

SOLDADORAS INDUSTRIALES

Página

Tabla general de máquinas soldadoras	48
Proceso SMAW	50
Inversoras	53
Proceso MIG	55
Multiprocesos	57
Proceso TIG	59
Corte por plasma	60
Soldadoras tipo generador a gasolina	61
Soldadoras tipo generador a diesel	63

Página

Alimentadores	66
Accesorios	67
Portaelectrodos, pinzas de tierra y tenazas	67
Zapatillas y bornes	68
Antorchas y consumibles para proceso MIG	68
Antorchas y consumibles para proceso TIG	69
Antorchas y consumibles para corte por plasma	70
Consumibles para antorchas	72
Centros de servicio autorizados	74

Soldadoras industriales



Tabla general de máquinas soldadoras

Máquinas soldadoras estáticas tipo Transformador - Rectificador

GRUPO	MODELO	SMAW MANUAL ELECT. REV.	GTAW TIG/TAG	GMAW			FCAW		SAW		PUNTOS MIG				Amperaje NOMINAL			Amperaje MÁXIMO	VOLTS CA PRIMARIO	CICLO DE TRABAJO	KVA POTENCIA APARENTE	KW POTENCIA REAL		
				TIPO DE TRANSFERENCIA DE MET.			MIG C / GAS	OAAW S / GAS	AUTOMÁTICO	MANUAL	PACA/PLASMA CORTE / AIRE	CAAC CARBÓN CORTE / AIRE	SW	PERNOS	FCAW	TIG	CONTROL DE SALIDA						CA	CD
				C. CIRC.	GLOB.	ROCÍO																		
CA 1 F	MI 225 L	•L														Mecánico	100/155		230	127/220	20%	9.9	5.4	
	Código 255	•L														Mecánico	125/230		230	127/220	15%	6.7	3.9	
	TH 200	•L														Mecánico	180		200	127	10%	4.44	2.85	
	TH 225	•L														Mecánico	225		225	127/220	20%	12.8	8.3	
	TH 250	•L														Mecánico	250		250	127/220	18%	12.8	8.3	
	TH 300	•L														Mecánico	100/300		300	127/220	20%	15.4	10.5	
CA/CD 1F	TH 235/160	•	oUaf.													Mecánico	230	150		127/220	20%	12.8	8.3	
	TH 320 CA/CD	•	oUaf.													Mecánico	300	200		127/220	20%	15.4	10.5	
	MI 2-350 CA/CD	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•				Mecánico	300	300		220/440	50%	18.4	12	
	MI 265 L CA/CD	•	oUaf.													Mecánico	250	250		220	30%	18.4	12	
CD, CC Y 1F	Arctron 160	•	•													Electrónico		160		127/220	40%	5.3	3.9	
	Arctron 200	•	•															220	220	127/220	40%	4.9	3.4	
	Arctron 235	•	•													Electrónico		185	232	220	50%	9.2	5.6	
	Arctron 305	•	•													Electrónico		300	300	220	60%	15.6	11.5	
	Arctron 205 HF	•	•													Electrónico		180	180	220	40%	9.9	6.3	
	Arctron 285 HF	•	•													Electrónico		280	285	220	40%	15.6	11.5	
	MI 265 L-CD	•	oUaf.													Mecánico		250		220	30%	18.4	12.0	
	MI 2-300 CD	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•				Mecánico		275	300	220/440	50%	18.4	12	
CD CC VC 3F	Trilogia 200 i	•	•				•									Electrónico		185	210	127/220	100%	33	4.20	
	Opus 2K 355	•	•	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•				•				Electrónico		300		220/440	60%	12.2	11.5	
	Opus 455	•	•	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•	•	•		•				Electrónico		400	450	440	60%	27	18.9	
	Opus 560	•	•	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•	•	•		•				Electrónico		450	600	220/440	100%	21.1	19	
	Multiarc 452	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•		•				Electrónico		450		220/440	100%	35.8	23.7	
	Multiarc 652	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	oAvc.	•	•		•				Electrónico		650		220/440	100%	19	21.1	
CD CC 3F	MI -3-400	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBM/P	oBM/P	oBM/S	•	oPSP	oArv/Tim		Mecánico		300	400	220/440	60%	22.8	15.0	
	MI -3-500	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBM/P	oBM/P	oBM/S	•	oPSP	oArv/Tim		Mecánico		400	500	220/440	60%	30.4	21.2	
	MI -3-600	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBM/P	oBM/P	oBM/S	•	oPSP	oArv/Tim		Mecánico		500	600	220/440	60%	41.9	28.6	
	SRH 444 arco de oro	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oBM/P	oBM/P	oBM/S	•	oPSP	oArv/Tim		Eléctrico		400	550	220/440	60%	32.0	21.6	
CA/CD A.F. 1F Doble proceso	MI 150 AF	•	•Af									•				Mecánico	150	150		220/440	50%	13.2	8.6	
	MI 2-300 CA/CD/AF	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•				Mecánico	250	250		220/440	50%	18.4	12.0	
	AlphaTig 230 D	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•			TIM/B	Electrónico	150	150		220	40%	13.5	6.8	
	AlphaTig 252 DP	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•			TIM/B	Electrónico	250	250		220/440	50%	30.8	20	
	AlphaTig 352 DP	•	•Af		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.				•			TIM/B	Electrónico	350	350		220/440	50%	30.8	20.8	
CD VC 1F	MM 35			•	•		•	•									4 Taps		90	110	120	20%	3.2	3.2
	MM 35 Plus	•	•	•	•		•	•									4 Taps		90	110	120	20%	3.2	3.2
	MM 140			•	•		•	•									5 Taps		100	130	127	30%	3.48	3.10
	MM 180			•	•		•	•									6 Taps		130	170	220	30%	3.96	3.56
	MM 252			•	•	•	•	•									10 Taps		250	250	220	40%	11.5	10.3
	MM 261			•	•	oPsa	•	•							•TIM/B		10 Taps		250	250	220/440	60%	11.5	10.3
CD VC 3F	CP 303			•	•	•	•	•		•		•			oTIM/B	Mecánico		300		220/440	100%	13.7	12.3	
	Deltamig 355			•	•	•	•	•		•		•			oTIM/B	Electrónico		350		220/440	100%	20.5	14.4	
	Deltamig 455			•	•	•	•	•	•	•		•			oTIM/B	Electrónico		450		220/440	100%	27.8	22.2	
	Deltamig 655			•	•	•	•	•	•	•		•			oTIM/B	Electrónico		650		220/440	100%	44.8	36.2	
PLASMA	Hot point i45 1F										•					Electrónico		45		220	60%	5.4	5.6	
	Hot point i65 1F										•					Electrónico		65		220	50%	13.7	10.6	
	Hot point 1125 1F										•					Rangos		65		220/440	60%	16.7	11	
	Hot point 1500 3F										•					Electrónico		80		220/440	100%	25	13	

