>Impacto</b> : Muy bueno • <b>Desgaste metal-metal</b> : Muy bueno	• Electrodo de contacto • Buena soldabilidad en toda posición • Muy buena resistencia a la compresión	Dureza : 60 HRC Coef. de desgaste : 80%		AC/DC-
<b>221</b>	Electrodo de endurecimiento en capas múltiples • Abrasión : Muy bueno • <b>Impacto</b> : Bueno • <b>Desgaste metal-metal</b> : Muy bueno	• 110% de recuperación • Muy buena resistencia a la compresión • Puede usarse en zonas húmedas o secas • <b>Disponible como Mig/Tig y FCAW : Sodel Mig/Tig 221 y Wiretek 8220</b>	Dureza : 54 HRC Coef. de desgaste : 50%		AC/DC+
<b>320</b>	Electrodo de unión y reconstrucción • Abrasión : Pobre • <b>Impacto</b> : Excelente • <b>Desgaste metal-metal</b> : Bueno	• <b>Depósito maquinable</b> • Posible depósito multicapas • No usar en aceros al manganeso • <b>Disponible como FCAW : Wiretek 9320</b>	Elong : 20% RT : 115 000 psi Dureza : 25-30 HRC		AC/DC+
<b>324 / 326</b>	Electrodo de reconstrucción para aceros al manganeso • Abrasión : Moderado • <b>Impacto</b> : Excelente Sodel 326 puede unir aceros al manganeso	• Arco suave y estable • Usar como colchón antes de endurecimiento • El depósito se puede cortar a la flama • <b>Disponible como FCAW : Wiretek 9240</b>	Elong : 326 : 25% RT : 326 : 125 000 psi Dureza : 15-18 HRC / 52 HRC		AC/DC+
<b>325</b>	Electrodo de unión y reconstrucción • Abrasión : Moderado • <b>Impacto</b> : Excelente • <b>Resistencia a la tensión</b> : Excelente	• 140% de recuperación • Puede unir acero al carbón y acero al manganeso • Muy buena resistencia a la corrosión • <b>Disponible como FCAW : Wiretek 9250</b>	Elong : 33% TS : 128 000 psi Dureza : 18 HRC / 52 HRC*		AC/DC+
<b>2023</b>	Electrodo de recubrimiento duro • Abrasión : Superior • <b>Impacto</b> : Moderado • <b>Muy bueno para abrasivos finos</b>	• 190% de recuperación • Muy poca escoria • Resistencia temperaturas moderadas	Dureza : 63 HRC Coef. de desgaste : 0,5% TS: 450°C (850°F) max		AC/DC+
<b>2024 Plus</b>	Electrodo de recubrimiento duro • Abrasión : Excelente • <b>Impacto</b> : Bueno • <b>Resistencia a la corrosión</b> : Muy bueno	• 180% de recuperación • Cordón de apariencia suave y bonita • Fusión excepcionalmente suave • <b>Disponible como FCAW : Wiretek 8240 Plus</b>	Dureza : 55 - 60 HRC Coef. de desgaste : 5%		AC/DC+
<b>2045</b>	Electrodo de recubrimiento duro • Abrasión : Superior • <b>Impacto</b> : Moderado • Excelente para abrasivos finos	• 250% de recuperación • Muy poca escoria • Resistencia a altas temperaturas • <b>Disponible como FCAW : Wiretek 8245</b>	Dureza : 65 HRC Coef. de desgaste : 0,3% TS: 650°C (1200°F) max		AC/DC+
<b>Cobalto</b>	Electrodo de recubrimiento duro de alta recuperación para : • alta abrasión o desgaste metal-metal • ambientes corrosivos y de alta temperatura hasta 1100°C (2000°F) Sodel 1G, Sodel 1 FCG, Sodel 6G, Sodel 6P, Sodel 6 FCG, Sodel 12G, Sodel 12P, Sodel 21G, Sodel 21P y otros grados estan disponibles para OAW, SMAW, GTAW ou	<b>1A</b> • 175% de recuperación • Dureza : 56 HRC • Puede esmerilarse	<b>6A</b> • 150% de recuperación • Dureza : 42 HRC • Mequinable		AC/DC+/DC-
<b>Níquel 3580</b>	Electrodo de recubrimiento duro de alta recuperación (160%) para partes sujetas a impacto, corrosión, desgaste metal-metal y altas temperaturas • Dureza : 16 HRC / 40 HRC*	<b>59G</b>	Aleación de endurecimiento versátil para partes sujetas a desgaste alta temperatura y corrosión. Puede soldarse en ,aceros aleaciones de níquel y hierro colado. • Dureza: 56 HRC		Llama Carburante
<b>Carburos de Tungsteno</b>	PARA RESISTENCIA AL DESGASTE OPTIMA, SODEL OFRECE PRODUCTOS DE CARBURO DE TUNGSTENO COMO SODEL 226, SODEL 227, SODEL 228, SODEL 229, SODEL 529, SODEL 2000, SODEL 2059, SODEL 8229 Y SODEL 8259. PARA MAS INFORMACION, POR FAVOR CONTACTE AL SERVICIO TÉCNICO DE SODEL.				

