

EQUIPOS DE SOLDAR Y ACCESORIOS



2025



SOLFEQUIPOS DE SANTANDER S.A.S

QUIÉNES SOMOS

SOLFEQUIPOS DE SANTANDER, S.A.S, se ha destacado, desde 1973, en la distribución y comercialización de SOLDADURAS ESPECIALES Y CORRIENTES, CONSUMIBLES, EQUIPOS DE SOLDAR, ABRASIVOS, SEGURIDAD INDUSTRIAL, FERRETERÍA Y EQUIPOS CONTRA INCENDIO.

Contamos con la experiencia y trayectoria para brindar el mejor servicio y asesoría técnica para la industria metalmecánica, metalúrgica, palmicultora, constructora, minera y petrolera del país.

A continuación, presentamos algunos de los productos que comercializamos, de las marcas*: 3M, ABRACOL, ARCAIR, ARMADURA, BLACK PANTHER, BOSCH, CROYDON, DEWALT, CARBORUNDUM, EUTECTIC, GRULLA, HYPER THERM, INSAFE, IRWIN, JACKSON, KODIAK, KONDOR, LINCOLN, MAVERICK, MILLER, MP TOOLS, NORTH, NORTON, OXYWELD, SHURLITE, STANLEY, STEELCO, STEELPRO, SWEISS, THERMAL DYNAMICS, TWECO, VICTOR, WEILER, WELD & ALLOY, WELDPRO, WESTLAND, ZUBIOLA, entre otras.

Así mismo, distribuimos y comercializamos marcas de productos locales, nacionales e internacionales de excelente calidad.

Puede contactarnos, solicitar cotizaciones y realizar pedidos en los siguientes contactos:

**Carrera 19 # 39 – 34
6076338254 / 6076428381
316 526 1016 / 313 276 4077
solfequipos@gmail.com
solfequiposcomercial@gmail.com
www.solfequipos.com
Bucaramanga - Colombia**

**Las imágenes ambientadas en este documento no hacen relación a la composición del producto, solo informan las características de la línea.*



ÍNDICE

EQUIPOS PARA SOLDAR

ESAB	Página # 5
MILLER	Página # 11
SWEISS	Página # 23
FURIUS	Página # 27
ELITE	Página # 33

EQUIPOS PARA CORTAR

TORTUGA	Página # 41
---------	-------	-------------

EQUIPOS OXICORTE

VICTOR	Página # 41
AIR IMETAN	Página # 42

ACCESORIOS PARA EQUIPOS OXYCORTE

REGULADORES	Página # 43
MANÓMETROS	Página # 44

ADITAMENTOS DE CORTE

ADITAMENTOS DE CORTE	Página # 45
----------------------	-------	-------------

ACCESORIOS EQUIPOS DE SOLDADURA

MANGOS PARA SOLDAR	Página # 46
PORTAELECTRODOS - PORTATIERRA	Página # 46
CHISPEROS Y PIEDRAS	Página # 47
HORNOS PARA SOLDAR	Página # 47
CABLES PARA SOLDAR Y CONECTORES	Página # 48
MARCADORES E INDICADORES	Página # 48
MANGUERA OXICORTE Y AIRES	Página # 49

CONSUMIBLES DE SOLDADURA

MIG	Página # 50
ELECTRODOS TUNGSTENO Y PORTA TUNGSTENO	Página # 52
TIG GAS LENS	Página # 53
BOQUILLAS OXICORTE VICTOR	Página # 53
BOQUILLAS OXICORTE TIPO VICTOR	Página # 54
BOQUILLAS OXICORTE AIR IMETAN	Página # 54
PLASMA	Página # 55



SOLFEQUIPOS DE SANTANDER S.A.S

ÍNDICE

CONSUMIBLES DE SOLDADURA

MIGPágina # 50
ELECTRODOS TUNGSTENO Y PORTA TUNGSTENOPágina # 52
TIG GAS LENSPágina # 53
BOQUILLAS OXICORTE VICTORPágina # 53
BOQUILLAS OXICORTE TIPO VICTORPágina # 54
BOQUILLAS OXICORTE AIR IMETANPágina # 54
PLASMAPágina # 55

ANTORCHAS PARA SOLDAR

MIGPágina # 58
TIGPágina # 68

ACCESORIOS PARA SOLDAR

VIDRIOS PARA CARETAS DE SOLDARPágina # 78
LIMPIABOQUILLASPágina # 78
GEL PROTECTORPágina # 78



EQUIPOS PARA SOLDAR

ESAB

Renegade VOLT ES 200i



reddot winner 2024

Voltaje de alimentación 120V / 230V
GTAW (AC) (AMP+) (DC)
SMAW (AC) (AMP+) (DC)
55 Amp 100% a 200 Amp 40%

RobustFeed U6



Tensión 42V
Stainless Steel 0.6 – 1.6 mm
Mild Steel 0.6 - 2.0 mm
Cored Wire 0.8 – 2.4 mm
Aluminium 0.8 - 1.6 mm
400 Amp a 630 Amp

Aristo 500ix



Voltaje de alimentación 380V / 460V
GMAW – GTAW - SMAW
400 Amp a 500 Amp

RobustFeed AVS



reddot winner 2021

Tensión 14 – 100 VDC
Stainless Steel 0.6 – 1.6 mm
Mild Steel 0.6 - 2.0 mm
Cored Wire 0.8 – 2.4 mm
Aluminium 0.8 - 1.6 mm
350 Amp a 500 Amp





EQUIPOS PARA SOLDAR

ESAB

Warrior 350i MV



Voltaje de Alimentación 220V / 440V
40 A (220V)
16 A (440V)
20 A (380)

Warrior™ 750i CC/CV



Voltaje de alimentación 110 / 220
Excelente rendimiento de soldadura en procesos MIG / MAG y electrodo revestido, rendimiento inigualable en repelado con electrodos de carbono de hasta 12,7 mm (1/2 ").
CAC-A – GMAW – GTAW – SMAW
750 Amp a 850 Amp

RUSTLER EM 215i



Voltaje de alimentación 220V
GMAW – SMAW
90 Amp a 200 Amp

RUSTLER EM 300i



Voltaje de Alimentación 220AVC / 380AVC
GMAW – SMAW
126 Amp a 250 Amp





SOLFEQUIPOS DE SANTANDER S.A.S

EQUIPOS PARA SOLDAR

ESAB

RUSTLER EM 455i



Voltaje de Alimentación 190AVC / 440AVC
GMAW – SMAW
126 Amp a 250 Amp

Rebel™ EMP 215ic



Voltaje de Alimentación 110 / 220V
GMAW - GTAW - SMAW
90 Amp a 205 Amp

Rebel™ EMP 235ic



Voltaje de Alimentación 110 / 220V
GMAW/FCAW - GTAW - SMAW
150 Amp a 230 Amp

Renegade ES 300i



Voltaje de Alimentación 220
MMA – GTAW
200 Amp a 300 Amp





EQUIPOS PARA SOLDAR

ESAB

Rogue ET 202iP



Voltaje de Alimentación 220V
MMA - TIG
100 Amp a 200 Amp

Arc 601i



Voltaje de Alimentación 380V / 440V
Soldadura MMA y repelado ARCAIR
520 Amp a 600 Amp

Bantam 2.5



Voltaje de Alimentación 127V / 220V
SMAW
38 Amp a 100 Amp
Ciclo de trabajo: 15% @ 120 A

Bantam 3.2



Voltaje de Alimentación 127V / 220V
SMAW
38 Amp a 100 Amp
Ciclo de trabajo: 15% @ 160 A





EQUIPOS PARA SOLDAR

ESAB

ET 200i AC/DC



Voltaje de Alimentación 220V
GTAW - SWAM
1 pH / 200 Amp $\pm 10\%$

Arc 601i



Voltaje de Alimentación 380V / 440V
Soldadura SMAW - GTAW y ARCAIR
310 Amp a 400 Amp

HandyArc 132i Dual Voltage



Voltaje de Alimentación 127V / 220V
SMAW
40 Amp a 130 Amp

HandyArc MIG 160i



Voltaje de Alimentación 1 pH / 200 Amp $\pm 10\%$
GMAW - SMAW
54 Amp a 160 Amp





EQUIPOS PARA SOLDAR

ESAB

Origo Arc 3001i



Voltaje de Alimentación 1ph 127V / 220V
GTAW - SWAM
85 Amp / 300 Amp (3ph, 440V)

Rogue EM 210



Voltaje de Alimentación 1ph 110 / 220V $\pm 10\%$
GMWA - SMAW
45 Amp a 210 Amp

Rogue LHN 162i Dual Voltage



Voltaje de Alimentación 127V / 220V $\pm 10\%$
SMAW - GTAW
65 Amp a 160 Amp

Rogue LHN 242i



Voltaje de Alimentación 200 V $\pm 10\%$
GMAW - SMAW
125 A15V Amp a 200 A28 V Amp





EQUIPOS PARA SOLDAR

MILLER

CST™ 282 208-575V, Dinse



Se muestra CST 282 con tomas estilo Tweco.

Resumen de características



Aplicaciones industriales

Construcción de plantas de energía
 Construcción petroquímica
 Mantenimiento y reparación
 Astilleros

Procesos

Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
 TIG (GTAW) Lift-Arc™

Potencia de alimentación

208–575 V, trifásica o monofásica

Rango de amperaje

Soldadura convencional con electrodos: 30–280 A, TIG: 5–280 A

Voltaje de circuito abierto máximo 103 V CC

Peso neto 34,6 lb (15,7 kg)

Especificaciones (sujetas a cambios sin previo aviso).



Modo de soldadura	Potencia de alimentación	Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50/60 Hz					KVA	KW	Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V					
Soldadura convencional al con electrodos (SMAW)	Trifásica	30–280 A	280 A a 31,2 VCC, ciclo de trabajo del 35 %	29,63	26,65	15,71	13,92	12,08	12	10,2	103 VCC	Altura: 13,5 in (343 mm) Ancho: 8 in (203 mm) Profundidad: 18,5 in (470 mm)	34,6 lb (15,7 kg)
			200 A a 28 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	18,86	17,09	10,6	9,37	8,02	8	6,4			
	Monofásica	30–280 A	200 A a 28 VCC, ciclo de trabajo del 50 % *	33,7	30,65	17,61	16,18	14,51	8,3	6,6			
150 A a 26 VCC, ciclo de trabajo del 100 % *	23,07	20,59	12,97	11,8	11,15	6,4	4,5						
TIG (GTAW)	Trifásica	5–280 A	280 A a 21,2 VCC, ciclo de trabajo del 35 %	20,77	18,85	11,54	10,22	8,95	8,9	7,1	9,5 VCC		
			200 A a 18 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	12,89	11,74	7,42	6,55	5,49	5,4	4,3			
	Monofásica	5–280 A	200 A a 18 VCC, ciclo de trabajo del 50 % *	22,12	19,71	12,89	11,06	10,61	6,1	4,4		9,5 VCC	
150 A a 16 VCC, ciclo de trabajo del 100 % *	14,84	13,38	8,73	8,63	7,72	5,1	2,9						

CSA® Certificada por la Canadian Standards Association para normas de Canadá y EE.UU.





EQUIPOS PARA SOLDAR

MILLER

XMT 350 Fieldpro 208-575V, NON Polarity Reversing



Resumen de características	Aplicaciones industriales pesadas	Procesos	Potencia de alimentación
	Construcción Astilleros Plantas de generación de energía Flotas de alquiler	MIG (GMAW) MIG pulsada (GMAW-P)* RMD** Soldadura convencional con electrodos (SMAW) TIG (GTAW) Núcleo fundente (FCAW) Corte por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) Calentamiento por inducción**	Auto-Line™, 208–575 V Requiere energía trifásica o monofásica Rango de salida 10–38 V, 15–425 A Peso neto 93 lb (42,2 kg) ArcReach® Control remoto de voltaje sin cordón de control <i>* Disponible únicamente con el alimentador inteligente ArcReach.</i> <i>** Disponible únicamente con el calentador ArcReach.</i>

Especificaciones de XMT 350 FieldPro (Sujetas a cambios sin previo aviso).

Potencia de alimentación	Rango de voltaje en modo CV	Rango de amperaje en modo CC	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50-60 Hz								Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW				
Trifásica	10–38 V	5–425 A	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 VCC	Altura: 17 in (432 mm) Ancho: 12,5 in (318 mm) Profundidad: 24 in (610 mm)	93 lb (42,2 kg)	
Monofásica	10–38 V	5–425 A	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2				

Con la certificación de Canadian Standards Association según las normas de Canadá y de los EE. UU.



EQUIPOS PARA SOLDAR

MILLER

XMT 350 CC/CV 208-575 AUTO-LINE



Resumen de características	Aplicaciones industriales pesadas	Procesos	Potencia de alimentación
	<ul style="list-style-type: none"> Construcción Astilleros Ferrocarriles Fabricación de camiones/remolques Fábricas en general Talleres de reparación Flotas de alquiler Plantas de generación de energía 	<ul style="list-style-type: none"> MIG (GMAW)/MIG pulsada (GMAW-P)* Soldadura convencional con electrodos (SMAW) TIG (GTAW) Núcleo fundente (FCAW) Corte por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) Clasificación nominal: Carbonos de 1/4 in Capacidad: Carbonos de 5/16 in <i>*Disponible en modelos seleccionados.</i> 	<ul style="list-style-type: none"> Auto-Line™, 208–575 V, requiere energía trifásica o monofásica Rango de salida 10–38 V, 15–425 A Peso neto 80 lb (36,3 kg) Energía auxiliar (opcional) 120 V, 10 A

Especificaciones (sujetas a cambios sin previo aviso).

Potencia de alimentación	Rango de voltaje en modo CV	Rango de amperaje en modo CC	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 50-60 Hz								Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
				208 V	230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW				
Trifásica	10–38 V	5–425 A	350 A a 34 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	40,4	36,1	20,6	17,8	14,1	14,2	13,6	75 VCC	Altura: 17 in (432 mm) Ancho: 12,5 in (318 mm) Profundidad: 24 in (610 mm)	80 lb (36,3 kg)	
Monofásica	10–38 V	5–425 A	300 A a 32 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	60,8	54,6	29,7	24,5	19,9	11,7	11,2				

Con la certificación de Canadian Standards Association según las normas de Canadá y de los EE. UU.





EQUIPOS PARA SOLDAR

MILLER

XMT 450 CC/CV 230/460V W/O AUX POWER



Resumen de características	Aplicaciones industriales pesadas	Procesos	Potencia de alimentación
	<ul style="list-style-type: none"> Construcción Astilleros Ferrocarriles Fabricación de camiones/remolques Fábricas en general Talleres de reparación Flotas de alquiler Plantas de generación de energía 	<ul style="list-style-type: none"> MIG (GMAW)/MIG pulsada (GMAW-P)* Soldadura convencional con electrodos (SMAW) TIG (GTAW) Núcleo fundente (FCAW) Corte por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A) Clasificación nominal: Carbonos de 5/16 in Capacidad: Carbonos de 3/8 in <i>* Disponible en modelos seleccionados.</i> 	<ul style="list-style-type: none"> 230/460 V o 575 V Requiere energía trifásica Rango de salida 10-38 V, 15-600 A Peso neto 122 lb (55,3 kg) Potencia auxiliar (opcional) 120 V, 10 A ArcReach (opción recomendada) Control de voltaje remoto sin cable de control

Especificaciones (sujetas a cambios sin previo aviso). CC CV DC 3 Phase

Modelo	Potencia de alimentación	Rango de voltaje en modo CV	Rango de amperaje en modo CC	Salida nominal	Entrada en A a la salida de carga nominal, 60 Hz						Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
					230 V	400 V	460 V	575 V	KVA	KW			
XMT 450 CC/CV	Trifásica	10 – 38 V	15 – 600 A	450 A a 38 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	51	32,1	27,6	24,4	22	18,9	90 VCC	Altura: 17,25 in (438 mm) Ancho: 14,5 in (368 mm) Profundidad: 27,125 in (689 mm)	122 lb (55,3 kg)
XMT 450 MPa					51	—	27,6	23,6	21,6*	18,3			

*KVA es 23,5 en 575 V.

Con la certificación de Canadian Standards Association según las normas de Canadá y de los EE. UU.