NOTA: Ver abreviaturas en la página siguiente



Máquinas soldadoras rotativas con motor de combustión interna

Grupo	Modelo	SMAW MANUAL ELECT. REV.	GTAW TIG/TAG	GMAW			FCAW		CAAC CARBÓN CORTE/AIRE	ARRANQUE MANUAL O ELÉCTRICO	Amperaje NOMINAL		SALIDA AUX. KW-CA	H.P. MOTOR =	CICLO DE TRABAJO	R.P.M. MOTOR
				TIPO DE TRANSF DE MET.			MIG C/GAS	OAAW S/GAS			CA	CD				
				C.CIR C.	GLOB.	ROCÍO										
CA/CD Gasolina 1 Cil. Gasolina 2 Cil.	Bronco 125 K CD	•								Manual		125	7.5	14	30%	3600
	Bronco 3700 K	•	oUaf.							Manual		140	4	14	60%	3600
	Síntesis 160	•								Manual y eléctrico		160	6.5	14	40%	3600
	Bronco 5500 K	•	oUaf.							Manual y eléctrico		200	5.5	14	20%	3600
	Bronco 255 K XD	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.					Eléctrico	250	250	11	23	100%	3600
	Bronco 320 K XD	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.				•	Eléctrico	300	275	11.5	25	100%	3600
Diesel 3 y 4 Cil. Motor Perkins	Abacus 320 KB	•	oUaf.	oAvc.	oAvc.		oArv.	oArv.	•	Eléctrico	300	300	11.5	24.8	100%	3600
	Insignia 504P CC/CV	•	oUaf.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		400	4KW	32.6	100%	1800
	Insignia 603CC	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		500	4KW	47	100%	1800
	Insignia 604CC	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		500	4KW	71	100%	1800
Diesel 3 Cil. Motor Perkins	Géminis P CC/CV															
	1 operador	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		550	4.0	47	40%	1800
	2 operadores	•	oUaf.		oArv.	oArv.	oArv.	oArv.	•	Eléctrico		275	4.0	47	40%	1800

CC / CV

Su diseño permite usar un control electrónico de corriente y se puede convertir a potencial constante para aplicar soldadura MIG.
Electrónico/Tradicional

Claves y signos para la interpretación de abreviaturas

Claves para interpretación de abreviaturas

CA	Corriente alterna.	MEC.	Control mecánico de voltaje o Amperaje.
CD	Corriente directa.	ELEC.	Control eléctrico.
A.F.	Alta frecuencia integrada.	BM/P	Bancada múltiple en paralelo.
M.F.	Monofásicas.	BM/S	Bancada múltiple en serie.
3 F	Trifásicas.	MIXTO	Control mixto, derivaciones más ajuste fino mecánico o eléctrico.
CONT CC	Control de corriente constante.	HP	Caballos de potencia.
VC	Voltaje constante.	KVA	Kilo Volts Amperes.
TIM	Control de tiempo (timer).	KW	KiloWatts.
L	Limitada a electrodos para CA	C.T.	Ciclo de trabajo en %.
PLAS.	Plasma.	RB/RA	Rango bajo/rango alto.
CONT.	Arranque de arco por contacto.	PSA	Pistola alimentadora para aluminio.
PULS.	Aditamento de arco pulsante.	AVC	Alimentador de velocidad constante.
ARV.	Alimentador de respuesta por voltaje.	UAF	Arranque de arco con unidad de alta frecuencia.
P.SP.	Pistola y control especial para pernos.		
B	Boquilla especial.		

Procesos

SMAW	Electrodo revestido manual.
GTAW	Proceso TIG/TAG.
GMAW	Proceso MIG/MAG.
FCAW	Alambre con núcleo de fundente.
SAW	Arco sumergido.
PAC/A	Corte con plasma-aire.
CAA-C	Corte con arco-aire.
SW	Soldadura de pernos.
PAW	Soldadura por arco plasma.

Signos

- Punto lleno diseño básico C/equipo integrado.
- Es necesario un aditamento o control externo opcional.

Significado de los íconos utilizados en esta sección

	Electrodo revestido (SMAW)
	MIG (GMAW Y FCAW)
	Proceso de corte a plasma
	GTAW (TIG)
	Multiprocesos
	Rotativas

	Alimentadores
	Accesorios
	Unidad que requiere conexión monofásica
	Unidad que requiere conexión triifásica
	Salida de corriente alterna

	Salida de corriente directa
	Salida de corriente alterna y directa
	Máquina de corriente constante
	Máquina de voltaje constante
	Máquina de corriente y voltaje constantes

Soldadoras industriales



Proceso SMAW

MI 225
Cód. 3620

Peso:
Neto: 28 kg

Dimensiones:
Alto: 230 mm
Ancho: 310 mm
Largo: 390 mm

Incluye: Cable con tenaza de tierra y cable portaelectrodo.

Doméstico / Taller

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. 39 Amps. Una fase, 60 Hertz.	100 Amps. @ 24 Volts. CA, 20% ciclo de trabajo.	Bajo 45 a 160 Amps. CA Alto 85 a 230 Amps. CA
220 Volts. 45 Amps. Una fase, 60 Hertz.	155 Amps. @ 25 Volts. CA, 20% ciclo de trabajo.	

Procesos
- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Diámetros: 1.6, 2.4, 3.2 y 4.0 mm. (1/16", 3/32", 1/8" y 5/32").

TH 200
Cód. 3048

Peso:
Neto: 28 kg

Dimensiones:
Alto: 280 mm
Ancho: 220 mm
Largo: 410 mm

Incluye: Cable de alimentación uso rudo 3x8, 1.8 m long. juego de cables para soldar PAS 200, con pinza de tierra y portaelectrodo.

Doméstico / Taller

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. 92 Amps. Una fase, 60 Hertz.	180 Amps. @ 24 Volts. CA 10% ciclo de trabajo.	50 a 200 Amps. CA
220 Volts. 44 Amps. Una fase, 60 Hertz.		

Procesos
- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Diámetros: 1/16", 1/8" ocasionalmente 5/32" (1.6 mm a 4.0 mm). Tipos: INFRA 11 (E-6011), INFRA 13VD (E-6013).

Código 255
Cód. 30171*

Peso:
Neto: 26 kg

Dimensiones:
Alto: 270 mm
Ancho: 222 mm
Largo: 419 mm

Incluye: Cable de alimentación, juego de cables para soldar con portaelectrodo y pinza de tierra

Doméstico / Taller
NUEVO

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
110 Volts. 60 Amps. Una fase, 60 Hertz.	125 Amps. @ 23 Volts CA 15% ciclo de trabajo.	70 a 125 Amps. CA 100 a 230 Amps. CA
220 Volts. 52 Amps. Una fase, 60 Hertz.	200 Amps. @ 26 Volts. CA 10% ciclo de trabajo.	

Procesos
- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Diámetros: desde 3/32" (2.4 mm) hasta 3/16" (4.8 mm). Tipos: INFRA 11 (E-6011), INFRA 13VD (E-6013).

TH 250
Cód. 3033

Peso:
Neto: 42 kg

Dimensiones:
Alto: 490 mm
Ancho: 320 mm
Largo: 350 mm

Incluye: Cable de alimentación, juego de cables para soldar con portaelectrodo, sujeta cables y alojamiento de electrodos para soldar.

Doméstico / Taller

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. 39 Amps. Una fase, 60 Hertz.	100 Amps. @ 24 Volts CA 20% ciclo de trabajo.	30 a 100 Amps. CA 30 a 250 Amps. CA
220 Volts. 65 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 25 Volts. CA 18% ciclo de trabajo.	

Procesos
- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Diámetros: 3/32" (2.3 mm), 1/8" (3.2 mm), ocasionalmente 5/32" (4.0 mm). Tipos: INFRA 11 (E-6011), INFRA 13VD (E-6013).