# Alambres con corazon de fundente para Arco Abieto

<b>8210</b>	Alambre para recubrimiento duro • Abrasión : Muy bueno • <b>Impacto</b> : Bueno • Dureza : 50 - 54 HRC • Coef. de desgaste : 20%		<b>8240 Plus</b>	Alambre de recubrimiento duro • Abrasión : Excelente • <b>Impacto</b> : Moderado • Dureza : 60 HRC • Coef. de desgaste : 2%		DC+
<b>9240</b>	Alambre para recubrimiento duro • Abrasión : Moderado • <b>Impacto</b> : Excelente • Dureza : 15 HRC / 52 HRC*		<b>9250</b>	Alambre de unión y reconstrucción • Abrasión : Moderado • <b>Impacto</b> : Excelente • Dureza : 18 HRC / 52 HRC* • RT : 128 000 psi		DC+

# Hierro Fundido



## 35

ELECTRODO PARA REPARACIÓN EN FRIO Y UNION DE TODOS LOS GRADOS DE HIERRO FUNDIDO, INCLUIDAS LAS PARTES SUCIAS Y GRASIENTAS.

- Electrodo de toda posición
- Puede unir acero al hierro fundido
- Excelente para secciones gruesas

RT : 65 000 psi  
Dureza: 190 HB en 2da capa AC/DC+/DC-

## 65<sub>Fc</sub>

VARILLA CON CUBIERTA DE FUNDENTE PARA REPARAR Y RECONSTRUIR PARTES DE HIERRO FUNDIDO.

- Excelente coincidencia de color
- Recomendable para secciones delgadas
- Excelente para hierro fundido quemado

RT : 45 000 psi  
Dureza: 1170 à 210 HB  
TT : 870° C (1600° F) Llama Neutra

## CU89

VERSATIL ELECTRODO DE ALTA CALIDAD USADO PARA UNIR Y REPARAR HIERRO FUNDIDO GRIS, MALEABLE Y NODULAR.

- Fusión excepcionalmente suave
- Puede unir acero al hierro fundido
- Excelente maquinabilidad
- Superior resistencia al sobrecalentamiento

RT : 68 000 psi  
Dureza: 160 HB AC/DC+

## 352

ELECTRODO CUBIERTO CON GRAFITO PARA SOLDAR HIERRO FUNDIDO QUEMADO O CONTAMINADO.