EQUIPOS PARA SOLDAR

MILLER

Dimension 650 380/460V 50/60HZ W/ARCREACH



Resumen de características

Aplicaciones industriales pesadas

- Fábricas y construcción
- Fabricación/montaje de acero estructural
- Fabricación pesada
- MRO, mantenimiento/repación
- Producción de tanques/depósitos a presión
- Astilleros
- Refinerías y fundiciones
- Fabricación de vagones
- Fabricación de equipos para movimiento de tierra

Procesos

- MIG (GMAW)
- Núcleo fundente (FCAW)
- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- TIG CC (GTAW)*
- Arco sumergido (SAW)*
- Corte y ranurado por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)
- Clasificación nominal: Carbonos de 3/8 in
- Calentamiento por inducción**

Potencia de alimentación

380/460 V y 575 V, 50/60 Hz, energía trifásica

Rango de salida 10–815 A, 10–65 V

Salida nominal

650 A a 44 VCC, 100 % de ciclo de trabajo

Peso neto 159 lb (72,1 kg)

ArcReach (opción recomendada)

Control remoto de voltaje sin cordón de control

*No disponibles con el modelo con inversión de polaridad.

**Disponible únicamente con el calentador ArcReach.

Especificaciones de XMT® serie 650 (Sujetas a cambios sin previo aviso).



Rangos de amperaje/voltaje	Salida nominal	Entrada en A a la salida nominal, 60 Hz					Voltaje de circuito abierto máximo	Dimensiones	Peso neto
		380 V	460 V	575 V	KVA**	KW**			
10–815 A en modo CC	650 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 100 %	51,5	42,6	35,2	33,9 (35,3)	31,9 (31,7)	82	Altura: 28,187 in (716 mm) (incluida la orejeta de elevación) Ancho: 16,687 in (424 mm) Profundidad: 31,625 in (803 mm)	159 lb (72,1 kg)
10–44 V en modo CV	750 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 60 %	59,9	49,1	41,1	39,1 (41,0)	37,2 (37,4)			
10–65 V en modo SAW*	815 A a 44 VCC, ciclo de trabajo del 25 %	65,3	53,6	44,3	42,7 (44,2)	40,5			

*No disponibles con el modelo con inversión de polaridad. **Los valores en paréntesis son para 575 V.

Con la certificación de Canadian Standards Association según las normas de Canadá y de los EE. UU.



EQUIPOS PARA SOLDAR

MILLER

Alimentador 20 Basic



Resumen de características	Aplicaciones industriales Talleres de fabricación de servicio pesado o liviano Fabricantes de remolques Fabricantes de muebles Productos automotores Instituciones educativas	Procesos MIG (GMAW) Núcleo fundente (FCAW) (con protección de gas y autoprotegido)	Velocidad de alimentación de alambre 75-750 ipm (1,9-19 m/min)
	Potencia de alimentación 24 VCA, 3,5 A, 50/60 Hz	Capacidad de diámetro del alambre 0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)	Peso neto 46 lb. (21 kg)

Especificaciones (sujetas a cambios sin previo aviso).

CV DC (Uso con fuentes de alimentación de CC, modo CV).

Potencia de alimentación	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Dimensiones	Peso neto
24 VCA, 3,5 A, 50/60 Hz	500 A a 100 V, ciclo de trabajo de 100 %	75 – 750 ipm (1,9 – 19 m/min)	0,023-5/64 in (0,6-2,0 mm)	Altura: 16 in (406 mm) Ancho: 12,375 in (314 mm) Profundidad: 27,875 in (708 mm)	46 lb (21 kg)

Con la certificación de Canadian Standards Association según las normas de Canadá y de los EE. UU.



EQUIPOS PARA SOLDAR

MILLER

Alimentador S74S



<p>Resumen de características</p>	<p>Aplicaciones industriales pesadas</p> <p>Fabricación pesada Producción con metales Construcción Fabricación liviana</p>	<p>Procesos</p> <p>MIG (GMAW) Núcleo fundente (FCAW) (con protección de gas y autoprotegido) MIG pulsada (GMAW) con alimentador MPa Plus y fuente de alimentación MPa</p>	<p>Alimentación 24 VCA, 10 A, 50/60 Hz Capacidad de diámetro del alambre 0,023–5/64 in (0,6–2,0 mm) Velocidad de alimentación de alambre 50–780 ipm (1,3–19,8 m/min) Peso neto Alimentador de un solo alambre: 48 lb (21,8 kg) Alimentador de alambre doble: 87 lb (39,5 kg)</p>
--	---	--	--

Especificaciones de 74S y 74D (Sujetas a cambios sin previo aviso). (Uso con fuentes de alimentación de CC, modo CV).

Potencia de alimentación	Velocidad de alimentación de alambre	Capacidad de diámetro del alambre	Dimensiones		Peso neto	
			S-74 (alambre único)	D-74 (alambre doble)	S-74 (alambre único)	D-74 (alambre doble)
24 VCA, 10 A, 50/60 Hz	50–780 ipm (1,3–19,8 m/min) Motor de alta velocidad opcional: 90–1440 ipm (2,3–36,6 m/min)	0,023–5/64 in (0,6–2,0 mm)	Altura: 14 in (356 mm) Ancho: 12,5 in (318 mm) Profundidad: 28 in (711 mm)	Altura: 14 in (356 mm) Ancho: 21 in (533 mm) Profundidad 35 in (889 mm)	48 lb (21,8 kg)	87 lb (39,5 kg)



EQUIPOS PARA SOLDAR

MILLER

Arcreach Suitcase 12



Resumen de características	Aplicaciones industriales pesadas Astilleros Construcción Fabricación pesada Alquiler	Procesos MIG (GMAW) Núcleo fundente (FCAW) MIG pulsada (GMAW-P)* RMD®* <i>* Disponible únicamente con el alimentador inteligente ArcReach.</i>	Velocidad de alimentación de alambre SuitCase 8 y 12: 50-780 ipm (1,3-19,8 m/min) SuitCase 12 para servicio pesado: 30-400 ipm (0,76-10,2 m/min) Alimentador inteligente: 50-500 ipm (1,3-12,7 m/min)
		Potencia de alimentación 14-48 VCC de voltaje de funcionamiento, 110 VCC de OCV máximo	Peso neto SuitCase 8: 28 lb (13 kg) SuitCase 12 y 12 para servicio pesado: 35 lb (15,9 kg) Alimentador inteligente: 50 lb (23 kg)

Especificaciones de ArcReach® SuitCase® (Sujetas a cambios sin previo aviso). (Uso con fuentes de alimentación de CC, modos CC o CV).

Modelo	Potencia de alimentación	Capacidad nominal de entrada del circuito de soldadura	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y capacidad de diámetro	Máx. capacidad del tamaño del carrete	Dimensiones	Peso neto
8	Opera en voltaje de circuito abierto y voltaje de arco:	330 A a un ciclo de trabajo del 60 %	50-780 ipm (1,3-19,8 m/min.) según el voltaje del arco	Alambre macizo: 0,023-0,052 in (0,6-1,4 mm) Núcleo fundente: 0,030-5/64 in (0,8-2,0 mm)	8 in (203 mm) 14 lb (6,4 kg)	Altura: 12,75 in (324 mm) Ancho: 7,25 in (184 mm) Profundidad: 18 in (457 mm)	28 lb (13 kg)
12	14-48 VCC/ 110 máx. OCV	425 A a un ciclo de trabajo del 60 %		Alambre macizo: 0,023-0,052 in (0,6-1,4 mm) Núcleo fundente: 0,030-5/64 in (0,8-2,0 mm)	12 in (305 mm) 45 lb (20 kg)	Altura: 15,5 in (394 mm) Ancho: 9 in (229 mm) Profundidad: 21 in (533 mm)	35 lb (15,9 kg)
12 servicio pesado		450 A a un ciclo de trabajo del 60 %	30-400 ipm (0,76-10,2 m/min.) según el voltaje del arco	Núcleo fundente: 0,030-3/32 in (0,8-2,4 mm)			





EQUIPOS PARA SOLDAR

MILLER

MILLERMATIC 255 208 / 240V



Principales características	Aplicaciones industriales	Procesos	Potencia de entrada
	Fabricantes en general Servicios de soldadura por contrato Talleres de mantenimiento de plantas	MIG (GMAW) MIG pulsado (GMAW-P) Núcleo de fundente (FCAW)	Auto-Line™ 208–240 V, monofásica
			Potencia de salida
			230 A a 25.5 V, 60% ciclo de trabajo
			Rango de amperajes
			20–350 A
			Peso neto
			Solo máquina: 84 lb. (38 kg) Máquina con carro de transporte: 148 lb. (67 kg)

Especificaciones (sujetas a cambios sin previo aviso).



Rango de amperaje de soldadura	Salida nominal	Amperaje de entrada a la salida nominal, 50/60 Hz	Velocidad de alimentación de alambre	Tipo de alambre y diámetro	Máximo voltaje a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
20–350 A	230 A a 25.5 V, 60% ciclo de trabajo	208 V 240 V KVA KW 44.0 39.5 9.5 7.2	50–800 pulg./min. (1.3–20.3 m/min.)	Soldo/acero inoxidable: 0.023–0.045" (0.6–1.2 mm) FCAW: 0.030–0.045" (0.8–1.2 mm) Aluminio: 0.035–0.047" (0.9–1.2 mm)	87 VCD	Solo máquina H: 19.25" (489 mm) W: 13.75" (349 mm) D: 24.25" (616 mm) Máquina con carro de transporte H: 32" (813 mm) W: 13.75" (349 mm) D: 45" (1,143 mm)	Solo máquina 84 lb. (38 kg) Máquina con carro de transporte 148 lb. (67 kg)

Certificado por la Asociación Canadiense de Normas, según normas canadienses y estadounidenses.





EQUIPOS PARA SOLDAR

MILLER

MILLERMATIC 211W / MVP 120/240/60HZ 1PH



Resumen de características	Aplicaciones industriales livianas	Procesos	Espesor de soldadura	Potencia de alimentación
	Fabricación liviana Mantenimiento y reparación Carrocerías Finca/Hogar	MIG (GMAW) Núcleo fundente (FCAW)	120 V: Acero calibre 24–3/16 pulg. Aluminio calibre 18–1/8 pulg. 240 V: Acero calibre 24–3/8 pulg. Aluminio calibre 18–3/8 pulg.	120 V: 24,3 A, 50/60 Hz, monofásico 240 V: 16,6 A, 50/60 Hz, monofásico
				Salida nominal
				120 V: 115 A a 19,8 Vcc, ciclo de trabajo del 20% 240 V: 150 A a 21,5 Vcc, ciclo de trabajo del 40%

Especificaciones (Sujetas a cambios sin previo aviso) **CV** **DC** **1** Phase

Potencia de alimentación	Rango de amperaje	Salida nominal	Entrada en A con la salida nominal, 50/60 Hz				Velocidad de alimentación de alambre	Tipo y diámetro de alambre	Voltaje máximo a circuito abierto	Dimensiones	Peso neto
			120 V	240 V	KVA	KW					
120 V	30–130 A	115 A en 19,8 Vcc, ciclo de trabajo del 20%	24,3	–	2,9	2,9	60-600 ppm (1,5-15,2 m/min.)	Macizo/acero inoxidable: 0,024–0,035 pulg. (0,6–0,9 mm) Núcleo fundente: 0,030–0,045 pulg. (0,8–1,2 mm)	54	Altura: 12,5 pulg. (318 mm) Ancho: 11,25 pulg. (286 mm) Profundidad: 20,5 pulg. (521 mm)	38 libras (17,2 kg) 42 libras (19,1 kg) con antorcha
240 V	30-230 A	150 A en 21,5 Vcc, ciclo de trabajo del 40%	–	16,6	4,0	4,0					

Con la certificación de Canadian Standards Association según las normas de Canadá y de los EE. UU.





EQUIPOS PARA SOLDAR

MILLER

Big Blue 400X PRO (kubota) CE W/ Arcreach



Resumen de características

Aplicaciones Industriales pesadas

- Contratistas mecánicos
- Estructuras metálicas
- Fabricación
- Mantenimiento
- Reparación
- Arrendamiento
- Construcción
- Soldadura de tubos

Procesos

- Soldadura convencional con electrodos (SMAW)
- MIG (GMAW)*
- Alambre tubular con núcleo fundente (FCAW)* RMD[®]**
- MIG pulsada (GMAW-P)**
- TIG de CC (GTAW)
- Corte por arco con electrodo de carbono y aire (CAC-A)
- Clasificación: carbonos de 3/16 in (4,8 mm)
- Capacidad: carbonos de 1/4 in (6,4 mm)

Rango de salida Soldadura convencional con electrodos de CC 20–400 A
MIG/alambre tubular con núcleo fundente 14–40 V
TIG de CC 20–400 A

Salida del generador calculada a 40 °C (104 °F)
12 000 vatios pico, 10 000 vatios continuos

Accu-Rated™ – Not Inflated Generator Power

* Con alimentador de alambre.
** Modelos ArcReach solo con ArcReach Smart Feeder.



Especificaciones (sujetas a cambios sin previo aviso)



Modo/ proceso de soldadura	Rango de la salida de soldadura	Salida de soldadura calculada al 100 %, ciclo de trabajo a 104 °F(40 °C)	Voltaje de circuito abierto máximo	Potencia de salida del generador calculada a 104 °F (40 °C)**	Niveles de ruido a la salida nominal a 23 ft (7 m)	Dimensiones	Peso neto (sin combustible)***
Corriente constante/CC (TIG)	20–400 A	300 A a 32 VCC 350 A a 27 VCC 400 A a 24 VCC	85 VCC 30 VCC**	12 000 vatios pico, 10 000 vatios continuos Monofásica, 84/42 A, 120/240 VCA, 60 Hz	Mitsubishi Ralenti: 68,7 dB (93 Lwa) Soldadura: 72,1 dB (97 Lwa) Kubota Ralenti: 66 dB (91 Lwa) Soldadura: 71,6 dB (96 Lwa) CAT Ralenti: 65 dB (90 Lwa) Soldadura: 71,2 dB (96 Lwa)	Altura: 32 in (813 mm) Ancho: 26,25 in (667 mm) Prof.: 56 in (1422 mm)	Mitsubishi 993 lb (450 kg) Kubota 950 lb (431 kg) CAT 1010 lb (458 kg)
Corriente constante/CC (soldadura convencional con electrodos)	20–400 A						
CV/CC (FCAW/MIG)	14–40 V						

* Sensibilidad de voltaje para TIG y soldadura convencional con electrodos mediante función Lift-Arc™ con VRD encendido.

** Permite operar herramientas, luces, etc. de potencia de 60 Hz o 50/60 Hz.

*** Adicional de 82 lb (37 kg) cuando está lleno el tanque de combustible.

Certificación de la Canadian Standards Association tanto para normas canadienses como estadounidenses. Cumple con las salidas nominales de NEMA e IEC.



EQUIPOS PARA SOLDAR

MILLER

Blue Star 185



Procesos:	<ul style="list-style-type: none"> •Electrodo revestido (SMAW) •TIG en corriente DC (GTAW DC)
Fabricante del Motor	Kohler
Kohler	2,500 RPM
Velocidad del Motor en Soldadura	3,600 RPM
Capacidad del Tanque de Combustible	23.7 L (6.25 Gal)
Tipo de Combustible	Gasolina
Potencia del Motor	13.4 HP
Metales Soldables	<ul style="list-style-type: none"> •Aceros al carbono •Aceros inoxidables
Ciclo de Trabajo	<p>20% con electrodo Revestido (CC)/TIG (DC) 185 A @ 25 V</p> <p>20% con electrodo Revestido (CC)/TIG (DC) 185 A @ 25 V</p>
	6,200 W
Potencia Pico del Generador Monofásico	6,500 W
Tipo de Corriente (salida)	DC
Rango de Amperaje	60 - 195 A

EQUIPOS PARA SOLDAR

SWEISS

SKYMAX 1550 NX



Conexión 110 / 220V
150 Amp,
TIG LIFT ARC, MIG MAG, MMA

SKYMAX 2040 NX



Conexión 110 / 220V
200 Amp,
TIG LIFT ARC, MIG MAG, MMA

SKYARC ONE FX



Conexión 110 / 220V
170 Amp,
MMA, MIG/MAG, FLUX CORED
(Con o Sin Gas) – TIG LIFT ARC

SKYARC2050 FX PRO



Conexión 110V / 220V
200 Amp,
MMA, MIG/MAG, TIG LIFT ARC,





EQUIPOS PARA SOLDAR

SWEISS

SKYARC 2650



Conexión 110V / 220V
260 Amp,
MMA, TIG LIFT ARC
Todos los Electrodo

SKYARC ULTRA 3250 MX



Conexión 110V / 560V
320 Amp,
MMA, TIG LIFT ARC

SKYTIG 2035 AC/DC



Conexión 220V
200 Amp,

Ideal para aceros inoxidables, aceros al carbono y aluminio,
Arranque por alta frecuencia.
Puede soldar electrodos hasta 5/32 al 40%. 7018, 6010, 6011,
6013.