* Sobre pedido



TH 300

Cód. 3389



Peso:
Neto: 49.5 kg

Dimensiones:
Alto: 490 mm
Ancho: 320 mm
Largo: 350 mm



Doméstico / Taller

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. 39 Amps. Una fase, 60 Hertz.	100 Amps. @ 24 Volts. CA, 20% ciclo de trabajo.	35 a 100 Amps. CA
220 Volts. 70 Amps. Una fase, 60 Hertz.	300 Amps. @ 32 Volts. CA, 20% ciclo de trabajo.	Bajo 35 a 200 Amps. CA Alto 55 a 300 Amps. CA

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna (CA). Diámetros: 3/32" (2.3 mm), 1/8" (3.2 mm) y 5/32" (4.0 mm). Tipos: INFRA 11 (E-6011), INFRA 13VD (E-6013).

TH 235 / 160

Cód. 3676



Peso:
Neto: 51 kg

Dimensiones:
Alto: 490 mm
Ancho: 320 mm
Largo: 350 mm



Doméstico / Taller

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. 39 Amps. Una fase, 60 Hertz.	100 Amps. @ 24 Volts. CA/CD, 20% ciclo de trabajo.	35 a 100 Amps. CA/CD
220 Volts. 58 Amps. Una fase, 60 Hertz.	230 Amps. @ 29 Volts. CA, 150 Amps. @ 26 Volts. CD, 20% ciclo de trabajo.	Bajo 30 a 190 Amps. CA Alto 35 a 250 Amps. CA Un sólo rango 20 a 160 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD). Diámetros: 3/32" (2.3 mm) hasta 5/32" (4 mm). Tipos: todos los disponibles en catálogo.

TH 320 CA/CD

Cód. 3034



Peso:
Neto: 63 kg

Dimensiones:
Alto: 490 mm
Ancho: 320 mm
Largo: 350 mm

Incluye: Sujeta cables y alojamiento de electrodos para soldar.



Doméstico / Taller

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts. 39 Amps. Una fase, 60 Hertz.	100 Amps. @ 24 Volts. CA/CD 20% ciclo de trabajo.	35 a 100 Amps. CA 30 a 100 Amps. CD
220 Volts. 70 Amps. Una fase, 60 Hertz.	300 Amps. @ 32 Volts. CA, 200 Amps. @ 25 Volts. CD, 20% ciclo de trabajo.	Bajo 35 a 200 Amps. CA Alto 55 a 300 Amps. CA Un solo rango 30 a 200 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW). Corriente alterna (CA). Diámetros: 1.6 a 4.0 (1/16" a 5/32"). Corriente directa (CD). Diámetros: 1.6 a 4.0 (1/16" a 5/32").

MI 265 L CA/CD

Cód. 3653



Peso:
Neto: 136 kg

Dimensiones:
Alto: 534 mm
Ancho: 483 mm
Largo: 705 mm



Doméstico / Taller

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. / 84 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 30 Volts. CA/CD de carga 30% ciclo de trabajo.	Bajo 25 a 150 Amps. CA Alto 50 a 275 Amps. CA Alto 45 a 250 Amps. CD Bajo 25 a 150 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD). Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 3/16" (4.8 mm). Tipos: Todos los disponibles en catálogo.
- Soldadura TIG (GTAW) con CD en aceros inoxidables, aleados, aleaciones de níquel y cobre etc., con arranque por contacto. Soldadura TIG (GTAW) con CA/CD, con unidad de alta frecuencia (opcional) al exterior de la máquina, para soldadura de aluminio.

Imágenes solamente ilustrativas.

Soldadoras industriales



Proceso SMAW

MI 2-350 CA/CD

Cód. 3632



Peso:
Neto: 138 kg

Dimensiones:
Alto: 534 mm
Ancho: 483 mm
Largo: 705 mm



Industrial

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 84/42 Amps. Una fase 60 Hertz.	250 Amps. @ 30 Volts. CA/CD de carga 50% ciclo de trabajo.	Bajo 30 a 150 Amps. CA Alto 90 a 300 Amps. CA Alto 85 a 300 Amps. CD Bajo 25 a 150 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD). Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.3 mm). Tipos: Todos los disponibles en catálogo.
- Soldadura TIG (GTAW) CD en aceros inoxidables, aleados, etc., con arranque por contacto. CA/CD, para soldadura de aluminio y arranque por A.F. (opcional) modelo HFU 252.

MI 265 L CD

Cód. 3630



Peso:
Neto: 100 kg

Dimensiones:
Alto: 534 mm
Ancho: 483 mm
Largo: 705 mm



Industrial

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 84 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 30 Volts. CD de carga 30% ciclo de trabajo.	Bajo 25 a 150 Amps. CD Alto 45 a 250 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente directa. Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 3/16" (4.8 mm).
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa con unidad separada de alta frecuencia (opcional) para el arranque del arco hasta un espesor de 1/8" (3.2 mm).

MI 2-300 CD

Cód. 3631



Peso:
Neto: 130 kg

Dimensiones:
Alto: 534 mm
Ancho: 483 mm
Largo: 705 mm



Industrial

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 83/41.5 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 30 Volts CD de carga 50% ciclo de trabajo.	25 a 300 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD. Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.0 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo.
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252.
- Soldadura TIG con arranque por contacto sin unidad de A.F.

MI 3-400

Cód. 3638



Peso:
Neto: 136 kg

Dimensiones:
Alto: 762 mm
Ancho: 495 mm
Largo: 724 mm



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 54/27 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	300 Amps. @ 32 Volts. CD de carga 60% ciclo de trabajo.	60 a 450 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD. Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.0 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo.
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252.
- Soldadura TIG con arranque por contacto sin unidad de A.F.

* Sobre pedido



MI 3-500

Cód. 3639



Peso:

Neto: 192 kg

Dimensiones:

Alto: 838 mm

Ancho: 571 mm

Largo: 927 mm



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 80/40 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	400 Amps. @ 36 Volts CD de carga 60% ciclo de trabajo.	70 a 520 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD. Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.0 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo.
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252.
- Soldadura TIG con arranque por contacto sin unidad de A.F.

MI 3-600

Cód. 3644



Peso:

Neto: 208 kg

Dimensiones:

Alto: 838 mm

Ancho: 571 mm

Largo: 927 mm



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 110/55 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	500 Amps. @ 40 Volts. CD de carga 60% ciclo de trabajo.	80 a 600 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD. Diámetros: 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6.0 mm). Tipos: Cualquier tipo de electrodo revestido en catálogo.
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco (opcional) modelo HFU 252.
- Soldadura TIG con arranque por contacto sin unidad de A.F.

SRH 444 ARCO DE ORO

Cód. 3654*



Peso:

Neto: 316 kg

Dimensiones:

Alto: 838 mm

Ancho: 571 mm

Largo: 927 mm



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 84/42 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	400 Amps. @ 36 Volts. CD de carga 60% ciclo de trabajo.	Rango bajo 60 a 345 Amps. CD Rango alto 80 a 550 Amps. CD

Procesos

- Para soldar electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD. Recubrimientos duros en electrodo revestido 3/32" (2.3 mm) a 1/4" (6mm). Para reconstrucción y protección de piezas pesadas sometidas a desgaste de 3/32" a 1/4". Corte y ranurado con electrodo herramienta Cut Weld. Para corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire hasta un diámetro de electrodo de 9.5 mm (3/8").
- Para soldadura TIG (GTAW) con corriente directa CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco, o con arranque por contacto sin unidad de alta frecuencia.