- Excelente coincidencia de color
- Depósito no maquinable
- Buen anclaje

RT : 60 000 psi  
Dureza: 400 HB en 2da capa AC/DC+

## 355

ELECTRODO DE ALTO CONTENIDO DE NÍQUEL EXCELENTE PARA SOLDAR EN FRIO TODOS LOS GRADOS DE HIERRO FUNDIDO PARA ALCANZAR OPTIMA MAQUINABILIDAD A PRUEBA DE FUGAS

- Alta maquinabilidad
- Depósito a prueba de fugas
- Suave fusión

RT : 43 500 psi  
Dureza: 150 HB en 2da capa AC/DC-

## 389 *SPECIAL*

ELECTRODO DE ALTA CALIDAD Y TODA POSICION PARA SOLDAR HIERRO FUNDIDO GRIS, MALEABLE Y NODULAR.

- Depósito maquinable
- Puede unir acero al hierro fundido
- Buena resistencia al sobrecalentamiento
- Electrodo de contacto

RT : 75 000 psi  
Dureza: 180 HB en 2da capa AC/DC+

## Ni60 / Ni99

ELECTRODOS ECONOMICOS PARA SOLDAR HIERRO FUNDIDO

## Ni60

- Tipo Ferroníquel
- RT : 61 000 psi
- Dureza : 215 HB

## Ni99

- Tipo níquel puro
- RT : 41 300 psi
- Dureza : 175 HB en 2da capa

AC/DC+/DC-

## Wirocast

ALAMBRE BIMETALICO TIPO FERRO-NÍQUEL CON CORAZON DE FUNDENTE PARA UNIR Y RECONSTRUIR HIERRO FUNDIDO O UNIRLO A ACERO.

• RT 73 000 psi  
• Dureza : 185 HB DC+

## Migocast

ALAMBRE SOLIDO DE NÍQUEL FACILMENTE MAQUINABLE PARA SOLDAR HIERRO FUNDIDO O ACERO A HIERRO

• RT 60 000 psi  
• Dureza : 150 HB DC+

# Aleaciones de Níquel

## 3500 / 3502

Electrodo básico de alta (140% / 130%) recuperación y cubierto para soldar aleaciones de níquel y metales disímiles  
**Disponible como Mig/Tig : Sodel Mig/Tig 3500**

## 3500

- AWS A5.11 ENiCrFe-3
- Elong : 40%
- RT : 98 000 psi
- RI : 80 J @ -196° C (-320° F)

## 3502

- AWS A5.11 ENiCrFe-2
- Elong : 35%
- RT : 100 000 psi
- RI : 84 J @ -196° C (-320° F)

3500 : DC+  
3502 : AC/DC+

## 3501

ELECTRODO BASICO CUBIERTO TIPO AWS A5.11 ENiCu-7, PARA UNIR Y RECONSTRUIR ALEACIONES NÍQUEL- COBRE

- Superior resistencia a la corrosión
- Electrodo de toda posición
- Fácil remoción de escoria
- **Disponible como Mig/Tig : Sodel Mig/Tig 3501**

Elong : 40%  
RT : 75 000 psi DC+

## 3503

ELECTRODO BASICO CUBIERTO PARA SOLDAR NÍQUEL PURO, ALEACIONES DE NÍQUEL Y METALES DISÍMILES.

- AWS A5.11 ENi-1
- Excelente resistencia a la corrosión
- Ideal como colchón al soldar aleaciones de cobre con acero
- **Disponible como Mig/Tig : Sodel Mig/Tig 3503**

Elong : 30%  
RT : 69 000 psi DC+

## 3505

ELECTRODO BASICO DE ALTA (155%) RECUPERACION, Y CUBIERTO PARA SOLDAR ALEACIONES DE NÍQUEL Y ACEROS MOLIBDENO SUPER AUSTENITICOS(ALLOY 20, 825, 904L AL-6XN, G, G3, ETC...).

- AWS A5.11 ENiCrMo-3
- Muy buena resistencia a la corrosión
- Suelda aceros criogénicos con 9% níquel
- **Disponible como Mig/Tig : Sodel Mig/Tig 3505**

Elong : 30%  
RT : 110 000 psi  
RI : 55 J @ -196° C (-320° F) AC/DC+

## 3506

EXCELENTE ELECTRODO BASICO CON EXCELENTE RESISTENCIA A LA CORROSION PARA SOLDAR ALEACIONES NÍQUEL-CROMO-MOLIBDENO.