SKYTIG 2045 AC/DC



Conexión 220V 1PH + PEDAL
200 Amp,

Ideal para aceros inoxidables, aceros al carbono y aluminio,
Arranque por alta frecuencia y arco pulsado,
Puede soldar electrodos hasta 5/32 al 60%. 7018, 6010, 6011,
6013.





EQUIPOS PARA SOLDAR

SWEISS

SKYTIG 3545AC/DC



Conexión 220V 3PH
350 Amp,

Ideal para aceros inoxidables, aceros al carbono y aluminio,
Arranque por alta frecuencia y arco pulsado.
Puede soldar electrodos hasta 3/16 al 100%. 7018, 6010, 6011, 6013.

SKYWORKS 2060NX



Conexión 110V / 200V
200 Amp,
MIG,TIG, MMA

Soldador Inversor 300 Amp Multiproceso



Conexión 220V
300 Amp,

MIG de hasta 300 amperios, recomendada para alambre de 0.9 y 1.0 mm (0.035"-0.040") Permite soldar todo tipo de materiales en MIG, con gas y en electrodos tipo 6013.

SKYWORKS 2550 Multiproceso



Conexión 270V 1PH + Antorcha M1-111
250 Amp,

Permite soldar todo tipo de materiales en MIG, con gas o sin gas, en TIG DC y en todo tipo de electrodos: 6013, 7018, SS.





EQUIPOS PARA SOLDAR

SWEISS

SKYWORKS 3550 DV



Conexión 220V / 400V 3PH
350 Amp,
TIG LIFT ARC.

Puede utilizarse para instalación de tubería, reparación de moldes, industria petroquímica, decoración arquitectónica, reparación de vehículos, bicicletas y manufactura en general.

SKYCUT 440 NX



Equipo de corte por plasma SWEISS SKYCUT 440. Potente y compacto, Tecnología ULTRA POWER (95-270V). Permite cortes de hasta 20mm (3/4"), al 40% y corte recomendado (1/2")

SKYCUT 690 MX



Conexión 220V + 1/3 PH
60 Amp,

Posee una capacidad de corte de hasta 35mm. gracias a la tecnología HIGH VOLTAGE, permite cortes limpios incluso a su máxima capacidad..

SKYCUT 1000 MX



Conexión 220V + 1/3 PH
100 Amp,

Capacidad de corte de hasta 60mm, gracias a la tecnología HIGH VOLTAGE de SWEISS, permite cortes limpios incluso a su máxima capacidad.



EQUIPOS PARA SOLDAR

FURIUS

REF.	SOFUFW161M			
		SOLDADOR INVERSOR FURIUS FIX 161 MINI TIPO DE TRABAJO: Profesional GENERADOR: No recomendado (0 Altura sobre el nivel del mar) AMPERAJE: 20 Amp MIn / 140 Amp máx CICLO DE TRABAJO: 40% a 40° C VOLTAJE EN VACÍO: 65 OCV PROCESOS: MMA - TIG Raspado PESO: 2.0 Kg REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D BORNEDINSE: 10/25(10-25mm) - 3/8" (9,525mm) TIPO DE CORRIENTE: DC (Corriente directa o continua)	VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V Monofásico PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm) Máx TIPOS DE ELECTRODOS: 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables No 6010 - No Aluminio EXTENSIÓN PERMITIDA 110V: 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph: No conectar a 220V TECNOLOGÍAS: Arc force - Hot start - Digital display	INCLUYE: Conjunto porta electrodo Conjunto pinza de masa ACCESORIOS OPCIONALES: Antorcha TIG: SOELAT2610254M ELITE 4 mts
		SOLDADOR INVERSOR FURIUS FIX 181 MINI TIPO DE TRABAJO: Profesional GENERADOR RECOMENDADO: 8.6 Kilovatios (0 Altura sobre el nivel del mar) AMPERAJE: 20 Amp MIn / 180 Amp máx CICLO DE TRABAJO: 40% a 40° C VOLTAJE EN VACÍO: 65 OCV PROCESOS: MMA - TIG Raspado PESO: 2.5 Kg REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D BORNEDINSE: 10/25(10-25mm) - 3/8" (9,525mm) TIPO DE CORRIENTE: DC (Corriente directa o continua)	VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm) Máx TIPOS DE ELECTRODOS: 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables No 6010 - No Aluminio EXTENSIÓN PERMITIDA 110V: 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph: 40 mts máx. Cable mín. #10 AWG TECNOLOGÍAS: Arc force - Hot start - Digital display	INCLUYE: Conjunto porta electrodo Conjunto pinza de masa ACCESORIOS OPCIONALES: Antorcha TIG: SOELAT2610254M ELITE 4 mts
		SOLDADOR INVERSOR FURIUS FIX 205 CEL TIPO DE TRABAJO: Profesional GENERADOR RECOMENDADO: 9.6 Kilovatios (0 Altura sobre el nivel del mar) AMPERAJE: 20 Amp MIn / 200 Amp máx CICLO DE TRABAJO: 40% a 40° C VOLTAJE EN VACÍO: 75 OCV PROCESOS: MMA - TIG Raspado PESO: 3.6 Kg REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D BORNEDINSE: 10/25(10-25mm) - 3/8" (9,525mm) TIPO DE CORRIENTE: DC (Corriente directa o continua)	VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) 1/8" (3,2mm) - 5/32" (4,0mm) Máx TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios Cualquier tipo de electrodo EXTENSIÓN PERMITIDA 110V: 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph: 30 mts máx. Cable mín. #10 AWG TECNOLOGÍAS: Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display	INCLUYE: Conjunto porta electrodo Conjunto pinza de masa ACCESORIOS OPCIONALES: Antorcha TIG: SOELAT2610254M ELITE 4 mts

EQUIPOS PARA SOLDAR

FURIUS



FURIUS FIX 201		
Ø 1/8 al 40%	200A / 40%	200 / 50% a 20º
EQUIPOS DE SOLDADURA INVERSOR DE 200 AMP. AL 40% a 40º		
EQUIPO DE SOLDADURA INVERSOR CON VOLTAJE 110/220V 1ph , para soldar electrodos tipo 6013 y 7018... 3/32 al 60% (NO SUELDA 6010)		
Incluye:	PINZAS ELECTRODO / MASA	
TIG:	RASPADO	ANTORCHA TIPO: 10/25 o "UNIQ"
USO:	OCASIONAL	
PROCESOS:	MMA	
REF	SOFUFW201	EQUIPO FURIUS FIX 201 200A 110/220V con accesorios



FURIUS Fire 215		
Ø 1/8 al 60%	210A / 60%	210 / 80% a 20º
EQUIPOS DE SOLDADURA INVERSOR DE 210 AMP. AL 60% a 40º		
EQUIPO DE SOLDADURA INVERSOR CON VOLTAJE 110/220V , para soldar electrodos tipo 7018, 6011 y 6013, 6010 ... 1/8 al 60%		
Incluye:	PINZAS ELECTRODO / MASA	
TIG:	RASPADO	ANTORCHA TIPO: 10/25 (AT2610254M)
USO:	PROFESIONAL	
PROCESOS:	MMA / TIG RASPADO	
REF	SOFUFW215	EQUIPO FURIUS FIRE 210A 110/220V con accesorios



FURIUS FIX 251		
Ø 1/8-5/32 al 40%	250A / 40%	250 / 50% a 20º
EQUIPOS DE SOLDADURA INVERSOR DE 250 AMP. AL 40% a 40º		
EQUIPO DE SOLDADURA INVERSOR CON VOLTAJE 110/220V 1ph , para soldar electrodos tipo 6013 y 7018... 1/8 A 5/32 al 40% (NO SUELDA 6010)		
Incluye:	PINZAS ELECTRODO / MASA /	
TIG:	LIFT ARC	ANTORCHA TIPO: 35/50 o "UNIQ"
USO:	OCASIONAL	
PROCESOS:	MMA / TIG LIFT	
REF	SOFUFW251	EQUIPO FURIUS FIX 251 250A 110/220V con accesorios



FURIUS Fire 285		
Ø 5/32 al 80%	280A / 60%	280 / 80% a 20º
EQUIPOS DE SOLDADURA INVERSOR DE 280 AMP. AL 60% a 40º		
EQUIPO DE SOLDADURA INVERSOR CON VOLTAJE 110/220V , para soldar electrodos tipo 7018, 6011 y 6013, 6010 ... 5/32 al 80%		
Incluye:	PINZAS ELECTRODO / MASA	
TIG:	RASPADO	ANTORCHA TIPO: 35/50 (AT2635504M)
USO:	PROFESIONAL	
PROCESOS:	MMA / TIG	
REF	SOFUFW285	EQUIPO FURIUS FIRE 280A 110/220V con accesorios
		\$899.900

EQUIPOS PARA SOLDAR

FURIUS



FURIUS FLEX 254		
Diametro de 0.08 mm. Electrodo 1/8"	250A / 60%	250 / 60% a 20°
EQUIPOS DE SOLDADURA INVERSOR DE 250 AMP. AL 60% a 40°		
EQUIPO MULTIPROPOSITO DE 250A (MIG) Y (MMA) , con conexión 110/220V , puede soldar electrodos hasta 1/8 al 60%, MIG con alambre 0.030 al 60%, SOLIDO. BOBINA/CARRETE 5 KG, DISPLAY DIGITAL AMP / VOLT		
Incluye:	PINZAS ELECTRODO / MASA + ANTORCHA MIG + Rodillos (0.6/0.8)	
TIG:	RASPADO	ANTORCHA TIPO: EURO CONECTOR
USO:	PROFESIONAL	
PROCESOS:	MMA / MIG	

REF **SOFUFW254** EQUIPO FURIUS FLEX 250A 110/220V con accesorios



FURIUS FLEX 256		
Diametro de 0.08 mm. Electrodo 1/8"	250A / 60%	250 / 60% a 20°
EQUIPOS DE SOLDADURA INVERSOR DE 250 AMP. AL 60% a 40°		
EQUIPO MULTIPROPOSITO DE 250A (MIG) Y (MMA) MMA/MIG (NO TIG), con conexión 110/220V , puede soldar electrodos hasta 1/8 al 60%, MIG con alambre 0.035 al 60%, SOLIDO, TUBULAR E INNERSHIELD. BOBINA/CARRETE 5 y 15 KG, DISPLAY DIGITAL AMP / VOLT		
Incluye:	PINZAS ELECTRODO / MASA + ANTORCHA MIG + Rodillos (0.6/0.8)	
TIG:	RASPADO	ANTORCHA TIPO: EURO CONECTOR
USO:	PROFESIONAL	
300A - ELITE	MMA / MIG	

REF **SOFUFW256** EQUIPO FURIUS FLEX 250A 110/220V con accesorios



FURIUS FLEX 265		
Diametro 0.030 -0.040 Electrodo 1/8 -5/32	260A / 60%	260 / 60% a 20°
EQUIPOS DE SOLDADURA INVERSOR DE 260 AMP. AL 60% a 40°		
EQUIPO MULTIPROPOSITO DE 260A (MIG) (MMA) MMA/MIG (TIG raspado), con conexión 220V, puede soldar electrodos hasta 5/32 al 60%, MIG con alambre 0.035 al 60%, SOLIDO, TUBULAR E INNERSHIELD. BOBINA/CARRETE 5 y 15 KG, DISPLAY DIGITAL AMP / VOLT		
Incluye:	PINZAS ELECTRODO / MASA + ANTORCHA MIG + Rodillos (0.6/0.8)	
TIG:	RASPADO	ANTORCHA TIPO: EURO CONECTOR
USO:	PROFESIONAL	
PROCESOS:	MMA / MIG	

REF **SOFUFW265** EQUIPO FURIUS FLEX 260A 220V con accesorios

EQUIPOS PARA SOLDAR

FURIUS

REF. **SOFUFW257**

NUEVO



SOLDADOR INVERSOR FURIUS FIX 257

TIPO DE TRABAJO: Profesional

GENERADOR RECOMENDADO: 12 Kilovatios
(0 Altura sobre el nivel del mar)

AMPERAJE: 10 Amp Mín / 250 Amp máx

CICLO DE TRABAJO: 40% a 40° C

VOLTAJE EN VACÍO: 80 OCV

PROCESOS: MMA / TIG LIFT ARC

PESO: 3.6 Kg

REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: SI V.R.D

BORNE DINSE: 35/50 (35- 50mm) 1/2" (12,7mm)

TIPO DE CORRIENTE:
DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico

PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10%

Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm) - 5/32" (4,0mm) - 3/16" (5,0mm) Máx

TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios

Cualquier tipo de electrodo

EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
20 mts máx. Cable mín. #10 AWG

EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
30 mts máx. Cable mín. #10 AWG

TECNOLOGÍAS:
Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display

INCLUYE:

Conjunto porta electrodo
Conjunto pinza de masa

ACCESORIOS OPCIONALES:

Antorcha TIG:

SOELAT2610254M ELITE 4 mts

SOELAT2635508M ELITE 8 mts

SOSWT1- 111 SWEISS 4 mts

SOSWT1- 112 SWEISS 8 mts

REF. **SOFUFW121**

NUEVO



SOLDADOR INVERSOR MULTIPROCESO FURIUS FLEX 121

TIPO DE TRABAJO: Profesional

GENERADOR RECOMENDADO: No recomendado
(0 Altura sobre el nivel del mar)

AMPERAJE: 15 Amp Mín / 120 Amp máx

CICLO DE TRABAJO: 40% a 40° C

VOLTAJE EN VACÍO: 84 OCV

PROCESOS:
FCAW SS - TIG LIFT ARC - MMA

PESO: 7,5 Kg

REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D

BORNE DINSE: 10/25(10-25mm) -3/8" (9,525mm)

TIPO DE CORRIENTE: DC (Corriente directa o continua) - CV (Voltaje constante)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V Monofásico

PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10%

Ø ELECTRODOS FLUX CORED: 0.024" (0,6mm) - 0.030" (0,8mm) - 0.035" (0,9mm) - 0.040" (1,0mm) Máx

Ø ELECTRODOS MMA:
3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm) Máx

TIPOS DE ELECTRODOS:
6010, 6011, 6013, 7016, 7018, Inoxidables - Fundición

Cualquier tipo de electrodo

EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
15 mts máx. Cable mín. #10 AWG

EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
No conectar a 220V

TECNOLOGÍAS:
Arc force - Hot start - Anti stick - Sinérgico

CAPACIDAD DE CARRETE O ALAMBRE:
(1 Lb/0,45 Kg) - (2 Lb/0,9 Kg)

INCLUYE:

Conjunto porta electrodo
Conjunto pinza de masa
Antorcha FLUX CORED
Rodillo semiautomático

ACCESORIOS OPCIONALES:

Antorcha TIG:

SOELAT2610254M ELITE 4mts

EQUIPOS PARA SOLDAR

FURIUS

REF. **SOFUFW125**



SOLDADOR INVERSOR MULTIPROCESO FURIUS FLEX 125

TIPO DE TRABAJO: Profesional
GENERADOR RECOMENDADO: No recomendado
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 20 Amp MIn / 125 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 50% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 90 OCV

PROCESOS: MIG - MAG - FLUX CORED - MMA - TIG
 Raspado

PESO: 5,1 Kg

REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D

BORNE DINSE:
 10/25 (10 - 25mm) - 3/8" (9,525mm)

TIPO DE CORRIENTE: DC (Corriente directa o continua) - CV (Voltaje constante)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V Monofásico

PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10%

Ø ELECTRODOS MIG - MAG - FLUX CORED: 0.024" (0.6mm) - 0.030" (0.8mm) - 0.035" (0.9mm)

Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm) Máx

TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios

Cualquier tipo de electrodo

EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG

EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 No conectar a 220V

TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Sinérgico

CAPACIDAD DE CARRETE O ALAMBRE:
 (1 Lb/0,45 Kg) - (2 Lb/0,9 Kg)

INCLUYE:

Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
 Antorcha MIG - FLUX CORED
 Rodillo semiautomáticos

ACCESORIOS OPCIONALES:

Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4mts
 SOFUREPFW125- 023 ELITE 4mts

REF. **SOFUFW185**



SOLDADOR INVERSOR MULTIPROCESO FURIUS FLEX 185

TIPO DE TRABAJO: Profesional
GENERADOR RECOMENDADO: 8.3 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 20 Amp MIn / 160 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 40% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 81.5 OCV

PROCESOS: MIG - MAG - FLUX CORED - MMA / TIG
 LIFT ARC

PESO: 6,5 Kg

REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D

BORNE DINSE:
 10/25 (10 - 25mm) - 3/8" (9,525mm)

TIPO DE CORRIENTE: DC (Corriente directa o continua) - CV (Voltaje constante)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico

PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10%

Ø ELECTRODOS MIG - MAG - FLUX CORED: 0.024" (0.6mm) - 0.030" (0.8mm) - 0.035" (0.9mm)

Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm) - 5/32" (4,0mm) Máx

TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios

Cualquier tipo de electrodo

EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG

EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 40 mts máx. Cable mín. #10 AWG

TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display

CAPACIDAD DE CARRETE O ALAMBRE:
 (1 Lb/0,45 Kg) - (2 Lb/0,9 Kg) - 11,02 LB/5,0 Kg

INCLUYE:

Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
 Antorcha MIG - FLUX CORED
 Rodillo semiautomáticos

ACCESORIOS OPCIONALES:

Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4mts
 SOFUREPFW125- 023 ELITE 4mts

EQUIPOS PARA SOLDAR

FURIUS

REF. **SOFUFW255P**
NUEVO



SOLDADOR INVERSOR MULTIPROCESO FURIUS FLEX 255 P

TIPO DE TRABAJO: Profesional

GENERADOR RECOMENDADO: 12.2 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)

AMPERAJE: 20 Amp MIn / 250 Amp máx

CICLO DE TRABAJO: 50% a 40° C

VOLTAJE EN VACÍO: 60 OCV

PROCESOS: MIG - MAG - FLUX CORED - MMA / TIG LIFT ARC

PESO: 9 Kg

REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: SI.V.R.D

BORNE DINSE:
 10/25 (10 - 25mm) - 3/8" (9,525mm)

TIPO DE CORRIENTE: DC (Corriente directa o continua) - CV (Voltaje constante)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico

PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10%

Ø ELECTRODOS MIG - MAG - FLUX CORED: 0.024" (0,6mm) - 0.030" (0,8mm) - 0.035" (0,9mm) - 0.040" (1,0mm) Máx

Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm) - 5/32" (4,0mm) - 3/16" (5,0mm) Máx

TIPOS DE ELECTRODOS: 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables

No 6010 - No Aluminio

EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG

EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 30 mts máx. Cable mín. #10 AWG

TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Sinérgico - Pulsado MIG

CAPACIDAD DE CARRETE O ALAMBRE:
 (1 Lb/0,45 Kg) - (2 Lb/0,9 Kg) - (4,4 Lb/2,0 Kg) - (10 Lb/4,5 Kg) - (11 LB/5,0 Kg)

INCLUYE:

- Conjunto porta electrodo
- Conjunto pinza de masa
- Antorcha MIG - FLUX CORED
- Liner aluminio (Grafito)
- Liner acero al carbono
- Rodillo acero al carbono TIPO V
- Rodillo de aluminio TIPO U
- Manguera para el paso del gas

ACCESORIOS OPCIONALES:

Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4 mts

Antorcha MIG:
 SOSWM1 - 115 SWEISS 5 mts
 SOSWM1 - 112 SWEISS 5 mts

CAPACIDAD DE CARRETE O ALAMBRE
 1 LB/0,45 KG - 2 LB/0,9 KILOS - 11,2 LB/5 KILOS

REF. **SOFUFW401**



EQUIPO DE CORTE POR PLASMA FURIUS FLAME 401

TIPO DE TRABAJO: Profesional

GENERADOR RECOMENDADO: 10.2 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)

AMPERAJE: 15 Amp MIn / 45 Amp máx

CICLO DE TRABAJO: 50% a 40° C

VOLTAJE EN VACÍO: 400 OCV

PROCESOS: PAC CORTE POR PLASMA

PESO: 7,8 Kg

BORNE DINSE: 10/25 (10 - 25mm2) - 3/8" (9,525mm)

TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico

PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10%

TECNOLOGÍAS: Alta frecuencia (HF)

CORTE ÓPTIMO RECOMENDADO: (11/32") = 8,7mm = 9mm

CORTE MÁXIMO: (3/8") = 9,5mm = 10mm

CORTE SEPARACIÓN: (1/2") = 12,7mm = 13mm

EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG

EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 30 mts máx. Cable mín. #10 AWG

COMPRESOR MÍNIMO RECOMENDADO:
 60 PSI CONSTANTES - 6,5 CFM

RECOMENDACIÓN:
 El compresor debe suministrar aire totalmente seco. Utilizar un filtro adicional en la CONEXIÓN (Salida del aire) del compresor.

INCLUYE:

- Antorcha plasma
- Conjunto pinza de masa

ACCESORIOS OPCIONALES:

Antorcha plasma:
 SOFUFWA4011 FURIUS

EQUIPOS PARA SOLDAR

ELITE

REF. SOELSI6125LV



SOLDADOR INVERSOR ELITE ARC 125 S
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR: No recomendado
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp MIn / 125 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 40% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 76.5 OCV
PROCESOS: MMA - TIG Raspado
PESO: 2.5 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 10/25(10-25mm) - 3/8" (9,525mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10%
Ø ELECTRODOS MMA:
 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018
 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 No conectar a 220V
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4 mts

REF. SOELSI6140DV



SOLDADOR INVERSOR ELITE ARC 140 M
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 7.6 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp MIn / 140 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 45% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 65 OCV
PROCESOS: MMA / TIG LIFT ARC
PESO: 3.0 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: Si V.R.D
BORNE DINSE: 10/25(10-25mm) - 3/8" (9,525mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Dual volt
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm)
 1/8" (3,2mm) - 5/32" (4,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS:
 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables
 No 6010 - No Aluminio
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 30 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4 mts

REF. SOELSI7150DV



SOLDADOR INVERSOR ELITE ARC 150 D
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 8.3 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp MIn / 150 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 45% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 85 OCV
PROCESOS: MMA / TIG LIFT ARC
PESO: 3.0 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 10/25(10-25mm) - 3/8" (9,525mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Dual volt
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm)
 1/8" (3,2mm) - 5/32" (4,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 -
 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 40 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4 mts

EQUIPOS PARA SOLDAR

ELITE

REF. SOELSI7160DV



SOLDADOR INVERSOR ELITE ARC 160 S
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 8.9 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp Mín / 160 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 45% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 85 OCV
PROCESOS: MMA / TIG LIFT ARC
PESO: 4.6 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 10/25(10-25mm) - 3/8" (9,525mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Dual volt
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm)
 1/8" (3,2mm) - 5/32" (4,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 -
 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 40 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4 mts

REF. SOELSI7160XP

NUEVO



SOLDADOR INVERSOR ELITE SERIE XP 160
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 9.3 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp Mín / 160 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 55% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 97 OCV
PROCESOS: MMA / TIG LIFT ARC
PESO: 3.6 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 10/25(10-25mm) - 3/8" (9,525mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Dual volt
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm)
 1/8" (3,2mm) - 5/32" (4,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 -
 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 40 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display
 Elite Xarc - Elite Airflow - Elite Powerwind

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4 mts

REF. SOELKITSI7160XP

NUEVO



KIT ELITE (EQUIPO + CARETA + ANTORCHA TIG)
KIT SOLDADOR INVERSOR ELITE SERIE XP 160
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 9.3 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp Mín / 160 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 55% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 97 OCV
PROCESOS: MMA / TIG LIFT ARC
PESO: 3.6 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 10/25(10-25mm) - 3/8" (9,525mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Dual volt
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm)
 1/8" (3,2mm) - 5/32" (4,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 -
 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 40 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display
 Elite Xarc - Elite Airflow - Elite Powerwind

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
 Antorcha TIG SOELAT2610254M
 Careta fotosensible para soldar

EQUIPOS PARA SOLDAR

ELITE

REF. SOELSI7175XP

NUEVO



SOLDADOR INVERSOR ELITE SERIE XP 175
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 10.3 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp Mín / 175 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 55% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 82.3 OCV
PROCESOS: MMA / TIG LIFT ARC
PESO: 4.2 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 10/25(10-25mm) - 3/8" (9,525mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Dual volt
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm)- 5/32" (4,0mm)- 3/16" (5,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 40 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display
 Elite Xarc - Elite Airflow - Elite Powerwind

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4 mts

REF. SOELSI9180DV



SOLDADOR INVERSOR ELITE ARC 180 S
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 9.6 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp Mín / 180 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 60% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 78 OCV
PROCESOS: MMA - TIG Raspado
PESO: 7.4 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 10/25(10-25mm) - 3/8" (9,525mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE:
 Autovolt 96V Mín - 260V Máx
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm)- 5/32" (4,0mm)- 3/16" (5,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 100 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4 mts

REF. SOELSI7190DV



SOLDADOR INVERSOR ELITE ARC 190
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 11.6 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp Mín / 180 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 40% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 60 - 85 OCV
PROCESOS: MMA / TIG LIFT ARC
PESO: 3.6 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 10/25(10-25mm) - 3/8" (9,525mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Dual volt
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm)- 5/32" (4,0mm)- 3/16" (5,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 30 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4 mts

EQUIPOS PARA SOLDAR

ELITE

REF. SOELSI7200DV



SOLDADOR INVERSOR ELITE ARC 200

TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado

GENERADOR RECOMENDADO: 11.9 Kilovatios
(0 Altura sobre el nivel del mar)

AMPERAJE: 10 Amp Mín / 200 Amp máx

CICLO DE TRABAJO: 45% a 40° C

VOLTAJE EN VACÍO: 80 OCV

PROCESOS: MMA / TIG LIFT ARC

PESO: 3.6 Kg

REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: Si V.R.D

BORNE DINSE: 35/50 (35- 50mm) 1/2" (12,7mm)

TIPO DE CORRIENTE:

DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico

PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Dual volt

Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm)
1/8" (3,2mm)- 5/32" (4,0mm)- 3/16" (5,0mm) Máx

TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018
7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios

Cualquier tipo de electrodo

EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
20 mts máx. Cable mín. #10 AWG

EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
30 mts máx. Cable mín. #10 AWG

TECNOLOGÍAS:

Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display

INCLUYE:

Conjunto porta electrodo

Conjunto pinza de masa

ACCESORIOS OPCIONALES:

Antorcha TIG:

SOELAT2635504M ELITE 4 mts

SOELAT2635508M ELITE 8 mts

SOSWT1- 111 SWEISS 4 mts

SOSWT1- 112 SWEISS 8 mts

REF. SOELSI7200XP

NUEVO



SOLDADOR INVERSOR ELITE SERIE XP 200

TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado

GENERADOR RECOMENDADO: 14 Kilovatios
(0 Altura sobre el nivel del mar)

AMPERAJE: 10 Amp Mín / 200 Amp máx

CICLO DE TRABAJO: 55% a 40° C

VOLTAJE EN VACÍO: 94 OCV

PROCESOS: MMA / TIG LIFT ARC

PESO: 5.5 Kg

REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D

BORNE DINSE: 35/50 (35- 50mm) 1/2" (12,7mm)

TIPO DE CORRIENTE:

DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico

PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Dual volt

Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) -
1/8" (3,2mm)- 5/32" (4,0mm)- 3/16" (5,0mm) Máx

TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 -
7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios

Cualquier tipo de electrodo

EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
20 mts máx. Cable mín. #10 AWG

EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
30 mts máx. Cable mín. #10 AWG

TECNOLOGÍAS:

Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display
Elite Xarc - Elite Airflow - Elite Powerwind

INCLUYE:

Conjunto porta electrodo

Conjunto pinza de masa

ACCESORIOS OPCIONALES:

Antorcha TIG:

SOELAT2635504M ELITE 4 mts

SOELAT2635508M ELITE 8 mts

SOSWT1- 111 SWEISS 4 mts

SOSWT1- 112 SWEISS 8 mts

REF. SOELSI9220DV



SOLDADOR INVERSOR ELITE ARC 220 S

TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado

GENERADOR RECOMENDADO: 12.5 Kilovatios
(0 Altura sobre el nivel del mar)

AMPERAJE: 10 Amp Mín / 220 Amp máx

CICLO DE TRABAJO: 60% a 40° C

VOLTAJE EN VACÍO: 80 OCV

PROCESOS: MMA / TIG LIFT ARC

PESO: 7.8 Kg

REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D

BORNE DINSE: 35/50 (35- 50mm) 1/2" (12,7mm)

TIPO DE CORRIENTE:

DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico

PROTECCIÓN DEL VOLTAJE:
Autovolt 96V Mín - 260V Máx

Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm)
1/8" (3,2mm)- 5/32" (4,0mm)- 3/16" (5,0mm) Máx

TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018
7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios

Cualquier tipo de electrodo

EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
20 mts máx. Cable mín. #10 AWG

EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
100 mts máx. Cable mín. #10 AWG

TECNOLOGÍAS:

Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display

INCLUYE:

Conjunto porta electrodo

Conjunto pinza de masa

ACCESORIOS OPCIONALES:

Antorcha TIG:

SOELAT2635504M ELITE 4 mts

SOELAT2635508M ELITE 8 mts

SOSWT1- 111 SWEISS 4 mts

SOSWT1- 112 SWEISS 8 mts

EQUIPOS PARA SOLDAR

ELITE

REF. SOELSI9250DV



SOLDADOR INVERSOR ELITE ARC 250 S
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 14.9 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp Min / 250 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 60% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 80 OCV
PROCESOS: MMA / TIG LIFT ARC
PESO: 9 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 35/50 (35- 50mm) 1/2" (12,7mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE:
 Autovolt 96V Min - 260V Máx
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm)
 - 1/8" (3,2mm)- 5/32" (4,0mm)- 3/16" (5,0mm) - 7/32" (6,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 100 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa

ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2635504M ELITE 4 mts
 SOELAT2635508M ELITE 8 mts
 SOSWT1- 111 SWEISS 4 mts
 SOSWT1- 112 SWEISS 8 mts

REF. SOELSI9300DV



SOLDADOR INVERSOR ELITE ARC 300 S
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 14.5 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp Min / 300 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 60% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 75 OCV
PROCESOS: MMA - TIG Raspado
PESO: 10 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 35/50 (35- 50mm) 1/2" (12,7mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 220V / 440V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Dual volt
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm)
 - 1/8" (3,2mm)- 5/32" (4,0mm)- 3/16" (5,0mm) - 7/32" (6,0mm)- 1/4" (7,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 No conectar en 110V
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V/440V 1 Ph:
 150 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa

ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2635504M ELITE 4 mts
 SOELAT2635508M ELITE 8 mts
 SOSWT1- 111 SWEISS 4 mts
 SOSWT1- 112 SWEISS 8 mts

REF. SOELSI9210DT



SOLDADOR INVERSOR ELITE TIG 210
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 14.1 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp Min / 210 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 40% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 80 OCV
PROCESOS: TIG HF Alta frecuencia / MMA
PESO: 7 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 35/50 (35- 50mm) 1/2" (12,7mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE:
 Autovolt 96V Min - 260V Máx
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm)- 5/32" (4,0mm)- 3/16" (5,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 100 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display
TIPOS DE METALES EN TIG: Inoxidable - Acero al carbono y todos los aceros en DC (Corriente directa o continua) / (ALUMINIO NO)

INCLUYE:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610253M210 ELITE 4 mts
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa

ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610253M210 ELITE 4 mts

EQUIPOS PARA SOLDAR

ELITE

REF. SOELSI8225AL



SOLDADOR INVERSOR ELITE TIG AC/DC 225
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 15.5 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp Mín / 220 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 40% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 70 OCV
PROCESOS: TIG HF Alta frecuencia / MMA
PESO: 10.2 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 35/50 (35- 50mm) 1/2" (12,7mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 AC - DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10%
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm) - 5/32" (4,0mm) - 3/16" (5,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 No conectar en 110V
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 30 mts máx. Cable mín. #8 AWG
TECNOLOGÍAS: Arc force - Hot start - Anti stick Sinérgico - Pulsado TIG - 10 Memorias
TIPOS DE METALES EN TIG: Aluminios - Inoxidables - Acero al carbono - cualquier tipo de metal

INCLUYE:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610253M225 ELITE 4 mts
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610253M225 ELITE 4 mts

REF. SOELSI7130MP



SOLDADOR INVERSOR MULTIPROCESO ELITE MP 130
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: No recomendado
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp Mín / 130 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 40% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 80 OCV
PROCESOS: MIG - MAG - FLUX CORED - MMA / TIG Raspado
PESO: 6.2 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 10/25 (10-25mm2) - 3/8" (9,525mm)
TIPO DE CORRIENTE: DC (Corriente directa o continua) - CV (Voltaje constante)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10%
Ø ELECTRODOS MIG - MAG - FLUX CORED: 0.024" (0.6mm) - 0.030" (0.8mm) - 0.035" (0.9mm) - 0.040" (1.0mm) Máx
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm) - 5/32" (4,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 No conectar a 220V
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display - Sinérgico
CAPACIDAD DE CARRETE O ALAMBRE:
 (1 Lb/0,45 Kg) - (2 Lb/0,9 Kg)

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
 Antorcha MIG:
 SOELREPSI7130MP-034 ELITE 4 mts
ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4 mts
Antorcha MIG:
 SOELREPSI7130MP- 034 ELITE 4mts

REF. SOELSI8180MP



SOLDADOR INVERSOR MULTIPROCESO ELITE MP 180
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 7.9 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp Mín / 180 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 40% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 75 OCV
PROCESOS: MIG - MAG - FLUX CORED - MMA / TIG LIFT ARC
PESO: 11.3 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE:
 10/25 (10-25mm2) - 3/8" (9,525mm)
TIPO DE CORRIENTE: DC (Corriente directa o continua) - CV (Voltaje constante)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10% Dual volt
Ø ELECTRODOS MIG - MAG - FLUX CORED:
 0.024" (0.6mm) - 0.030" (0.8mm) - 0.035" (0.9mm) - 0.040" (1.0mm) Máx
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm) - 5/32" (4,0mm) - 3/16" (5,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 - 7014 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph:
 40 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS:
 Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display - Sinérgico
CAPACIDAD DE CARRETE O ALAMBRE:
 (1 Lb/0,45 Kg) - (2 Lb/0,9 Kg) - (4,4 Lb/2,0 Kg) - (10 Lb/4,5 Kg) - (11 LB/5,0 Kg)

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
 Antorcha MIG
ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4 mts
 Antorcha spool gun REF - M1-122
 Para aplicaciones con MIG - MAG - FLUX CORED
Antorcha MIG:
 SOSWM1 - 114 SWEISS 3 mts
 SOSWM1 - 115 SWEISS 5 mts
 SOSWM1 - 112 SWEISS 5 mts

EQUIPOS PARA SOLDAR

ELITE

REF. SOELSI9220MP



SOLDADOR INVERSOR MULTIPROCESO ELITE MP 220

TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 10.6 Kilovatios (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp MIn / 220 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 60% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 75 OCV
PROCESOS: MIG - MAG - FLUX CORED - MMA / TIG - LIFT ARC
PESO: 11.3 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 10/25 (10-25mm2) - 3/8" (9,525mm)
TIPO DE CORRIENTE: DC (Corriente directa o continua) - CV (Voltaje constante)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: Autovolt 96V Min - 260V Máx
Ø ELECTRODOS MIG - MAG - FLUX CORED: 0.024" (0.6mm) - 0.030" (0.8mm) - 0.035" (0.9mm) - 0.040" (1.0mm) Máx
Ø ELECTRODOS MMA: 1/16" (1,6mm) - 3/32" (2,4mm) - 1/8" (3,2mm) - 5/32" (4,0mm) - 3/16" (5,0mm) Máx
TIPOS DE ELECTRODOS: 6010 - 6013 - 6011 - 7018 - 7014
 - 7024 - Inoxidables - Fundición - Aluminios
 Cualquier tipo de electrodo
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V: 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1Ph: 100 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS: Arc force - Hot start - Anti stick - Digital display - Sinérgico
CAPACIDAD DE CARRETE O ALAMBRE: (1 Lb/0,45 Kg) - (2 Lb/0,9 Kg) - (4,4 Lb/2,0 Kg) - (10 Lb/4,5 Kg) - (11 LB/5,0 Kg)

INCLUYE:
 Conjunto porta electrodo
 Conjunto pinza de masa
 Antorcha MIG
ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha TIG:
 SOELAT2610254M ELITE 4 mts
 Antorcha spool gun REF - M1-12
 Para aplicaciones con MIG - MAC - FLUX CORED
Antorcha MIG:
 SOSWM1 - 114 SWEISS 3 mts
 SOSWM1 - 115 SWEISS 5 mts
 SOSWM1 - 112 SWEISS 5 mts

REF. SOELKSI8250MG



SOLDADOR INVERSOR ELITE MIG 250
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 14.5 Kilovatios (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp MIn / 250 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 60% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 55 OCV
PROCESOS: MIG - MAG - FLUX CORED
PESO: 26.8 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 35/50 (35- 50mm2) 1/2" (12,7mm)
TIPO DE CORRIENTE: DC (Corriente directa o continua) - CV (Voltaje constante)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10%
Ø ELECTRODOS MIG - MAG - FLUX CORED: 0.024" (0.6mm) - 0.030" (0.8mm) - 0.035" (0.9mm) - 0.040" (1.0mm) - 0.045" (1.2mm) Máx
Ø ELECTRODOS MMA: No MMA/SAW - No TIG/GTAW
TIPOS DE ELECTRODOS: No MMA/SAW - No TIG/GTAW
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V: No conectar en 110V
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1 Ph: 30 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS: Digital display - INDUCTANCIA REGULABLE
CAPACIDAD DE CARRETE O ALAMBRE: (11 LB/5,0 Kg) - (33,0 LB/15,0 Kg)

INCLUYE:
 Antorcha MIG
 Conjunto pinza de masa
 Antorcha MIG
ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha MIG:
 SOSWM1 - 111 SWEISS 5 mts
 SOSWM1 - 112 SWEISS 5 mts
 SOSWM1 - 115 SWEISS 5 mts
 SOSWM1 - 119 SWEISS 4.5 mts
 SOSWM1 - 121 SWEISS 4 mts
 SOSWM1 - 124 SWEISS 4 mts

EQUIPOS PARA SOLDAR

ELITE

REF. SOELKSI8300MG



SOLDADOR INVERSOR ELITE MIG 300
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 15.8 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 10 Amp Mín / 300 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 60% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 55 OCV
PROCESOS: MIG - MAG - FLUX CORED
PESO: 26.8 Kg
REDUCTOR DE VOLTAJE EN VACÍO: No V.R.D
BORNE DINSE: 35/50 (35- 50mm2) 1/2" (12,7mm)
TIPO DE CORRIENTE: DC (Corriente directa o continua) - CV (Voltaje constante)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: +/- 10%
Ø ELECTRODOS MIG - MAG - FLUX CORED:
 0.024" (0.6mm) - 0.030" (0.8mm) - 0.035" (0.9mm) - 0.040" (1.0mm) - 0.045" (1.2mm) Máx
Ø ELECTRODOS MMA: No MMA/SMAW - No TIG/GTAW
TIPOS DE ELECTRODOS: No MMA/SMAW - No TIG/GTAW
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 No conectar en 110V
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1 Ph:
 30 mts máx. Cable mín. #10 AWG
TECNOLOGÍAS:
 Digital display - INDUCTANCIA REGULABLE
CAPACIDAD DE CARRETE O ALAMBRE:
 (11 LB/5,0 Kg) - (33,0 LB/15,0 Kg)

INCLUYE:
 Antorcha MIG
 Conjunto pinza de masa
 Antorcha MIG

ACCESORIOS OPCIONALES:
Antorcha MIG:
 SOSWM1- 111 SWEISS 5 mts
 SOSWM1- 112 SWEISS 5 mts
 SOSWM1- 115 SWEISS 5 mts
 SOSWM1- 119 SWEISS 4.5 mts
 SOSWM1- 121 SWEISS 4 mts
 SOSWM1- 124 SWEISS 4 mts

REF. SOELSIC40DV



EQUIPO DE CORTE POR PLASMA ELITE CUT 40
TIPO DE TRABAJO: Profesional pesado
GENERADOR RECOMENDADO: 7 Kilovatios
 (0 Altura sobre el nivel del mar)
AMPERAJE: 15 Amp Mín / 40 Amp máx
CICLO DE TRABAJO: 50% a 40° C
VOLTAJE EN VACÍO: 330 OCV
PROCESOS: PAC CORTE POR PLASMA
PESO: 10 Kg
BORNE DINSE: 10/25 (10 - 25mm) - 3/8" (9,525mm)
TIPO DE CORRIENTE:
 DC (Corriente directa o continua)

VOLTAJE DE CONEXIÓN: 110V / 220V 1Ph Monofásico
PROTECCIÓN DEL VOLTAJE: Autovolt 96V Mín - 260V Máx
TECNOLOGÍAS: Arco piloto (Pilot arc)
CORTE ÓPTIMO RECOMENDADO: (11/32") = 8,7mm = 9mm
CORTE MÁXIMO: (3/8") = 9,5mm = 10mm
CORTE SEPARACIÓN: (9/16") = 14,2mm
EXTENSIÓN PERMITIDA 110V:
 20 mts máx. Cable mín. #10 AWG
EXTENSIÓN PERMITIDA 220V 1 Ph:
 100 mts máx. Cable mín. #10 AWG
COMPRESOR MÍNIMO RECOMENDADO:
 60 PSI CONSTANTES - 6,5 CFM
RECOMENDACIÓN:
 El compresor debe suministrar aire totalmente seco.
 Utilizar un filtro adicional en la CONEXIÓN (Salida del aire) del compresor.

INCLUYE:
 Antorcha plasma
 Conjunto pinza de masa

ACCESORIOS OPCIONALES:
 Antorcha plasma:
 SOSWP1- 440 SWEISS

EQUIPOS PARA CORTAR
TORTUGA

MARCA	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
OXYWELD	VCM200	EQUIPO TORTUGA VCM200 TIPO VICTOR RIEL 1,8 MTS	UNIDAD
STEELCO	JCG1-30	EQUIPO TORTUGA STEELCO TIPO CONDOR RIEL 1,8 MTS	UNIDAD


EQUIPOS OXYCORTE
VICTOR

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
0384-0807	ESTUCHE OXICORTE VICTOR 450 540/510	UNIDAD
0384-2678	ESTUCHE OXICORTE FIRE POWER 350, SIN ACCESORIOS	UNIDAD
0384-2678 + ACCESORIOS	ESTUCHE OXICORTE FIRE POWER 350, MANGUERA DUPLEX DE 15 MT	UNIDAD
0384-2625	ESTUCHE OXICORTE MEDALIST 350, SIN ACCESORIOS	UNIDAD
0384-2625 + ACCESORIOS	ESTUCHE OXICORTE MEDALIST 350, MANGUERA DUPLEX DE 15 MT	UNIDAD
0384-2101	ESTUCHE OXICORTE JOURNEYMAN DELUXE EDGE 2.0, CAJA DE CARTÓN	UNIDAD
0384-2081 EDGE 2.0	ESTUCHE OXICORTE JOURNEYMAN SELECTEDGE 2.0, SIN ACCESORIOS	UNIDAD
0384-2081 EDGE 2.0 + ACCESORIOS	ESTUCHE OXICORTE JOURNEYMAN II SELECT EDGE 2.0, MANGUERA DE 15 MT	UNIDAD

EQUIPOS OXYCORTE

AIR IMETAN

DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
EQUIPO REDI SET, "EXELEN", BOQUILLA PROPANO	UNIDAD
EQUIPO REDI SET AC, BOQUILLA ACETILENO	UNIDAD
EQUIPO REDI SET AC, BOQUILLA PROPANO	UNIDAD
EQUIPO REDI SET AC, BOQUILLA PROPANO, CAJA DE HERRAMIENTA	UNIDAD





ACCESORIOS PARA EQUIPOS OXYCORTE

REGULADORES

VICTOR

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
SR-450D-540	REGULADOR OXIGENO SR-450D	UNIDAD
SR-460A-510	REGULADOR ACETILENO SR-460A	UNIDAD
VTS460A-510	REGULADOR ACETILENO VTS-460A	UNIDAD
SR-160AR	REGULADOR ACETILENO SR-160AR	UNIDAD
0781-1408	REGULADOR ALTA PRESION SR4F-580	UNIDAD
0781-5127	REGULADOR OXIGENO EDGE	UNIDAD
0781-3601	REGULADOR OXIGENO EDGE 2.0	UNIDAD
0781-5132	REGULADOR ACETILENO EDGE	UNIDAD
0781-3602	REGULADOR ACETILENO EDGE 2.0	UNIDAD
0781-5136	REGULADOR GAS PROPANO EDGE	UNIDAD

AIR IMETAN

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
235-1595	REGULADOR PROPANO MODELO G-105	UNIDAD
CGA 510 PROPANO	REGULADOR PROPANO CGA 510	UNIDAD
SERIE 300	REGULADOR AIRE SECO G-303	UNIDAD
	REGULADOR OXIGENO G-304	UNIDAD
	REGULADOR ACETILENO G-305	UNIDAD
	REGULADOR CO2 G-307	UNIDAD
	REGULADOR NITROGENO G-308	UNIDAD
	REGULADOR DE ARGON G-309	UNIDAD
CGA 540 OXIGENO	REGULADOR OXIGENO CGA 540	UNIDAD
CGA 510 ACETILENO	REGULADOR ACETILENO CGA 510	UNIDAD
SERIE 600	REGULADOR ARGON FLUJOMETRO G-601	UNIDAD
	REGULADOR CO2 FLUJOMETRO G-602	UNIDAD
JGF-16	REGULADOR ARGON FLUJOMETRO INCORPORADO CGA580	UNIDAD
	REGULADOR CO2 FLUJOMETRO INCORPORADO CGA320	UNIDAD
232-331196	FLUJOMETRO ARGON (0 60)/CO2 (0-50)/SCFH	UNIDAD





ACCESORIOS PARA EQUIPOS OXYCORTE

MANOMETROS

AIR IMETAN

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
FGSC-S-050-050	MANOMETRO 2" 0-50 CFH	UNIDAD
PGSC-S-050-030	MANOMETRO 2" 0-30 PSI	UNIDAD
PGSC-S-050-200	MANOMETRO 2" 0-200 PSI	UNIDAD
PGSC-S-050-400	MANOMETRO 2" 0-400 PSI	UNIDAD
PGSC-S-050-4000	MANOMETRO 2" 0-4000 PSI	UNIDAD
PGSC-S-063-030	MANOMETRO 2-1/2" 0-30 PSI	UNIDAD
PGSC-S-063-200	MANOMETRO 2-1/2" 0-200 PSI	UNIDAD
PGSC-S-063-400	MANOMETRO 2-1/2" 0-400 PSI	UNIDAD
PGSC-S-063-4000	MANOMETRO 2-1/2" 0-4000 PSI	UNIDAD
PG-SC-S-038-030-BE	MANOMETRO 1-1/2"(0-30)PSI 1/8 BACK ENTRY	UNIDAD
PG-SC-S-038-200-BE	MANOMETRO 1-1/2"(0-200)PSI 1/8 BACK ENTRY	UNIDAD
PG-SC-S-038-400-BE	MANOMETRO 1-1/2"(0-400)PSI 1/8 BACK ENTRY	UNIDAD
PG-SC-S-038- 4000-BE	MANOMETRO 1-1/2"(0-4000)PSI 1/8 BACK ENTRY	UNIDAD