ARCTRON 140

Cód. 30128



Peso:

Neto: 5.8 kg

Dimensiones:

Alto: 220 mm sin asa

260 mm con asa

Ancho: 137 mm

Largo: 390 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Doméstico / Taller

Incluye: Cable de alimentación, conectores universales, pinza de tierra, portaelectrodo, correa para cargar al hombro, cables para uso profesional (calibre 2 AWG).

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts, 33.6 Amps. 60 Hertz Una fase	120 Amps. @ 25 Volts, 40% ciclo de trabajo	15 a 120 Amps.
220 Volts, 31 Amps. 60 Hertz Una fase	140 Amps. @ 23.6 Volts, 40% ciclo de trabajo	15 a 140 Amps.

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 3.2 mm (1/8"). Trabajo ligero, tecnología inversora, arco eléctrico (SMAW) y TIG (GTAW).

Imágenes solamente ilustrativas.

Soldadoras industriales



Inversoras

ARCTRON 160

Cód. 3539



Peso:
Neto: 5.8 kg

Dimensiones:
Alto: 220 mm sin asa
260 mm con asa
Ancho: 130 mm
Largo: 353 mm

Incluye: Cable de alimentación, conectores universales, pinza de tierra, portaelectrodo, correa para cargar al hombro, cables para uso profesional (calibre 2 AWG).

TECNOLOGÍA
INVERSORA

Doméstico / Taller



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts, 37.5 Amps. 60 Hertz Una fase	120 Amps. @ 25 Volts, 40% ciclo de trabajo	15 a 120 Amps.
220 Volts, 36.5 Amps. 60 Hertz Una fase	160 Amps. @ 25 Volts, 40% ciclo de trabajo	15 a 160 Amps.

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 3.2 mm (1/8"). Trabajo ligero, tecnología inversora, arco eléctrico (SMAW) y TIG (GTAW).

ARCTRON 235

Cód. 3400*



Peso:
Neto: 9.7 kg

Dimensiones:
Alto: 240 mm
Ancho: 150 mm
Largo: 405 mm

TECNOLOGÍA
INVERSORA

Doméstico / Taller



Incluye: Cable de alimentación, conectores universales, pinza de tierra, portaelectrodo, correa para cargar al hombro, cables de soldadura para uso profesional (calibre 2 AWG).

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. CA, 41 Amps. 60 Hertz Una fase	185 Amps. @ 27 Volts, 50% ciclo de trabajo.	30 a 232 Amps. CD

Procesos

- Para soldadura de electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 4 mm (5/32").
- Para soldadura con proceso TIG (GTAW) de CD con electrodos de tungsteno de 0.40" y 1/16"
Función CONTACT-TIG para aplicaciones finas de soldadura.

ARCTRON 200

Cód. 30142



Peso:
Neto: 7 kg

Dimensiones:
Alto: 260 mm sin asa
295 mm con asa
Ancho: 155 mm
Largo: 430 mm

Incluye: Cable de alimentación, conectores universales, pinza de tierra, portaelectrodo, correa para cargar al hombro, cables para uso profesional (calibre 2 AWG).

TECNOLOGÍA
INVERSORA

Doméstico / Taller



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127 Volts, 43 Amps. 60 Hertz. Una fase	130 Amps. @ 23 Volts, 40% ciclo de trabajo	30 a 130 Amps.
220 Volts, 48 Amps. 60 Hertz. Una fase	200 Amps. @ 26 Volts, 40% ciclo de trabajo	30 a 200 Amps.

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 4 mm (5/32").
- Para soldadura con proceso TIG (GTAW) de CD con electrodos de tungsteno de 0.40" y 1/16".
Función CONTACT-TIG para aplicaciones finas de soldadura.

ARCTRON 305

Cód. 3766



Peso:
Neto: 19 kg

Dimensiones:
Alto: 367 mm
Ancho: 242 mm
Largo: 470 mm

TECNOLOGÍA
INVERSORA

Doméstico / Taller



Incluye: Manual con guía de operación, guía de mantenimiento, lista de partes y póliza de garantía. Juego de cables para soldar con conector rápido.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 52 Amps. Dos fases, 50 y 60 Hertz	250 Amps. @ 30 Volts CD de carga, 50% ciclo de trabajo (Dos fases)	20 a 300 Amps. CD
220 Volts. 41 Amps. Tres fases, 50 y 60 Hertz.	300 Amps. @ 32 Volts CD de carga, 60% ciclo de trabajo (Tres fases)	20 a 300 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4") en todo tipo de electrodos.
- Para soldadura con proceso TIG (GTAW) de CD con electrodos de tungsteno de 0.40" y 3/32".
Función CONTACT-TIG para aplicaciones finas de soldadura.

* Sobre pedido

* Sobre pedido



Proceso MIG

MM 35

Cód. 3592

1 Fase

CD

VC

Peso:

Neto: 26 kg

Dimensiones:

Alto: 305 mm (12")

Ancho: 238 mm (9")

Largo: 514 mm (20")

Incluye:

Cable de alimentación, cable con pinza de tierra, manguera para gas y antorcha de 100 amperes con 2 m de longitud (instalada en la máquina).

Doméstico / Taller

Alimentación

Salida nominal

Rango de amperaje de soldadura

127 Volts. 27 Amps. Una fase, 60 Hertz.

90 Amps. @ 19 Volts CD de carga, 20% ciclo de trabajo.

30 a 110 Amps. CD

Procesos

- Este modelo acepta carretes de 102 mm (4") de diámetro.

- Soldadura MIG (GMAW) c/gas en diámetros desde 0.6 hasta 0.9 mm (0.023" a 0.035").

- Soldadura MIG (FCAW) s/gas en diámetros desde 0.6 hasta 0.9 mm (0.023" a 0.035").

MM 140

Cód. 3041

1 Fase

CD

VC

Peso:

Neto: 71 kg

Dimensiones:

Alto: 781 mm (30-3/4")

Ancho: 311 mm (12-1/4")

Largo: 781 mm (30-3/4")

Incluye:

Cable con tenaza de tierra, manguera para gas, portacilindro y rodajas. La antorcha se vende por separado.

Doméstico / Taller

Alimentación

Salida nominal

Rango de amperaje de soldadura

127 Volts. 29 Amps. Una fase, 60 Hertz.

100 Amps. @ 19 Volts. CD de carga, 30% ciclo de trabajo.

30 a 130 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW) en diámetros de 0.6 a 0.9 mm. (0.023" a 0.035") con transferencia de corto circuito.

- Este modelo acepta el uso de carretes de 102, 203 y 305 mm (4", 8" y 12") de diámetro.

MM 35 PLUS

Cód. 30144

1 Fase

CA

CD

VC

Peso:

Neto: 31 kg

Dimensiones:

Alto: 381 mm con asa

345 mm sin asa

Ancho: 238 mm

Largo: 514 mm

Incluye:

Cable de alimentación, cable con pinza de tierra, manguera para gas y antorcha de 100 amperes con 2 m de longitud (instalada en la máquina).