- AWS A5.11 ENiCrMo-4
- Excelente resistencia a la fisura por corrosión
- Excelente resistencia a las picaduras por corrosión
- **Disponible como Mig/Tig : Sodel Mig/Tig 3506**

Elong : 30%  
RT : 106 000 psi DC+

## INFORMACIÓN : ABREVIATURAS :

Para información concerniente a datos técnicos, parámetros de soldadura y métodos de aplicación, por favor contacte al **Departamento Técnico de Sodel.**  
\*Endurece con trabajo **Elong** : Elongación **RI** : Resistencia al impacto **RT** : Resistencia a la tensión **TS** : Temperatura de Servicio **TT** : Temperatura de Trabajo

**Aleaciones de Plata**

**465<sub>Fc</sub>**

PLATA MEDIA, LIBRE DE CADMIO, VARILLA CUBIERTA DE FUNDENTE IDEAL PARA TODO TRABAJO DE MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

- Buena para metales disímiles
- Buena para uniones pobres
- Buena conductividad eléctrica
- Buena para soldar pastillas de carburo

RT : 51 000 psi  
TT : 690 to 710°C  
(1275 to 1310°F)

 Llama ligeramente carburante

**472<sub>Fc</sub>**

ALTA PLATA, LIBRE DE CADMIO, VARILLA CON CUBIERTA DE FUNDENTE CON MUY BAJA TEMPERATURA DE FUSIÓN PARA USO UNIVERSAL.

- Excelente resistencia a la corrosión
- Alta resistencia a la tensión
- Coincidencia de color con el acero inoxidable

RT : 60 000 psi  
TT : 620 to 650°C  
(1150 to 1200°F)

 Llama ligeramente carburante

**473 / 474**

BASE PLATA, LIBRE DE CADMIO, VARILLA DESNUDA PARA SOLDAR COBRE Y ALEACIONES DE COBRE. AUTOFUNDENTE EN COBRE PURO. USE FUNDENTE SODEL 07 PARA ALEACIONES DE COBRE.

**473**

RT : 45 000 psi  
TT : 705 to 730°C  
(1300 to 1350°F)

- Muy buena resistencia a la corrosión

**474**

RT : 40 000 psi  
TT : 715 to 740°C  
(1320 to 1365°F)

- Muy buena acción capilar

 Llama ligeramente carburante

**475<sub>S-Fc</sub>**

ALTA PLATA, LIBRE DE CADMIO, VARILLA CON CUBIERTA DE FUNDENTE. IDEAL PARA UNIR METALES DISÍMILES.

- Excelente en juntas pobres y mal diseñadas
- Buena para soldar pastillas de carburo
- Buena conducción eléctrica
- Muy buena resistencia a la corrosión

RT : 54 000 psi  
TT : 720 to 745°C  
(1325 to 1375°F)

 Llama ligeramente carburante

**477<sub>B</sub>**

ALTA PLATA, LIBRE DE CADMIO, VARILLA DESNUDA IDEAL PARA SOLDAR CARBUROS, ACEROS INOXIDABLES Y METALES DISÍMILES

- Excelente Buena acción capilar
- Excelente humectación en carburos
- Baja temperatura de soldado
- Muy buena resistencia a la corrosión

RT : 85 000 psi  
TT : 680 to 700°C  
(1260 to 1290°F)

 Llama ligeramente carburante

**602**

LIBRE DE CADMIO, SOLDADURA DE PLATA DE BAJA TEMPERATURA TIPO ESTAÑO PARA LAS INDUSTRIAS ALIMENTICIA, ELECTRICA Y ELECTRONICA.