OXYWELD

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
FGSC-S-050-050	MANOMETRO 2" 0-50 CFH	UNIDAD
PGSC-S-050-030	MANOMETRO 2" 0-30 PSI	UNIDAD
PGSC-S-050-200	MANOMETRO 2" 0-200 PSI	UNIDAD
PGSC-S-050-400	MANOMETRO 2" 0-400 PSI	UNIDAD
PGSC-S-050-4000	MANOMETRO 2" 0-4000 PS	UNIDAD
PGSC-S-063-030	MANOMETRO 2-1/2" 0-30 PSI	UNIDAD
PGSC-S-063-200	MANOMETRO 2-1/2" 0-200 PSI	UNIDAD
PGSC-S-063-400	MANOMETRO 2-1/2" 0-400 PSI	UNIDAD
PGSC-S-063-4000	MANOMETRO 2-1/2" 0-4000 PSI	UNIDAD





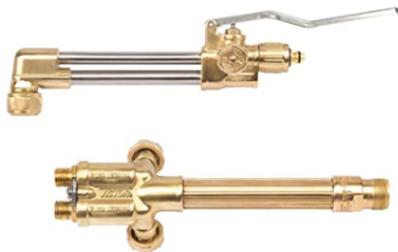
ADITAMENTOS DE CORTE

VICTOR

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
CA-2460	ADITAMENTO CORTE CA-2460	UNIDAD
0381-1928	ADITAMENTO CORTE CA 2460+	UNIDAD
MT-204-A	ANTORCHA RECTA CORTE ACETILENO	UNIDAD
0381-1402	ANTORCHA HC1200 BULLDOG	UNIDAD
0380-0217 MT-210A	ANTORCHA RECTA CORTE ACETILENO MT-210A	UNIDAD
0656-0004	ARRESTADOR LLAMA REGULADOR OXIACET.FBR-1	UNIDAD
0656-0001	ARRESTADOR LLAMA MANGO FB 1 OXIACET	UNIDAD

AIR IMETAN

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
223-6329	ADITAMENTO CORTE 6300 90GS	UNIDAD
221-2390	ANTORCHA INTEGRAL 2300 90 GS 50 CMTS	UNIDAD
	ANTORCHA INTEGRAL 2300 90 GS 80 CMTS	UNIDAD
221-2492	ANTORCHA INTEGRAL 2300-120 CMTS 75GS (Bajo Pedido)	UNIDAD
221-2390E	ANTORCHA INTEGRAL 2300-150 CMTS 75GS (Bajo pedido)	UNIDAD



ACCESORIOS EQUIPOS DE SOLDADURA

MANGOS PARA SOLDAR

VICTOR

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
315-C	MANGO DE SOLDAR 315-FC	UNIDAD
0382-0093	MANGO DE SOLDAR 315FC+	UNIDAD

AIR IMETAN

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
	MANGO SOLDAR MODELO 3000	UNIDAD
224-3899	MANGO PARA PROPANO	UNIDAD
	MANGO PARA PROPANO CON PALANCA	UNIDAD
224-380064	MEZCLADOR UNIVERSAL MODELO3000/160	UNIDAD
224-380067	224-380067	UNIDAD

PORTA ELECTRODOS – PORTA TIERRA

OXYWELD

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
500 AMP	PORTAELECTRODO 500 AMP OXYWELD	UNIDAD
300 AMP	PORTAELECTRODO 300 AMP OXYWELD ORANGE	UNIDAD
JEH-12	PORTAELECTRODO 300 AMP OXYWELD BLACK	UNIDAD
300 AMP	PORTA TIERRA BRONCE 300 AMP	UNIDAD
JEC-03	PORTA TIERRA LATA 250 AMP	UNIDAD
JEC-04A 300A/500A	PORTA TIERRA LATA 300/500 AMP	UNIDAD
300 AMP - BLISTER	PORTAELECTRODO 300 AMP JACKSON STYLE	UNIDAD
500 AMP	PORTAELECTRODO 500 AMP JACKSON STYLE	UNIDAD
GC-3-300	PORTA TIERRA 300 AMP OXYWELD TIPO JACKSON	UNIDAD
GC-5-500	PORTA TIERRA 500 AMP JACKSON STYLE	UNIDAD
JEH-31	PORTAELECTRODO 200 AMP OXYWELD	UNIDAD
JEH-11	PORTAELECTRODO 300 AMP OXYWELD TIPO JACKSON *	UNIDAD
JEC-04A	PORTA TIERRA LATA 300 AMP	UNIDAD



ACCESORIOS EQUIPOS DE SOLDADURA

PORTA ELECTRODOS – PORTA TIERRA

JACKSON

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
AW-C/30196243 (24)	PORTA ELECTRODO JACKSON 300 AMP TRABAJO AL 45%	UNIDAD
A3-S/30196241 (12)	PORTA ELECTRODO JACKSON 500 AMP TRABAJO AL 60%	UNIDAD
GC-3/30197219 (24)	PORTA TIERRA JACKSON ALEACION DE COBRE 300 AMP	UNIDAD
GC-5/30196240 (12)	PORTA TIERRA JACKSON ALEACION DE COBRE 500 AMP	UNIDAD



CHISPEROS Y PIEDRAS

MARCA	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
G.C. FULLER	3001	CHISPEROS SHURLITE *CUADRADO	UNIDAD
	3001X	CAJA PIEDRAS (200) UND.	UNIDAD
OXYWELD	70003	CHISPERO CUADRADO OXYWELD	UNIDAD
	70012	CAJA PIEDRAS (100) UND TIPO SHURLITE	UNIDAD



HORNOS PARA SOLDAR

MARCA	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
STEELCO	TRB-5K	HORNO PARA SOLDADURA 5KG 110V	UNIDAD
OXYWELD	PE-1W	HORNO PARA SOLDADURA 5KG 110V	UNIDAD

ACCESORIOS EQUIPOS DE SOLDADURA

CABLE PARA SOLDAR Y CONECTORES

MARCA	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
DIRECT WIRE	# 4	CABLE PARA SOLDAR # 4	METROS
	# 2	CABLE PARA SOLDAR # 2	METROS
	# 4/0	CABLE PARA SOLDAR # 4/0	METROS
	# 1	CABLE PARA SOLDAR # 1	METROS
	# 1/0	CABLE PARA SOLDAR # 1/0	METROS
	# 2/0	CABLE PARA SOLDAR # 2/0	METROS
TWECO	2MPC	CONECTOR CABLE (2WPC, 2MPC)NO. 1/0, 2/0, 3/0	JUEGO
OXYWELD	TIPO TWECO	CONECTOR CABLE NO. 1/0, 2/0, 3/0 TIPO TWECO	UNIDAD
	35-50	CONECTOR MACHO TIPO T50	UNIDAD
	35-50	CONECTOR HEMBRA TIPO T50	UNIDAD
	75-50	CONECTOR HEMBRA GRANDE TIPO T50	UNIDAD
	10-25	CONECTOR MACHO TIPO T25	UNIDAD
	10-25	CONECTOR HEMBRA TIPO T25	UNIDAD



MARCADORES E INDICADORES

MARCA	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
OXYMELD	BLANCO	MARCADOR TIPO DALO BLANCO	UNIDAD
	AMARILLO	MARCADOR TIPO DALO AMARILLO	UNIDAD
	AZUL	MARCADOR TIPO DALO AZÚL	UNIDAD
	ROJO	MARCADOR TIPO DALO ROJO	UNIDAD
	NEGRO	MARCADOR TIPO DALO NEGRO	UNIDAD
	VERDE	MARCADOR TIPO DALO VERDE	UNIDAD
TEMPIL	28046	TEMPILSTICK INDICADOR DE TEMPERATURA SUPERFICIAL UNIDADES DESDE 204 GRADOS CENTIGRADOS, HASTA 510 GRADOS CENTIGRADOS	UNIDAD
MARKAL	86408	BARRA INDICADORA DE TEMPERATURA, MARKAL THERMOLET, UNIDADES DESDE 125 GRADOS CENTIGRADOS, HASTA 950 GRADOS CENTIGRADOS	UNIDAD





ACCESORIOS EQUIPOS DE SOLDADURA

MANGUERA OXICORTE Y AIRES

MARCA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
OXYWELD	MANGUERA OXYWELD SENCILLA VERDE X 120 MTS	METROS
	MANGUERA OXYWELD SENCILLA ROJA X 120 MTS (MASTER TURBO)	METROS
	MANGUERA OXYWELD ACOPLADA (3 MTS) ARGÓN CO2	METROS
	MANGUERA OXYWELD ACOPLADA (30 MTS) ARGÓN CO2	METROS
	MANGUERA OXYWELD ACOPLADA (6 MTS) ARGÓN CO2	METROS
	MANGUERA OXYWELD ACOPLADA (9 MTS) ARGÓN CO2	METROS
	MANGUERA OXYWELD DUPLEX 1/4 - ROLLO X 120 MTS	METROS
	MANGUERA OXYWELD ACOPLADA (20 MTS) ARGÓN CO2	METROS
	MANGUERA OXYWELD DUPLEX 1/4 X 7.50 MTS FERRULADA	METROS
	MANGUERA OXYWELD DUPLEX 1/4 X 30 MTS FERRULADA	METROS
	MANGUERA OXYWELD DUPLEX 1/4 X 15 MTS FERRULADA	METROS
	MANGUERA OXYWELD DUPLEX 1/4 X 20 MTS FERRULADA	METROS
	MANGUERA OXYWELD DUPLEX 1/4 X 50 MTS FERRULADA	METROS
	MANGUERA OXYWELD DUPLEX 1/4 X 10 MTS FERRULADA	METROS
	MANGUERA OXYWELD DUPLEX 1/4 X 40 MTS FERRULADA	METROS
	MANGUERA OXYWELD DUPLEX 1/4 X 12.5 MTS FERRULADA	METROS
	MANGUERA 1/4-ROLLO X 244 MTS - GOODYEAR	METROS
	MANGUERA 1/4-ROLLO X 244 MTS - CONTINENTAL	METROS
	MANGUERA PARKER DAYCO DUPLEX 1/4 - ROLLO X 244 MTS	UNIDAD
	MANGUERA SENCILLA VERDE	METROS
	MANGUERA SENCILLA MASTER TURBO (ROJO)	METROS
	MANGUERA OXYWELD AIRE COMPRESOR 1/4" 200 PSI 100 MTS - ROJO	METROS
MANGUERA OXYWELD AIRE COMPRESOR 1/4" 200 PSI 100 MTS - NEGRO	METROS	
STEELCO	MANGUERA STEELCO DUPLEX 1/4 X 7.50 MTS FERRULADA	METROS
	MANGUERA STEELCO DUPLEX 1/4 X 15 MTS FERRULADA	METROS
	MANGUERA STEELCO DUPLEX 1/4 300 PSI ROLLO X 90 MTS	METROS





CONSUMIBLES DE SOLDADURA

MIG

TWECO

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
14-23	PUNTA DE CONTACTO .023 (1140-1100)	UNIDAD
11-23	PUNTA DE CONTACTO .023 (1110-1100)	UNIDAD
11-30	PUNTA DE CONTACTO .030 (11-30) (1110-1101)	UNIDAD
11-35	PUNTA DE CONTACTO .035 (11-35)(1110-1102)	UNIDAD
11H-35	PUNTA DE CONTACTO .035 (1110-1202)	UNIDAD
14A-364	PUNTA DE CONTACTO 3/64A (1140-1113)	UNIDAD
14-35	PUNTA DE CONTACTO .035" (14-35)(1140-1167)	UNIDAD
14-45	PUNTA DE CONTACTO .045" (14-45)(1140-1169)	UNIDAD
23-62	BOQUILLA AISLANTE 23-62 (1230-1012)	UNIDAD
24A-62	BOQUILLA AISLANTE	UNIDAD
14-30	PUNTA DE CONTACTO .030" (1140-1101)	UNIDAD
34-A	AISLADOR BOQUILLA AJUST 34A (1340-1125)	UNIDAD
35-50	CABEZAL PUNTA DE CONTACTO 35-50(1500-1100)	UNIDAD
94R	SWITCH	UNIDAD
35-60-45	NARIZ 45	UNIDAD
14AH-364	PUNTA DE CONTACTO 3/64AH	UNIDAD
64A-180	NARIZ RECTA	UNIDAD
11H-30	PUNTA DE CONTACTO .030 (11H-30) (1110-1201)	UNIDAD
83	MANGO PARA PISTOLA	UNIDAD
EL16-35	PUNTA DE CONTACTO .035 (1160-1611)	UNIDAD
EL16-45	PUNTA DE CONTACTO .045 (1160-1613)	UNIDAD
EL-16-564	PUNTA DE CONTACTO 5/64" (1160-1618)	UNIDAD
EL-16T-23	PUNTA DE CONTACTO .023 (1160-1600)	UNIDAD
EL-16T-35	PUNTA DE CONTACTO .035 (1160-1602)	UNIDAD
EL54-SW	CABEZAL PUNTA DE CONTACTO (1560-1114)	UNIDAD
EL56-SW	CABEZAL PUNTA DE CONTACTO	UNIDAD
1560-1116	DIFUSOR (1560-1116)	UNIDAD
EL24I-62	BOQUILLA AISLANTE 5/8 (1260-1608)	UNIDAD
EL24I-62H	BOQUILLA AISLANTE 5/8 *HEAVY DUTY (1260-1631)	UNIDAD
HD24L-62 1240-1201	TOBERA HD24L-62 5/8 (1240-1201)	UNIDAD
45-5/64-15	FUNDA PARA ALAMBRE	UNIDAD
45-3545-15		
1440-1036	FUNDA PARA ALAMBRE 44-FC18-15	UNIDAD
1543-1112	DIFUSOR GAS WS54BH16	UNIDAD
8040-1041	ADAPTADOR DIN PISTOLA TIG BG26DGC	UNIDAD
LAK-354	CABLE CONTROL AMFHENOL	UNIDAD
8040-1532	ADAPTOR DIN PISTOLA TIG BG18DWC	UNIDAD
1160-1763 (611177	PUNTA DE CONTACTO .045" (1,2 mm) 1160-1763 VTH45	UNIDAD
16S-45	PUNTA DE CONTACTO 16S-45	UNIDAD
16S-35	PUNTA DE CONTACTO 16S-35	UNIDAD
16S-116	PUNTA DE CONTACTO 16S-116	UNIDAD

CONSUMIBLES DE SOLDADURA

MIG

TWECO

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
1160-1109	PUNTA DE CONTACTO 16S-5/64 (1160-1109)	UNIDAD
HD54-16	DIFUSOR DE GAS PISTOLA	UNIDAD
HD24-62	TOBERA HD 24-62 (1240-1241)	UNIDAD
1660-1836	AISLADOR 66J-3	UNIDAD
4100-1003	CARETA SOLDAR DE ALTA VELOCIDAD *LLAMAS DRAGON	UNIDAD
11601775	PUNTA EXTENDIDA .045"	UNIDAD
12401897	TOBERA EXTENDIDA 3/8"	UNIDAD
11601751	PUNTA DE CONTACTO VELOCITY 250 AMP	UNIDAD
11601752		
11601754		
12401854	TOBERA VEL 250A 5/8 RECES VNFM	UNIDAD
11601761	PUNTA DE CONTACTO VELOCITY 450 AMP	UNIDAD
11601763		
12401877	TOBERA VNH	UNIDAD



WELDPRO

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
11-30	PUNTA DE CONTACTO (11-30)	UNIDAD
11-35	PUNTA DE CONTACTO (11-35)	UNIDAD
14-35	PUNTA DE CONTACTO .035" (14-35)	UNIDAD
14-45	PUNTA DE CONTACTO .045" (14-45)	UNIDAD
23-62	BOQUILLA AISLANTE (23-62)	UNIDAD
14-30	PUNTA DE CONTACTO .030" (14-30)	UNIDAD
34-A	AISLADOR BOQUILLA AJUST (34-A)	UNIDAD
54-A	CABEZAL PUNTA DE CONTACTO (54-A)	UNIDAD
52-FN	CABEZAL PUNTA DE CONTACTO (52-FN)	UNIDAD
2002	CUELLO ANTORCHA WELDPRO SM250	UNIDAD