Doméstico / Taller

Alimentación

Salida nominal

Rango de amperaje de soldadura

127 Volts. 27 Amps. Una fase, 60 Hertz.

90 Amps. @ 19 Volts CD de carga, 20% ciclo de trabajo.

30 a 110 Amps. CD

Procesos

- Soldadura MIG (GMAW) c/gas en diámetros desde 0.6 hasta 0.9 mm (0.023" a 0.035").

- Soldadura MIG (FCAW) s/gas en diámetros desde 0.6 hasta 0.9 mm (0.023" a 0.035").

- Soldadura (SMAW) en diámetro de (3/32" a 1/8")

MM 180

Cód. 3042

1 Fase

CD

VC

Peso:

Neto: 72 kg

Dimensiones:

Alto: 781 mm (30-3/4")

Ancho: 311 mm (12-1/4")

Largo: 781 mm (30-3/4")

Incluye:

Cable con tenaza de tierra, y manguera para gas, portacilindro y rodajas. La antorcha se vende por separado.

Industrial

Alimentación

Salida nominal

Rango de amperaje de soldadura

220 Volts. 18 Amps. Una fase, 60 Hertz.

130 Amps. @ 20 Volts. CD de carga, 30% ciclo de trabajo

30 a 170 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW) en diámetros de: 0.6 a 0.9 mm (0.023" a 0.035") con transferencia de corto circuito.

- Tubular con núcleo de fundente (FCAW). Diámetros: de 0.8 a .9 mm (0.030" a 0.035")

- Este modelo acepta el uso de carretes de 102, 203 y 305 mm. (4", 8" y 12") de diámetro.

Imágenes solamente ilustrativas.

Si requieres más información técnica consulta nuestra página web

55

Soldadoras industriales



Proceso MIG

MM 252

Cód. 3590



Peso:

Neto: 108 kg

Dimensiones:

Alto: 794 mm (31-1/4")

Ancho: 362 mm (14-1/4")

Largo: 965 mm (38")

Incluye: Cable con tenaza de tierra, y manguera para gas, portacilindro y rodajas.
La antorcha se vende por separado.



Industrial

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 27 Volts. CD, 40% ciclo de trabajo.	20 a 260 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW). Diámetro: 0.6 a 1.2 mm (0.023" a 0.045") con transferencia de corto circuito. En acero inoxidable, diámetro: 0.6 a 0.9 mm (0.023" a 0.035").
- Tubular con núcleo de fundente (FCAW). Diámetro: 0.8 a 1.2 mm (0.030" a 0.045").
- Aluminio en diámetros de: 0.9 y 1.3 mm. (0.035" y 0.052").

CP 303

Cód. 3008



Peso:

Neto: 124 kg

Dimensiones:

Alto: 838 mm

Ancho: 571 mm

Largo: 1232 mm

Incluye: Portacilindro y rodajas.

La antorcha se vende por separado.



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 36/18 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	300 Amps. @ 32 Volts. de carga, 100% ciclo de trabajo. 340 Amps. @ 32 Volts. de carga, 60% ciclo de trabajo.	14 a 44 Volts. CD 30 a 300 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidables y aluminio.
- Para soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 1.6 mm (1/16").

MM 261

Cód. 3591



Peso:

Neto: 120 kg

Dimensiones:

Alto: 794 mm

Ancho: 362 mm

Largo: 965 mm

Incluye: Cable, tenaza de tierra, manguera para gas, portacilindro y rodajas.
La antorcha se vende por separado.



Industrial

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 52/26 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 27 Volts. CD 60% ciclo de trabajo.	14 a 42 Volts CD 30 a 275 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW). Diámetro: 0.6 a 1.2 mm (0.023" a 0.045") con transferencia de corto circuito.
- Acero inoxidable, diámetro: 0.6 a 0.9 mm (0.023" a 0.035"). Tubular con núcleo de fundente (FCAW). Diámetro: 0.8 a 1.2 mm (0.030" a 0.045").
- Aluminio en diámetros de: 0.9 y 1.3 mm (0.035" y 0.052")

DELTAMIG 355

Cód. 3002



Peso:

Neto: 213 kg

Dimensiones:

Alto: 838 mm

Ancho: 571 mm

Largo: 1232 mm

Incluye: Portacilindro y rodajas.

La antorcha se vende por separado.



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 54/27 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	350 Amps. @ 32 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.	10 a 32 Volts. CD 30 a 350 Amps. CD

Procesos

- Soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidables y aluminio.
- Para soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 1.6 mm (1/16").

* Sobre pedido

Para selección antorchas TIG/MIG consulte las pág. 68 y 69



DELTAMIG 455

Cód. 3003



Peso:
Neto: 228 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1232 mm

Incluye: Portacilindro y rodajas.
La antorcha se vende por separado.



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 73/36,5 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 38 Volts. CD. 30 a 450 Amps. CD

Procesos

- Para hacer soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil, inoxidable y aluminio.
- Para soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 2.4 mm (3/32").
- Para corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire hasta un diámetro de 6 mm (1/4").

DELTAMIG 655

Cód. 3004*



Peso:
Neto: 248 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1,232 mm

Incluye: Portacilindro y rodajas.
La antorcha se vende por separado.



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 117/58.7 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	650 Amps. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo.	10 a 44 Volts. CD (bajo carga) 30 a 650 Amps. CD

Procesos

- Para hacer soldadura con microalambre (GMAW) con transferencia de corto circuito y rocío, para la unión de perfiles y placas de acero dúctil inoxidable y aluminio.
- Para soldadura con alambre tubular con núcleo de fundente (FCAW) para trabajos de soldadura en partes metálicas, hasta un diámetro de 3.2 mm (1/8").
- Para corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 9.5 mm (3/8").
- Aluminio en diámetros de 0.9, 1.3 y 1.6 mm (0.035", 0.052" y 1/16").

Multiprocesos

MULTIARC 452

Cód. 3603*



Peso:
Neto: 124 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1,232 mm

La antorcha, el alimentador y juego de cables se venden por separado.



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 94/47 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 36 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	17 a 514 Amps., CD
220/440 Volts. 94/47 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	450 Amps. @ 38 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 38 Volts., CD

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), de (3/32" a 1/4")
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa.
- Soldadura con microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.045") transferencia de corto circuito.
- Soldadura con microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.045") en acero inoxidable
- Soldadura con alambre tubular y núcleo de fundente (FCAW), con o sin protección de gas de (0.045" a 1/16").
- Corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire a (AAC), con electrodo de (5/16").

MULTIARC 652

Cód. 3608*



Peso:
Neto: 248 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1,232 mm

La antorcha, el alimentador y juego de cables se venden por separado.



Industrial pesado

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 118/59 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	650 Amps. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	15 a 650 Amps., CD
220/440 Volts, 118/59 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	650 Amps. @ 44 Volts. CD, 100% ciclo de trabajo	10 a 44 Volts., CD

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), de (3/32" a 1/4")
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa.
- Soldadura con microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.045") transferencia de corto circuito.
- Soldadura con microalambre (GMAW) de (0.023" a 0.045") en acero inoxidable
- Soldadura con alambre tubular y núcleo de fundente (FCAW), con o sin protección de gas de (0.045" a 1/8").
- Corte y escopleo con electrodo al carbono y chorro de aire a (AAC), con electrodo de (3/8").