- Ideal para trabajos de precisión
- Resistencia a la tensión tres veces mayor que las soldaduras de estaño
- Usar con fundente Sodel 0602

RT : 15 500 psi  
TT : 210 to 220°C  
(410 to 430°F)

 Calentar con cuidado

## ACERO INOXIDABLE

NÚMERO DE PRODUCTO	TIPO DE ACERO INOXIDABLE A SOLDAR	CERTIFICADO POR CWB +	CONFORME A AWS / ASME ESPECIFICACION++	POSICION DE SOLDADURA
<b>ELECTRODOS CUBIERTOS PARA ACERO INOXIDABLE</b>				
308-16	AISI 301, 302, 304, 304L, 304LN, 304H, 305, 308, 308L, 321, 347	CSA W48.2 - M1992	A5.4 - 92	TP
308H-16	AISI 304H	—	A5.4 - 92	TP
308L-16	AISI 301, 302, 304, 304L, 304LN, 304H, 305, 308, 308L, 321, 347	CSA W48.2 - M1992	A5.4 - 92	TP
309-16	AISI 304, 304L, 304LN, 308, 308L, 309, 309L, 321, 347	CSA W48.2 - M1992	A5.4 - 92	TP
309L-16	AISI 304, 304L, 304LN, 308, 308L, 309, 309L, 321, 347	CSA W48.2 - M1992	A5.4 - 92	TP
309L-16 Mo	AISI 309, 309L, 316, 316L, 316LN, 317, 317L, 318	—	A5.4 - 92	TP
310-16	AISI 309, 310, 310S	—	A5.4 - 92	TP
310HC-15	AISI 310H	—	A5.4 - 92	TP
310Mo-16	AISI 310, 316, 316L, 316LN, 317, 317L, 318, 304, 304L, 308, 308L	—	A5.4 - 92	TP
316-16	AISI 316, 316L, 316N, 316Ti, 317, 317L, 318, 304, 304L, 308, 308L	CSA W48.2 - M1992	A5.4 - 92	TP
316L-16	AISI 316, 316L, 316N, 316Ti, 317, 317L, 318, 304, 304L, 308, 308L	CSA W48.2 - M1992	A5.4 - 92	TP
317L-16	AISI 316, 316L, 316N, 316Ti, 317, 317L, 318, 304, 304L, 308, 308L	—	A5.4 - 92	TP
330-16	AISI 330	—	A5.4 - 92	TP
347-16	AISI 301, 302, 304, 304L, 304LN, 304H, 305, 308, 308L, 321, 347	—	A5.4 - 92	TP
410NiMo-15	AISI 405, 410, 410S	—	A5.4 - 92	TP
2283L-16	AISI 329, 2205, 2304	—	A5.4 - 92	TP
<b>ELECTRODOS ESPECIALES CUBIERTOS PARA ACERO INOXIDABLE</b>				
316L-16SP	Escoria autodesprendible, sin proyecciones. Para soldar 316L-16	—	A5.4 - 92	TP
316L-16VD	Para soldar verticalmente hacia abajo aleaciones como 316L-16	—	A5.4 - 92	TP & VB
317L-16SP	Escoria autodesprendible, sin proyecciones. Para soldar 317L-16	—	A5.4 - 92	TP
317L-16VD	Para soldar verticalmente hacia abajo aleaciones como 317L-16	—	A5.4 - 92	TP & VB
<b>ELECTRODOS CUBIERTOS DE ALTA RECUPERACION PARA ACERO INOXIDABLE</b>				
308L-16HR	Para el soldado rápido plano y horizontal de aleaciones como 308L-16.	—	A5.4 - 92	P & H
309L-16HR	Para el soldado rápido plano y horizontal de aleaciones como 309L-16.	—	A5.4 - 92	P & H
316L-16HR	Para el soldado rápido plano y horizontal de aleaciones como 316L-16.	—	A5.4 - 92	P & H
<b>ELECTRODOS CUBIERTOS TIPO JET PARA ACERO INOXIDABLE</b>				
130	AISI 201, 202, 301, 302, 304, 304L, 304LN, 304H, 305, 308, 308L, 321, 347	—	A5.4 - 92	P, H & VA
131	AISI 316, 316L, 316Ti, 317, 317L, 318, 304, 304L, 308, 308L	—	A5.4 - 92	PH & VA
309HP	AISI 304, 304L, 304LN, 305, 308, 309, 309L, 321, 347	—	A5.4 - 92	P, H & VA