CONSUMIBLES DE SOLDADURA

TIG

WELDPRO

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
64J60	CUELLO ANTORCHA WELDPRO SM450	UNIDAD
HD24-62	TOBERA HD 24-62	UNIDAD
16S-35	PUNTA DE CONTACTO 16S-35	UNIDAD
16S-45	PUNTA DE CONTACTO 16S-45	UNIDAD
HD54-16	DIFUSOR DE GAS HD54-16	UNIDAD
22-50	TOBERA 22-50	UNIDAD
HD22-50	TOBERA H22-50	UNIDAD
52	GAS DIFFUSER 52	UNIDAD
HD52-11	DIFUSOR HD52-11	UNIDAD

ELECTRODOS TUNGSTENO Y PORTA TUNGSTENO

DESCRIPCIÓN	DIÁMETRO	
	mm	(in)
Electrodo Tungsteno Puro (Verde)		(1/8)
Electrodo Tungsteno Puro (Verde)		(1/16)
Electrodo Tungsteno Puro (Verde)		(3/32)
Electrodo Tungsteno 2% Thorio (Rojo)		(1/8)
Electrodo Tungsteno 2% Thorio (Rojo)		(1/16)
Electrodo Tungsteno 2% Thorio (Rojo)	150	(3/32)
Electrodo Tungsteno 2% Thorio (Rojo)	175	(3/32)
Electrodo Tungsteno 2% Thorio (Rojo)		(1/25)
Electrodo Tungsteno 2% Cerio (Gris)		(3/32)
Electrodo Tungsteno 2% Cerio (Gris)		(1/8)
Electrodo Carbón 3/16" X12"		(3/16)
Electrodo Carbón 1/4" X12"		(1/4)
Electrodo Carbón 1/8" X12"		(1/8)
Electrodo Carbón 5/32" X12"		(5/32)
Electrodo Carbón 3/8" X12"		(3/8)
Electrodo Carbón 3/8" X 5/32" X 12"		
Electrodo Corte Slice		
Electrodo Carbón AC		(3/16)
Electrodo Carbón 5/32" X12" Cut Skill		(5/32)
Electrodo Carbón 1/4" X12" Cut Skill		(1/4)

DESCRIPCIÓN	REFERENCIA	DIÁMETRO	
		mm	(in)
PORTA TUNGSTENO	10N25	3.1	(1/8)
	10N23	1.6	(1/16)
	10N24	2.4	(3/32)
PORTA TUNGSTENO 0.040"	10N22		
PORTA BOQUILLA	10N28	3.1	(1/8)
	10N31	1.6	(1/16)
	10N32	2.4	(3/32)

DESCRIPCIÓN	REFERENCIA
TAPA TUNGSTENO LARGA	57Y02
TAPA TUNGSTENO CORTA	57Y04



CONSUMIBLES DE SOLDADURA
TIG GAS LENS

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
57N75	BOQUILLA CERAMICA GAS LENS JUMBO #6	UNIDAD
57N74	BOQUILLA CERAMICA GAS LENS JUMBO LARGA #8	UNIDAD
53N88	BOQUILLA CERAMICA GANS LENS JUMBO # 10	UNIDAD
53N87	BOQUILLA CERAMICA GANS LENS JUMBO # 12	UNIDAD
45V25	DIFUSOR LARGE GAS LENS 1/16"	UNIDAD
45V26	DIFUSOR LARGE GAS LENS 3/32"	UNIDAD
45V27	DIFUSOR LARGE GAS LENS 1/8"	UNIDAD
45V64	DIFUSOR GAS LENS JUMBO 3/32"	UNIDAD
45V116	DIFUSOR GAS LENS JUMBO 1/16"	UNIDAD
54N63	AISLADOR GAS LENS JUMBO	UNIDAD


BOQUILLAS OXICORTE VICTOR

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
2W	BOQUILLA SOLDAR N. 2W	UNIDAD
5W	BOQUILLA SOLDAR N. 5W	UNIDAD
0-1-101	BOQUILLA CORTE ACETILENO N. 0	UNIDAD
1-1-101	BOQUILLA CORTE ACETILENO N. 1	UNIDAD
2-1-101	BOQUILLA CORTE ACETILENO N. 2	UNIDAD
3-1-101	BOQUILLA CORTE ACETILENO N. 3	UNIDAD
4-1-101	BOQUILLA CORTE ACETILENO N. 4	UNIDAD
5-1-101	BOQUILLA CORTE ACETILENO N. 5	UNIDAD
6-1-101	BOQUILLA CORTE ACETILENO N. 6	UNIDAD
00 GPN	BOQUILLA CORTE PROPANO N.00	UNIDAD
0-GPN	BOQUILLA CORTE PROPANO N. 0	UNIDAD
1-GPN	BOQUILLA CORTE PROPANO N. 1	UNIDAD
2-GPN	BOQUILLA CORTE PROPANO N. 2	UNIDAD
3-GPN	BOQUILLA CORTE PROPANO N. 3	UNIDAD
4-GPN	BOQUILLA CORTE PROPANO N. 4	UNIDAD
5-GPN	BOQUILLA CORTE PROPANO N. 5	UNIDAD
6-GPN	BOQUILLA CORTE PROPANO N. 6	UNIDAD
7-GPN	BOQUILLA CORTE PROPANO N. 7	UNIDAD
8-GPN	BOQUILLA CORTE PROPANO N. 8	UNIDAD



CONSUMIBLES DE SOLDADURA

BOQUILLA OXICORTE TIPO VICTOR

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
0-1-101	BOQUILLA CORTE ACETILENO TIPO VICTOR N.0	UNIDAD
1-1-101	BOQUILLA CORTE ACETILENO TIPO VICTOR N.1	UNIDAD
2-1-101	BOQUILLA CORTE ACETILENO TIPO VICTOR N.2	UNIDAD
3-1-101	BOQUILLA CORTE ACETILENO TIPO VICTOR N.3	UNIDAD
GPN #00	BOQUILLA CORTE PROPANO GPN #00	UNIDAD
GPN #0	BOQUILLA CORTE PROPANO GPN #0	UNIDAD
GPN #1	BOQUILLA CORTE PROPANO GPN #1	UNIDAD
GPN #2	BOQUILLA CORTE PROPANO GPN #2	UNIDAD
GPN #3	BOQUILLA CORTE PROPANO GPN #3	UNIDAD
GPN #5	BOQUILLA CORTE PROPANO GPN #5	UNIDAD
GPN #6	BOQUILLA CORTE PROPANO GPN #6	UNIDAD
GPN #8	BOQUILLA CORTE PROPANO GPN #8	UNIDAD

BOQUILLAS OXICORTE AIR IMETAN

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
AI1640	BOQUILLA CORTE ACET. AIRCO 164 NO.0)	UNIDAD
AI1641	BOQUILLA CORTE ACET. AIRCO 164 NO.1	UNIDAD
AI1642	BOQUILLA CORTE ACET. AIRCO 164 NO.2	UNIDAD
AI1643	BOQUILLA CORTE ACET. AIRCO 164 NO.3	UNIDAD
AI1644	BOQUILLA CORTE ACET. AIRCO 164 NO.4	UNIDAD
AI1647	BOQUILLA CORTE ACET. AIRCO 164 NO.7	UNIDAD
AI1648	BOQUILLA CORTE ACET. AIRCO 164 NO.8	UNIDAD
AI1649	BOQUILLA CORTE ACET. AIRCO 164 NO.9	UNIDAD
AI16410	BOQUILLA CORTE ACET. 164 NO.10	UNIDAD
AI2290	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.0 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2291	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.1 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2292	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.2 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2293	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.3 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2294	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.4 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2295	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.5 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2296	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.6 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2297	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.7 *AIR IMETAN	UNIDAD
1	BOQUILLA CALENTAR AIRE PROPANO 400 # 7	UNIDAD
AI2290 /C	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.0 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2291	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.1 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2292	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.2 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2293	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.3 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2294	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.4 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2295	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.5 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2296	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.6 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2297	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.7 *AIR IMETAN	UNIDAD



CONSUMIBLES DE SOLDADURA

BOQUILLA OXICORTE AIR IMETAN

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
AI2298	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.8 *AIR IMETAN	UNIDAD
AI2299	BOQUILLA CORTE PROPANO 229 NO.9 *AIR IMETAN	UNIDAD
AIRCO 98E	BOQUILLA SOLDAR 160 # 1	UNIDAD
	BOQUILLA SOLDAR 160 # 2	UNIDAD
	BOQUILLA SOLDAR 160 # 3	UNIDAD
AIRCO 98 T.E OEM 5	BOQUILLA SOLDAR 160 # 5	UNIDAD
	BOQUILLA SOLDAR 160 # 10	UNIDAD
	BOQUILLA SOLDAR 160 # 13	UNIDAD
225-4004	BOQUILLA CALENTAR AIRE PROPANO 400 # 4	UNIDAD
225-4005	BOQUILLA CALENTAR AIRE PROPANO 400 # 5	UNIDAD
235-5802	TUBO 2" CALENTAR AIRE PROPANO	UNIDAD
235-5812	TUBO 12" CALENTAR AIRE PROPANO	UNIDAD
225-4631	TUBO 12" CALENTAR OXY-PROPANO	UNIDAD
225-4632	TUBO 6" CALENTAR AIRE PROPANO	UNIDAD
	TUBO (1)METRO CALENTAR OXY-PROPANO	UNIDAD
235-2-5830	TUBO 30" CALENTAR AIRE PROPANO	UNIDAD
2290-2-H	BOQUILLA CALENTAR OXY-PROPANO 460 Ñ 2	UNIDAD
2290-3-H	BOQUILLA CALENTAR OXY-PROPANO 460 Ñ 3	UNIDAD
2290-4-H	BOQUILLA CALENTAR OXY-PROPANO 460 Ñ 4	UNIDAD
2290-5-H	BOQUILLA CALENTAR OXY-PROPANO 460 Ñ 5	UNIDAD

PLASMA

HYPERTHERM

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
220990	BOQUILLA SOLDAR DURAMAX 100A	UNIDAD
220842	ELECTRODE SOLDAR DURAMAX 100A	UNIDAD
220671	BOQUILLA SOLDAR PMX 45	UNIDAD
220669	ELECTRODE SOLDAR PMX 45	UNIDAD
220674	BOQUILLA PROTECTORA PMX 45	UNIDAD
220670	ANILLO DIFUSOR PMX 45	UNIDAD
220713	COPA RETENEDORA PMX 45	UNIDAD
220816	NARIZ PISTOLA SOLDAR PMX65	UNIDAD
220817	ESCUDO PROTECTOR PMX-65/85A	UNIDAD
220818	ESCUDO PMX 65/85A	UNIDAD
220819	NARIZ PROTECTORA PMX65	UNIDAD
220992	ESCUDO PROTECTOR PMX 100A HAND	UNIDAD
220854	CASQUILLO DE RETENCION	UNIDAD
220480	BOQUILLA SOLDAR PMX30	UNIDAD
220478	ELECTRODO EQUIPO SOLDAR PMX30	UNIDAD



CONSUMIBLES DE SOLDADURA

PLASMA

HYPERTHERM

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
120929	ESCUDO PROTECTOR EQUIPO SOLDAR	UNIDAD
120931	BOQUILLA EQUIPO SOLDAR 60A PMX 1000	UNIDAD
220011	NARIZ PISTOLA SOLDAR T100	UNIDAD
220037	ELECTRODO EQUIPO SOLDAR T100	UNIDAD
220065	BOQUILLA PROTECTORA ANTORCHA SOLDAR	UNIDAD

THERMADYNE

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
9-0096	ELECTRODO PARA SL 40	UNIDAD
9-0097	START CARTRIDGE PARA SL 40	UNIDAD
9-0093	BOQUILLA PARA ARASTRE 40 AMP PARA SL 40	UNIDAD
9-0098	SHIELD CUP PARA SL 40	UNIDAD
9-8236	SHIELD CAP DE ARRASTRE PARA SL 100	UNIDAD
9-7812	TARJETA LOGICA (PAK 150XL)	UNIDAD
9-1246	SWITCH (PAK 150XL)	UNIDAD
8-1101	COPA CERAMICA CORONA	UNIDAD
8-1104	PUNTA DE CONTACTO .039	UNIDAD
8-4088	COPA CERAMICA	UNIDAD
8-4182	CAMISA	UNIDAD
8-4213	COPA CERAMICA CORONA	UNIDAD
8-4312	MANGO ANTORCHA	UNIDAD
8-5501	CABEZAL PARA PISTOLA	UNIDAD
8-5510	CAMISA	UNIDAD
8-5520	LINER CON ANILLO	UNIDAD
8-5526	COPA CERAMICA CORONA	UNIDAD
8-6402	CONECTOR PARA CABLE	UNIDAD
9-4189	CIRCUITO IMPRESO	UNIDAD
9-2421	DISTRIBUIDOR DE GAS	UNIDAD
9-4341	PUNTA DE CONTACTO .059	UNIDAD
9-4342	PUNTA DE CONTACTO .047	UNIDAD
9-4343	PUNTA DE CONTACTO .039	UNIDAD
9-5522	SWITCH	UNIDAD
9-5586	CONTACTOR	UNIDAD
9-8212	BOQUILLA (CUT MASTER 51)	UNIDAD
9-8218	BOQUILLA PROTECTORA(CUT MASTER 51 / 81)	UNIDAD
20-1221	BOQUILLA 70A (PAK 150XL)	UNIDAD
20-1222	BOQUILLA 120A (PAK 150XL)	UNIDAD



CONSUMIBLES DE SOLDADURA

PLASMA

THERMADYNE

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
9-5631	PUNTA DE CONTACTO	UNIDAD
9-5634	CABEZAL	UNIDAD
9-5644	TORCH HANDLE	UNIDAD
9-6003	COPA PROTECTORA	UNIDAD
9-6006	ELECTRODO	UNIDAD
9-6008	PUNTA	UNIDAD
9-6009	BOQUILLA DE CONTACTO PCH/M-70	UNIDAD
9-6016	COPA CERAMICA PCH/M 70	UNIDAD
9-6017	COPA PROTECTORA	UNIDAD
9-6018	COPA CERAMICA	UNIDAD
9-6019	ELECTRODO PCH/M-70	UNIDAD
9-6022	DISTRIBUIDOR DE GAS PCH/M-70	UNIDAD
9-6025	BOQUILLA DE CONTACTO	UNIDAD
9-6026	BOQUILLA DE CONTACTO	UNIDAD
9-6027	BOQUILLA DE CONTACTO	UNIDAD
9-6028	BOQUILLA DE CONTACTO PCH/M-140	UNIDAD
9-6045	COPA PROTECTORA PCH/M-140	UNIDAD
9-6047	COPA CERAMICA	UNIDAD
9-6048	ELECTRODO PCH/M-140	UNIDAD
9-6051	DISTRIBUIDOR DE GAS PCH/M-140	UNIDAD
9-6500	BOQUILLA CONTACTO	UNIDAD
9-6501	BOQUILLA DE CONTACTO PESADO	UNIDAD
9-6503	COPA PROTECTORA PESADO	UNIDAD
9-6506	ELECTRODO PESADO	UNIDAD
9-6507	DISTRIBUIDOR DE GAS PESADO	UNIDAD
9-8211	BOQUILLA 80A (CUT MASTER-ONE TORCH)	UNIDAD
9-8215	ELECTRODO (CUT MASTER-ONE TORCH)	UNIDAD
9-8213	DIFUSOR DE GAS PISTOLA SOLDAR	UNIDAD
9-8210	BOQUILLA 60A (CUT MASTER-ONE TORCH)	UNIDAD
9-8207	BOQUILLA 40A ARRASTRE (CUT MASTER-ONE TORCH)	UNIDAD
9-8281	GUIA DE CORTE	UNIDAD
10-2113	IGBT (380/415V, 230/460V)	UNIDAD
10-2124	REOSTATO	UNIDAD
10-2147	IGBT - PUENTE RECTIFICADOR	UNIDAD
10-2227	TERMINAL SALIDA - CONECTOR HEMBRA	UNIDAD
HD-2250	TOBERA HD 2250 - FABRICATOR 250	UNIDAD
1520-1130	DIFUSOR HD 5211 - FABRICATOR 250	UNIDAD
9-5617	COPA CERAMICA CORONA	UNIDAD
9-5618	BOQUILLA	UNIDAD
9-8407	ELECTRODE PAK MASTER 75	UNIDAD
9-7726	BOQUILLA PAK MASTER 75	UNIDAD