Imágenes solamente ilustrativas.

Soldadoras industriales



Multiproceso

TRILOGIA 200 i

Cód. 30143



Peso:

Neto: 15 kg

Dimensiones:

Alto: 345 mm sin asa

385 mm con asa

Ancho: 210 mm

Largo: 490 mm



Industrial ligero

Incluye: Antorcha MIG 220, 3 m de longitud (Entrada tipo americano), manguera para gas, rodillo motriz de doble ranura de 0.6 mm y 0.9 mm (0.023" y 0.035"), rodillo plano de ajuste, juego de cables de soldar INFRA 250 A con conector rápido macho de 50 mm, portaelectrodo y pinza de tierra, cable de alimentación para 220 V C.A. Adaptador para conexión a 127 V C.A.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
127/220 Volts. 33/38 Amps. Una fase, 60 Hertz.	185 Amps. @ 23.3 Volts. CD, 35% ciclo de trabajo.	30 a 200 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 mm (1/16") hasta 4 mm (5/32").
- Para soldadura con proceso TIG (GTAW) de CD con electrodos de tungsteno de 0.40" y 1/16".
- MIG (GMAW) y (FCAW) en diámetros desde 0.6 mm a 0.9 mm (0.023" a 0.035").

OPUS 455

Cód. 30027*



Peso:

Neto: 52 kg

Dimensiones:

Alto: 455 mm

Ancho: 343 mm

Largo: 635 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Industrial pesado

La antorcha, el alimentador y juego de cables se venden por separado.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
Trifásica: 440 Volts, 27 Amps. Tres fases, 60 Hertz	450 Amps. @ 38 Volts CD, 60% ciclo de trabajo 400 Amps. @ 36 Volts CD, 100% ciclo de trabajo	5 a 600 Amps. CD 10 a 38 Volts, CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD), de (3/32" a 1/4").
- TIG (GTAW) corriente directa (CD), hasta un espesor de 6.4 mm (1/4")
- MIG (GMAW) en diámetro de (0.023" a 0.045") transferencia de corto circuito.
- MIG (GMAW) acero inoxidable de (0.030" a 0.045") para la unión de perfiles y lámina.
- MIG (FCAW) en diámetro de (0.045" a 3/32") con o sin protección de gas.
- Aluminio MIG de (0.035", 0.052" y 1/16") requiere el uso de la pistola alimentadora.

OPUS 2K355

Cód. 3507



Peso:

Neto: 38 kg

Dimensiones:

Alto: 447 mm

Ancho: 349 mm

Largo: 610 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Industrial pesado

La antorcha, el alimentador y juego de cables se venden por separado.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts, 50/26 Amps., Una y tres fases, 60 Hertz	300 Amps. @ 29 Volts CD, 60% ciclo de trabajo	5 a 400 Amps. CD
220/440 Volts, 32/20 Amps. Una y tres fases, 60 Hertz.	300 Amps. @ 32 Volts. CD, 60% ciclo de trabajo	10 a 35 Volts, CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD) de (3/32" a 1/4").
- TIG (GTAW) corriente directa (CD), hasta un espesor de 6.4 mm (1/4")
- MIG (GMAW) en diámetro de (0.023" a 0.045") transferencia de corto circuito.
- MIG (GMAW) acero inoxidable de (0.030" a 0.045") para la unión de perfiles y lámina.
- MIG (FCAW) en diámetro de (0.045" a 1/16") con o sin protección de gas.
- Aluminio MIG de (0.035", 0.052" y 1/16") requiere el uso de la pistola alimentadora.

OPUS 560

Cód. 3503*



Peso:

Neto: 54.5 kg

Dimensiones:

Alto: 457 mm

Ancho: 368 mm

Largo: 660 mm



TECNOLOGÍA INVERSORA

Industrial pesado

La antorcha, el alimentador y juego de cables se venden por separado.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
Trifásica: 220/440 Volts, 53/29 Amps. Tres fases, 60 Hertz	450 Amps. @ 38 Volts CD, 100% ciclo de trabajo	5 a 600 Amps. CD 10 a 38 Volts, CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW), corriente directa (CD) de (3/32" a 1/4").
- TIG (GTAW) corriente directa (CD), hasta un espesor de 6.4 mm (1/4")
- MIG (GMAW) en diámetro de (0.023" a 0.045") transferencia de corto circuito.
- MIG (GMAW) acero inoxidable de (0.030" a 0.045") para la unión de perfiles y lámina.
- MIG (FCAW) en diámetro de (0.045" a 1/8") con o sin protección de gas.
- Aluminio MIG de (0.035", 0.052" y 1/16") requiere el uso de la pistola alimentadora.

* Sobre pedido

Para selección antorchas TIG/MIG consulte las pág. 68 y 69



Proceso TIG

ARCTRON 205 HF

Cód. 3489

Peso:

Neto: 12.5 kg

Dimensiones:

Alto: 308 mm

Ancho: 184 mm

Largo: 432 mm

Incluye:

Control remoto manual RHS-2 para arranque de alta frecuencia, manguera para gas con conexiones, juego de cables para soldar con conector rápido y manual de usuario.

La antorcha se vende por separado.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 45 Amps. Dos fases, 50 y 60 Hertz	180 Amps. @ 27 Volts CD de carga, 40% ciclo de trabajo.	30 a 180 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD de (3/32" a 3/16") en todo tipo de electrodo.
- TIG (GTAW) de CD con electrodos de tungsteno en diámetro de 0.040" hasta 3/32".
- TIG pulsado (GTAW-P) de CD
- Funciones controladas por gatillo 2T, 4T, 4T BiNivel y "Crater-fill" para proceso TIG.

TECNOLOGÍA INVERSORA

Doméstico / Taller

MI 150 AF

Cód. 3016

Peso:

Neto: 87 kg

Dimensiones:

Alto: 640 mm

Ancho: 320 mm

Largo: 600 mm

Incluye:

Control remoto manual RHS-2 para arranque de alta frecuencia, manguera para gas con conexiones, juego de cables para soldar con conector rápido y manual de usuario.

La antorcha se vende por separado.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 60/30 Amps. Una fase, 60 Hertz.	150 Amps. @ 26 Volts. CA/CD de carga 50% ciclo de trabajo. 80 Amps. @ 23 Volts. CA, TIG (GTAW) 50% ciclo de trabajo.	Bajo 10 a 100 Amps. CA Alto 30 a 150 Amps. CA Bajo 10 a 85 Amps. CD Alto 20 a 150 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa (CA y CD) de (3/32" a 1/8") de tipo suave.
- TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, (CA y CD) con unidad integrada de alta frecuencia para el arranque y estabilización del arco, se debe usar una antorcha con válvula y enfriada con aire.

Industrial

TECNOLOGÍA INVERSORA

Doméstico / Taller

ARCTRON 285 HF

Cód. 3490

Peso:

Neto: 17.5 kg

Dimensiones:

Alto: 340 mm

Ancho: 235mm

Largo: 480 mm

Incluye:

Control remoto manual RHS-2 para arranque de alta frecuencia, manguera para gas con conexiones, juego de cables para soldar con conector rápido y manual de usuario.