<b>WIROGAS G ALAMBRE CON CORAZON DE FUNDENTE PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE CON GAS PROTECTOR</b>				
3080 G	Para soldar en cualquier posición aleaciones como 308L-16.	AWS A5.22 - 95	A5.22 - 95	TP
3090 G	Para soldar en cualquier posición aleaciones como 309L-16.	AWS A5.22 - 95	A5.22 - 95	TP
3090 Mo G	Para soldar en cualquier posición aleaciones como 309L-16Mo.	—	A5.22 - 95	TP
3160 G	Para soldar en cualquier posición aleaciones como 316L-16.	AWS A5.22 - 95	A5.22 - 95	TP
3170 G	Para soldar en cualquier posición aleaciones como 317L-16.	—	A5.22 - 95	TP
*Nota: Sodel también ofrece bajo pedido los siguientes productos: 3470G / 4100NMG				
<b>WIROGAS GH ALAMBRE CON CORAZON DE FUNDENTE PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE CON GAS PROTECTOR</b>				
3080 GH	Para soldar en posición plana y horizontal aleaciones como 308L-16.	AWS A5.22 - 95	A5.22 - 95	P & H
3090 GH	Para soldar en posición plana y horizontal aleaciones como 309L-16..	AWS A5.22 - 95	A5.22 - 95	P & H
3160 GH	Para soldar en posición plana y horizontal aleaciones como 316L-16.	AWS A5.22 - 95	A5.22 - 95	P & H
<b>ALAMBRE SOLIDO MIG &amp; TIG PARA ACERO INOXIDABLE</b>				
Tig & Mig ER 308L	Aplicación similar a 308L-16..	AWS A5.9 - 93	A5.9 - 93	TP
Mig ER 308L Hi-Sil	Aplicación similar a 308L-16.	—	A5.9 - 93	TP
Tig & Mig ER 309L	Aplicación similar a 309L-16.	AWS A5.9 - 93	A5.9 - 93	TP
Tig & Mig ER 316L	Aplicación similar a 316L-16.	AWS A5.9 - 93	A5.9 - 93	TP
Mig ER 316L Hi-Sil	Aplicación similar a 316L-16.	—	A5.9 - 93	TP
*Nota: Sodel también ofrece bajo pedido los siguientes productos: Mig ER 309L Hi-Sil / Mig & Tig ER 310 / Mig & Tig 317L / Mig & Tig ER 347 / Mig & Tig 2293L				
<b>ALAMBRE CON CORAZON DE FUNDENTE PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE CON ARCO ABIERTO</b>				

**Wirotek**

Sodel también ofrece sobre pedido, algunos productos de acero inoxidable con corazón de fundente para arco abierto bajo la designación WIROTEK. Para más información sobre aleaciones y diámetros disponibles por favor contacte al Departamento Técnico de Sodel.

**INFORMACIÓN :** Para información adicional concerniente a datos técnicos, aplicaciones típicas e instrucciones de aplicación por favor contacte al Departamento Técnico de Sodel.  
**ABREVIATURAS :** ORGANIZACIONES : CWB+ : Canadian Welding Bureau AWS/ASME++ : American Welding Society / American Society of Mechanical Engineers  
 POSICIONES DE SOLDADO : AP : Todas Posiciones P : Plana H : Horizontal VU : Vertical Hacia Arriba VD : Vertical Hacia Abajo  
 PROPIEDADES : TS : Resistencia a la Tensión TT : Temperatura de Trabajo

**SODEL LTD.**  
823A McCaffrey  
St-Laurent, Quebec  
Canada H4T 1N3  
Tel. : (514) 733-1992  
Fax : (514) 733-1860  
E-mail : webmaster@sodel.com

DISTRIBUIDOR AUTORIZADO