ANTORCHAS PARA SOLDAR

MIG

TWECO

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
1023-1127	PISTOLA SPRAY MASTER MS215X-3545 EURO	UNIDAD
1040-1077	PISTOLA SPRAY MASTER MS415X-116 EURO	UNIDAD
1040-1052	PISTOLA SPRAY MASTER MS415-116 TWECO	UNIDAD
1040-1072	PISTOLA SPRAY MASTER MS415L-116 LINCOLN	UNIDAD
1040-1062	PISTOLA SPRAY MASTER MS415M CONECTOR MILLER	UNIDAD
1023-1112	PISTOLA SPRAY MASTER MS215M	UNIDAD
1023-1277	PISTOLA SPRAY MASTER VELOCITY 250 15FT	UNIDAD

WELDPRO

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
K-4	ANTORCHA K-4 GOUNGING TORCH 2 MT	UNIDAD
SM250	ANTORCHA WELD PRO MIG SM250 TIPO TWECO-EURO 5 MT	UNIDAD
SM250	ANTORCHA WELD PRO MIG SM250 TIPO TWECO-TWECO 5MT	UNIDAD
SM450	ANTORCHA WELD PRO MIG SM450 TIPO TWECO-EURO 5 MT	UNIDAD
SM450	ANTORCHA WELD PRO MIG SM450 TIPO TWECO-TWECO 5 MT	UNIDAD
MB15AK	ANTORCHA WELD PRO MIG MB15AK TIPO BINZEL-EURO 4 MT	UNIDAD
MB25AK	ANTORCHA WELD PRO MIG MB25AK TIPO BINZEL-EURO 3 MT	UNIDAD
MB15AK	ANTORCHA WELD PRO MIG MB15AK TIPO BINZEL-EURO 3 MT	UNIDAD
	CONECTOR SET MILLER	UNIDAD
	CONECTOR SET LINCOLN	UNIDAD

ARCAIR

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
K-4000	ANTORCHA DE CORTE 1000 AMP *K4000 EXTREM	UNIDAD



ANTORCHAS PARA SOLDAR

MIG

BINZEL

Antorchas de Soldadura MIG/MAG MB EVO PRO, refrigeradas por Aire

Tipo:	MB EVO PRO 15	MB EVO PRO 24	MB EVO PRO 25	MB EVO PRO 26	MB EVO PRO 36
Clasificación					
CO ₂ :	180 A	250 A	230 A	270 A	320 A
Mezcla de gases M21*:	150 A	220 A	200 A	240 A	290 A
Ciclo de trabajo (%):	60	60	60	60	60
Diámetro de hilo (mm):	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2



* DIN EN ISO 14175

Con arco pulsado, el ciclo de trabajo se reduce en un 35%.

ANTORCHAS PARA SOLDAR

MIG

BINZEL

Antorchas de Soldadura MIG/MAG MB EVO PRO, refrigeradas por Líquido

Tipo:	MB EVO PRO 240 D	MB EVO PRO 401	MB EVO PRO 401 D	MB EVO PRO 501	MB EVO PRO 501 D
Clasificación					
CO ₂ :	325 A	475 A	450 A	575 A	550 A
Mezcla de gases M21*:	300 A	425 A	400 A	525 A	500 A
Ciclo de trabajo (%):	100	100	100	100	100
Diámetro de hilo (mm):	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6



* DIN EN ISO 14175

ANTORCHAS PARA SOLDAR

MIG

BINZEL

Antorchas de Soldadura MIG/MAG MB EVO, refrigeradas por Aire

Tipo:	MB EVO 15	MB EVO 24	MB EVO 25	MB EVO 26	MB EVO 36
Clasificación					
CO ₂ :	180 A / 150 A	250 A	230 A	270 A	320 A
Mezcla de gases M21*:	180 A / 150 A	220 A	200 A	240 A	290 A
Ciclo de trabajo (%):	35 / 60	60	60	60	60
Diámetro de hilo (mm):	0,6 - 1,0	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2



ANTORCHAS PARA SOLDAR

MIG

BINZEL

Antorchas de Soldadura MIG/MAG MB EVO, refrigeradas por Líquido

Tipo:	MB EVO 240 D	MB EVO 401	MB EVO 401 D	MB EVO 501	MB EVO 501 D
Clasificación					
CO ₂ :	300 A	450 A	400 A	550 A	500 A
Mezcla de gases M21*:	270 A	400 A	350 A	500 A	450 A
Ciclo de trabajo (%):	100	100	100	100	100
Diámetro de hilo (mm):	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6



ANTORCHAS PARA SOLDAR

MIG

BINZEL

Antorchas MB GRIP para Soldadura MIG/MAG, refrigeradas por Aire

Tipo:	MB GRIP 15 AK	MB GRIP 24 KD	MB GRIP 25 AK	MB GRIP 26 KD	MB GRIP 36 KD
Clasificación					
CO ₂ :	180 A	250 A	230 A	270 A	320 A
Mezcla de gases M21*:	150 A	220 A	200 A	240 A	290 A
Ciclo de trabajo (%):	60	60	60	60	60
Diámetro de hilo (mm):	0.6 - 1.0	0.8 - 1.2	0.8 - 1.2	0.8 - 1.2	0.8 - 1.2



ANTORCHAS PARA SOLDAR

MIG

BINZEL

Antorchas MB GRIP para Soldadura MIG/MAG, refrigeradas por Líquido

Tipo:	MB GRIP 240 D	MB GRIP 401	MB GRIP 401 D	MB GRIP 501	MB GRIP 501 D
Clasificación					
CO ₂ :	300 A	450 A	400 A	550 A	500 A
Mezcla de gases M21*:	270 A	400 A	350 A	500 A	450 A
Ciclo de trabajo (%):	100	100	100	Antorchas MB GRIP para soldadura MIG/MAG, refrigerada por air	
Diámetro de hilo (mm):	0.8 - 1.2	0.8 - 1.2	0.8 - 1.2	1.0 - 1.6	1.0 - 1.6



ANTORCHAS PARA SOLDAR

MIG

BINZEL

Antorchas de soldadura MIG/MAG ABIMIG® A T LW, refrigeradas por aire

Tipo	ABIMIG® A T 155 LW	ABIMIG® A T 255 LW	ABIMIG® A T 305 LW	ABIMIG® A T 355 LW	ABIMIG® A T 405 LW**
Rango					
CO ₂ :	190 A	240 A	290 A	340 A	400 A
Mezcla de gases M21*:	180 A	220 A	260 A	320 A	370 A
Ciclo trabajo (%):	60	60	60	60	60
Diam Ø (mm):	0,8 - 1,0	0,8 - 1,2	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6***



ANTORCHAS PARA SOLDAR

MIG

BINZEL

Antorchas de soldadura MIG/MAG ABIMIG® WT, refrigeradas por líquido

Type:	ABIMIG® WT 340	ABIMIG® WT 440	ABIMIG® WT 540
Rating			
CO ₂ :	400 A	500 A	600 A
Mixed gases M21*:	350 A	450 A	550 A
Duty cycle (%) :	100	100	100
Wire Ø (mm) :	0.8 - 1.2	0.8 - 1.6	1.0 - 1.6



ANTORCHAS PARA SOLDAR

MIG

BINZEL

Antorchas de soldadura MIG/MAG ABIMIG® GRIP W (Refrigeradas por líquido)

Tipo:	ABIMIG® GRIP W 555 D / 555 D TS	ABIMIG® GRIP W 555	ABIMIG® GRIP W 605	ABIMIG® GRIP W 605 D	ABIMIG® GRIP W 605 C
Rango					
CO ₂ :	550 A	575 A	625 A	600 A	600 A
Mezcla de gases M21*:	500 A	525 A	575 A	550 A	550 A
Ciclo trabajo (%):	100	100	100	100	100
Hilo Ø (mm):	0.8 - 1.6	0.8 - 1.6	1.0 - 1.6	1.0 - 1.6	1.0 - 1.6



ANTORCHAS PARA SOLDAR

TIG

BINZEL

Antorchas de Soldadura TIG SR, refrigeradas por Aire

Tipo:	SR-9 / SR-9V / SR-9FX	SR-17 / SR-17V / SR-17FX / SR-17FXV	SR-24G	SR-26 / SR-26FX / SR-26V
Rango				
DC:	110 A	140 A	110 A	180 A
AC:	80 A	100 A	80 A	130 A
Ciclo de trabajo (%):	35	35	35	35
Ø Electrodo (mm):	0.5 - 1.6	0.5 - 2.4	0.5 - 1.6	0.5 - 4.0



ANTORCHAS PARA SOLDAR

TIG

BINZEL

Antorchas de Soldadura TIG SR, refrigeradas por Liquido

Tipo:	SR-18	SR-20	SR-24W
Rango			
DC:	320 A	220 A	140 A
AC:	230 A	150 A	100 A
Ciclo de trabajo (%):	100	100	100
Ø Electrodo (mm):	0.5 - 4.0	0.5 - 3.2	0.5 - 2.4



ANTORCHAS PARA SOLDAR

TIG

BINZEL

Antorcha de soldadura TIG ABITIG® GRIP 9 - 26, refrigeradas por aire

Tipo:	ABITIG® GRIP 9	ABITIG® GRIP 17	ABITIG® GRIP 24 G	ABITIG® GRIP 26
Rango:				
CD:	110 A	140 A	110 A	180 A
CA:	80 A	100 A	80 A	130 A
Ciclo de trabajo (%):	35	35	35	35
Electrodos de tungsteno Ø (mm):	0,5 - 1,6	0,5 - 2,4	0,5 - 1,6	0,5 - 4,0



Los datos técnicos se refieren a longitudes de paquete de mangueras de hasta 8,00 m.

ANTORCHAS PARA SOLDAR

TIG

BINZEL

Antorcha de soldadura TIG ABITIG® GRIP 9 - 26, refrigeradas por líquido

Tipo:	ABITIG® GRIP 12-1	ABITIG® GRIP 18	ABITIG® GRIP 18 SC	ABITIG® GRIP 20	ABITIG® GRIP 20 SC
Rango:					
CD:	350 A	320 A	400 A	240 A	320 A
CA:	250 A	230 A	280 A	170 A	220 A
Ciclo de trabajo (%):	100	100	100	100	100
Electrodos de tungsteno Ø (mm):	1,6 - 4,0	0,5 - 4,0	0,5 - 4,8	0,5 - 3,2	0,5 - 3,2





ANTORCHAS PARA SOLDAR

TIG

BINZEL

Antorcha de soldadura TIG ABITIG® GRIP 150 - 200, refrigeradas por aire

Tipo:	ABITIG® GRIP 150 / 150 F	ABITIG® GRIP 200 / 200 F
Rango:		
CD:	150 A	200 A
CA:	105 A	140 A
Ciclo de trabajo (%):	35	35
Electrodos de tungsteno Ø (mm):	1.0 - 2.4	1.6 - 3.2



ANTORCHAS PARA SOLDAR

TIG

BINZEL

Antorcha de soldadura TIG ABITIG® GRIP 150 - 200, refrigeradas por líquido

Tipo:	ABITIG® GRIP 260 W	ABITIG® GRIP 260 W SC	ABITIG® GRIP 450 W	ABITIG® GRIP 450 W SC	ABITIG® GRIP 500 W
Rango:					
CD:	280 A / 260 A	340 A	420 A / 400 A	480 A / 450 A	500 A
CA:	195 A / 185 A	240 A	300 A / 280 A	340 A / 320 A	350 A
Ciclo de trabajo (%):	60 / 100	100	60 / 100	60 / 100	100
Electrodos de tungsteno Ø (mm):	1.0 - 3.2	1.0 - 3.2	1.6 - 4.8	1.6 - 4.8	1.6 - 6.4



ANTORCHAS PARA SOLDAR

TIG

BINZEL

Antorcha de soldadura TIG ABITIG® GRIP Little 9-24, refrigeradas por aire

Type:	ABITIG® GRIP Little 9 / 9 F	ABITIG® GRIP Little 17 / 17 F	ABITIG® GRIP Little 24 G
Rating			
DC:	110 A	140 A	110 A
AC:	80 A	100 A	80 A
Duty cycle (%):	35	35	35
Tungsten electrodes Ø (mm):	0.5 - 1.6	0.5 - 2.4	0.5 - 1.6



ANTORCHAS PARA SOLDAR

TIG

BINZEL

Antorcha de soldadura TIG ABITIG® GRIP Little 90-260, refrigeradas por aire

Tipo:	ABITIG® GRIP Little 90	ABITIG® GRIP Little 150 / 150 F
Capacidad		
CD:	90 A	140 A
CA:	60 A	100 A
Ciclo de trabajo (%):	35	35
Electrodos de tungsteno Ø (mm):	1,0 - 1,6	1,0 - 2,4



ANTORCHAS PARA SOLDAR

TIG

BINZEL

Antorcha de soldadura TIG ABITIG® GRIP Little 90-260, refrigeradas por líquido

Tipo:	ABITIG® GRIP Little 180W	ABITIG® GRIP Little 260 W
Capacidad		
CD:	180 A	240 A
CA:	130 A	170 A
Ciclo de trabajo (%):	100	100
Electrodos de tungsteno Ø (mm):	1,0 - 3,2	1,0 - 3,2



ANTORCHAS PARA SOLDAR

TIG

WELDPRO

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
WP-26V-12-2	PISTOLA 200A AIRE 12" CON CONSUMIBLES	UNIDAD
WP-26V-25-2	PISTOLA 200A AIRE 25" CON CONSUMIBLES	UNIDAD
WP-26V-12R	PISTOLA 200A AIRE 12" 1 CAB CON CONSUMIBLES 45V62	UNIDAD
WP-26V-25R	PISTOLA 200A AIRE 25" 1 CAB CON CONSUMIBLES 45V62	UNIDAD
WP-26FV25-R	PISTOLA 200A AIRE FLEX.25" CON ADAPTADOR	UNIDAD
WP-18V-25	PISTOLA 350A AGUA 25' CON CONSUMIBLES Y 45V11	UNIDAD
WP-18V-12	PISTOLA 350A AGUA 12' CON CONSUMIBLES Y 45V11	UNIDAD
WP-18V-12Q	PISTOLA 350A AGUA 12' CON CONSUMIBLES Y DIN	UNIDAD
45V62	ADAPTADOR 45V62	UNIDAD
45V11	ADAPTADOR 45V11	UNIDAD
46V28-WP26	MANGUERA PARA GAS WP26 12.5'	UNIDAD
46V30-WP26	MANGUERA PARA GAS WP26 25'	UNIDAD
WP-26V	CABEZAL ANTORCHA WP26V	UNIDAD
WP-26FV	CABEZAL FLEXIBLE WP-26FV CON VALVULA	UNIDAD
WP-26F	CABEZAL FLEXIBLE WP-26F SIN VALVULA	UNIDAD
WP-17V	CABEZAL WP-17V CON VALVULA	UNIDAD
WP18V	CABEZAL WP-18V CON VALVULA	UNIDAD
VS-1	PERILLA VALVULA PISTOLA SOLDAR VS-1 WP-26V	UNIDAD
WP-17H	MANIJA WP- 17H	UNIDAD
WP-26	MANIJA PISTOLA SOLDAR WP- 26	UNIDAD

CK WORLDWIDE

REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	EMPAQUE
CK-26V-12-2 RG	PISTOLA 200 AMP. AIRE 12' 2 CABLE *CK	UNIDAD
CK-26V-12R RG	PISTOLA 200 AMP. AIRE 12' 1 CABLE *CK	UNIDAD
CK-26V-25R FX	PISTOLA 200A AIRE 25" 1 CABLE FLEXIBLE *CK	UNIDAD



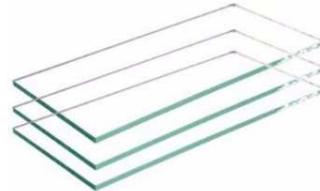
ACCESORIOS PARA SOLDAR

VIDRIOS PARA CARETAS DE SOLDAR

CLASE	TAMAÑO
VIDRIO OSCURO REDONDO	#5
	#10
VIDRIO OSCURO RECTANGULAR	#11
	#12



CLASE	TAMAÑO
VIDRIO TRANSPARENTE RECTANGULAR	#10
	#11
	#12



LIMPIA BOQUILLAS



GEL PROTECTOR