La antorcha se vende por separado.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts. 52 Amps. Dos fases, 50 y 60 Hertz.	200 Amps. @ 28 Volts CD de carga, 60% ciclo de trabajo (Dos fases).	30 a 200 Amps. CD
220 Volts. 41 Amps. Tres fases, 50 y 60 Hertz.	280 Amps. @ 31 Volts CD de carga, 40% ciclo de trabajo (Tres fases).	30 a 285 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD de (3/32" a 3/16") en todo tipo de electrodo.
- TIG (GTAW) de CD con electrodos de tungsteno en diámetro de 0.040" hasta 3/32".
- TIG pulsado (GTAW-P) de CD
- Funciones controladas por gatillo 2T, 4T, 4T BiNivel y "Crater-fill" para proceso TIG.

TECNOLOGÍA INVERSORA

Doméstico / Taller

MI 2 300 CA CD AF

Cód. 3633

Peso:

Neto: 87 kg

Dimensiones:

Alto: 640 mm

Ancho: 320 mm

Largo: 600 mm

Incluye:

Control remoto manual RHS-2 para arranque de alta frecuencia, manguera para gas con conexiones, juego de cables para soldar con conector rápido y manual de usuario.

La antorcha se vende por separado.

Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 84/42 Amps. Una fase, 60 Hertz.	250 Amps. @ 30 Volts. CA/CD de carga 50% ciclo de trabajo. 200 Amps. @ 24 Volts. CA TIG (GTAW) a 50% ciclo de trabajo.	Bajo 30 a 190 Amps. CA Alto 65 a 275 Amps. CA Bajo 20 a 175 Amps. CD Alto 55 a 250 Amps. CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa, (CA y CD) de (3/32" a 5/32").
- TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, (CA y CD) con unidad integrada de alta frecuencia para el arranque del arco.
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire hasta un diámetro del electrodo de 5 mm (3/16").

Industrial

TECNOLOGÍA INVERSORA

Doméstico / Taller

Imágenes solamente ilustrativas.

Ubica tu sucursal más cercana en nuestra página web

59

Soldadoras industriales



Proceso TIG

ALPHA TIG 230 D

Cód. 3548



Peso:
Neto: 156 kg

Dimensiones:
Alto: 938 mm
Ancho: 490 mm
Largo: 1,085 mm

Incluye: Rodajas, manubrio y portacilindro, instalados. Manguera para gas con conectores. Control remoto MFTC14. Manual de operación, de mantenimiento, lista de partes.

Industrial



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220 Volts, 61.4 Amps. Una fase, 60 Hertz.	150 Amps. @ 26 Volts. CA/CD 40% ciclo de trabajo.	5 a 230 Amps. CA/CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa de (3/32" a 5/32")
- TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, con unidad de alta frecuencia integrada para el arranque de arco.
- Arco pulsado con pulsador Pulstig 302 (opcional).

ALPHA TIG 352 DP

Cód. 3396



Peso:
Neto: 260 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1,232 mm

Incluye: Unidad de alta frecuencia, control de arranque de arco, control de onda cuadrada (balanceada) y Control remoto MFTC14

Industrial pesado



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 100/50 Amps. Una fase, 60 Hertz. 220/440 Volts. 126/63 Amps. Una fase, 60 Hertz.	NEMA Clase 1 (70) 300 Amps. @ 32 Volts, CA/CD, de carga 70% ciclo de trabajo.	5 a 400 Amps. CA/CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa de (3/32" a 1/4")
- TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, con unidad de alta frecuencia integrada para el arranque de arco.
- Pulsador de arco integrado en la máquina.

ALPHA TIG 252 DP

Cód. 3381



Peso:
Neto: 190 kg

Dimensiones:
Alto: 838 mm
Ancho: 571 mm
Largo: 1,232 mm

Incluye: Unidad de alta frecuencia, control de arranque de arco, control de onda cuadrada (balanceada) y Control remoto MFTC14

Industrial pesado



Alimentación	Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura
220/440 Volts. 100/50 Amps. Una fase, 60 Hertz. 220/440 Volts. 126/63 Amps. Una fase, 60 Hertz.	NEMA Clase 1 (60) 250 Amps. @ 30 Volts, CA/CD, de carga 60% ciclo de trabajo	5 a 310 Amps. CA/CD

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de corriente alterna y directa de (3/32" a 3/16")
- TIG (GTAW) con corriente alterna y directa, con unidad de alta frecuencia integrada para el arranque de arco.
- Pulsador de arco integrado en la máquina.

Corte por plasma

HOT POINT i45

Cód. 3175



Peso:
Neto: 19.5 kg

Dimensiones:
Alto: 330 mm
Ancho: 216 mm
Largo: 483 mm

Incluye: Cable de alimentación, cable de conexión al trabajo de 4 m. con pinza de tierra, kit de accesorios consumibles (3 toberas, 3 electrodos, guía de arrastre) y antorcha de corte a plasma de 6 m.

TECNOLOGÍA INVERSORA

Domestico / Taller



Alimentación	Corte nominal	Escofleo
220 Volts. CA 37 Amps. 60 Hz. Una fase.	12.7 mm (1/2") acero al carbono 9.5 mm (3/8") aluminio	3.2 mm (1/8") de profundidad de ranurado

Procesos

- Este equipo ofrece capacidad de corte nominal de espesores de 12.7 mm (1/2") en placa de acero al carbono y 9.5 mm (3/8") en aluminio, cortando 19 mm (3/4") sobre cualquier material base.

* Sobre pedido

Para selección antorchas TIG/MIG consulte las pág. 68 y 69



HOT POINT i65

Cód. 3784*



Peso:
Neto: 25 kg

Dimensiones:
Alto: 390 mm
Ancho: 230 mm
Largo: 500 mm

Incluye: Cable de alimentación, cable de conexión al trabajo de 4 m. con pinza de tierra, kit de accesorios consumibles (3 toberas, 3 electrodos, guía de arrastre) y antorcha de corte a plasma de 6 m.

TECNOLOGÍA
INVERSORA

Industrial



Alimentación	Corte nominal	Escopleo
220 Volts. 50/60 Hertz. Tres fases.	19 mm (3/4") acero al carbono 12 mm (1/2") aluminio	3.2 mm (1/8") de profundidad de ranurado

Procesos

- Este equipo ofrece capacidad de corte nominal de espesores de 19 mm (3/4") en placa de acero al carbono y 12 mm (1/2") en aluminio, cortando 19 mm (3/4") sobre cualquier material base.

HOT POINT 1500

Cód. 3586



Peso:
Neto: 170 kg

Dimensiones:
Alto: 1,130 mm
Ancho: 572 mm
Largo: 661 mm

Incluye: Antorcha y pinza de tierra, filtro de aire (integrado) con regulador separador de agua y purga automática.

Industrial pesado



Alimentación	Corte nominal	Escopleo
220/440 Volts. 66/33 Amps. Tres fases, 60 Hertz.	32 mm (1-1/4") acero dúctil e inox. 25 mm. (1") en aluminio	6.4 mm (1/4") de profundidad de ranurado

Procesos

- Para cortar espesores de hasta un máximo de 38 mm (1-1/2") en acero al carbono y 38 mm (1-1/2") en acero inoxidable y 32 mm (1-1/4") en aluminio usando aire comprimido.
- Escopleo (ranurado) hasta de 6.4 mm (1/4") de profundidad.

HOT POINT 1125

Cód. 3582



Peso:
Neto: 120 kg

Dimensiones:
Alto: 1023 mm
Ancho: 520 mm
Largo: 483 mm

Incluye: Antorcha y pinza de tierra, filtro de aire (integrado) con regulador separador de agua y purga automática.

Industrial



Alimentación	Corte nominal	Escopleo
220/440 Volts. 76/38 Amps. Una fase, 60 Hertz.	1" aceros dúctil e inoxidable 3/4" en aluminio	4.8 mm (3/16") de profundidad de ranurado

Procesos

- Para cortar espesores de hasta 25 mm (1") en placa de acero al carbono e inoxidable y 16 mm (5/8") en aluminio usando aire comprimido.
- Escopleo (ranurado) hasta 4.8 mm (3/16") de profundidad.

Tipo generador a gasolina

BRONCO 125 K CD

Cód. 3146



Peso:
Neto: 120 kg

Dimensiones:
Alto: 620 mm
Ancho: 610 mm
Largo: 810 mm

Incluye: ruedas y manubrio.

Salida auxiliar
7,500
Watts pico



Doméstico / Taller

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
Salida nominal CD (CC): 125 Amps. @ 25 Volts. CD 30% ciclo de trabajo	60 a 125 Amps. CD	120/240 Volts. 54/27 Amps. CA, una fase, 60 Hertz, 6,500 watts. continuos.

Procesos

- Soldar electrodo revestido (SMAW) del tipo E 6013 y E 7018 en diámetros desde 1.6 mm hasta 3.2 mm (1/16" hasta 1/8")
- Opera como soldadora o planta de fuerza auxiliar de 120 o 240 V, 1 fase, 60 Hz, 7,500 W pico

Imágenes solamente ilustrativas.

Soldadoras industriales



Tipo generador a gasolina

BRONCO 3700 K

Cód. 3511



Peso:
Neto: 105 kg

Dimensiones:
Alto: 720 mm
Ancho: 723 mm
Largo: 860 mm



Salida auxiliar
4,000
Watts pico

Incluye: ruedas y manubrio.

Doméstico / Taller

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
140 Amps. @ 25 Volts CD, 60% ciclo de trabajo	60 a 140 Amps. CD	120/240 Volts. 31/15.5 Amps. CA, una fase, 60 Hz., 3700 watts.

Procesos

- Para aplicar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD en diámetros de 1.6 a 3.2 mm (1/16" a 1/8").
- Opera como soldadora o planta auxiliar de fuerza.

SINTESIS 160

Cód. 30170



Peso:
Neto: 105 kg

Dimensiones:
Alto: 640 mm
Ancho: 660 mm
Largo: 830 mm



Salida auxiliar
7,500
Watts pico

Incluye: ruedas y manubrio.

NUEVO
Doméstico / Taller

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
160 Amps. @ 24.4 Volts CD, 40% ciclo de trabajo	15 a 160 Amps. CD	120/240 Volts. CA, una fase, 60 Hz., 6500 watts continuos.

Procesos

- Para aplicar electrodo revestido (SMAW) de corriente directa CD en diámetros de 1.6 a 4.0 mm (1/16" a 5/32").
- TIG (GTAW) CD, principalmente para soldadura de acero inoxidable, con arranque de arco controlado con sistema "Contact TIG", con electrodo de tungsteno en diámetros de 1 a 1.6 mm (0.040" a 1/16").
- Opera como soldadora o planta auxiliar de fuerza.

BRONCO 320 K XD

Cód. 3043



Peso:
Neto: 337 kg

Dimensiones:
Alto: 1,127 mm
Ancho: 705 mm
Largo: 1,168 mm



Salida auxiliar
11,500
Watts pico

Industrial

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
Salida nominal CA/CD/VC/CC 300 Amps. @ 25 Volts. 100% ciclo de trabajo.	Gama de voltaje (VC): 17 a 28 Volts. CD Gama de corriente CA/CD 50 a 320 Amps.	Continua 120/240 Volts. @ 88/44 Amps. Una fase, 60 Hz., 11500 watts. pico

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) CA y CD, de (3/32" a 3/16")
- TIG (GTAW) CA y CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco. (opcional)
- MIG (GMAW) en diámetro de (0.030" a 0.045") con transferencia de corto circuito.
- MIG (FCAW) con alimentador S-302T (opcional), de (0.030" a 1/16")
- Aluminio MIG en diámetro de (0.035" a 1/16") requiere el uso de la antorcha Push Pull (opcional).

BRONCO 255 K XD

Cód. 3646



Peso:
Neto: 266 kg

Dimensiones:
Alto: 1100 mm
Ancho: 705 mm
Largo: 1120 mm



Salida auxiliar
11,000
Watts pico

Industrial

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
Salida nominal CA (CC): 250 Amps. @ 25 Volts. CA. Salida nominal CD (CC): 250 Amps. @ 25 Volts. CD. Salida máxima CD (VC): 250 Amps. @ 28 Volts. CD de carga, 100% ciclo de trabajo.	Gama de voltaje (VC): 17 a 28 Volts. CD Gama CA (CC): 45 a 250 Amps. CA Gama CD (CC): 45 a 250 Amps. CD	120/240 Volts. 58/29 Amps. CA, Una fase, 60 Hertz, 11000 watts. continuos.

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) CA y CD, de (3/32" a 5/32")
- TIG (GTAW) CA y CD, con unidad separada de alta frecuencia para el arranque del arco. (opcional)
- MIG (GMAW) en diámetro de (0.030" a 0.045") con transferencia de corto circuito.
- MIG (FCAW) con alimentador S-302T (opcional), de (0.030" a 1/16")
- Aluminio MIG en diámetro de (0.035" a 1/16") requiere el uso de la antorcha Push Pull (opcional).

* Sobre pedido



BRONCO 5500 K

Cód. 3492



Peso:
Neto: 198 kg

Dimensiones:
Alto: 584 mm
Ancho: 495 mm
Largo: 941 mm



Salida auxiliar
6,500
Watts pico

Industrial

Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
150 Amps. @ 25 Volts CD, 100% ciclo de trabajo.	45 a 200 Amps. CD	120/240 Volts. 46/23 Amps. Una fase, 60 Hertz, 5500 watts continuos.

Procesos

- Para soldadura con electrodo revestido (SMAW) de CD en diámetros desde 1.6 hasta 4.0 mm (3/32" hasta 5/32").
- Opera como: Soldadora o planta de fuerza auxiliar de 6,500 Watts pico, 120/240 VCA, Una fase, 60 Hertz.

Tipo generador a diesel

BRONCO 255 D

Cód. 30145*



Peso:
Neto: 266 kg

Dimensiones:
Alto: 1100 mm (incluye mofle y ruedas)
Ancho: 705 mm (incluye ruedas)
Largo: 1120 mm



Industrial pesado

Salida nominal (100% ciclo de trabajo)	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
250 Amps. @ 25 Volts., CC/CA	45 a 250 Amps.	11 KVA / Kw Pico 10 KVA / Kw Continuo 120 / 240 Volts., 60 Hz Una fase
250 Amps. @ 25 Volts., CC/CD		
250 Amps. @ 28 Volts., VC/CD	17 a 28 Volts.	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 hasta 4.8 mm (1/16" a 3/16").
- Soldadura TIG (GTAW) de CA o CD con unidad de alta frecuencia (opcional).
- Soldadura MIG (GMAW) con electrodo de micro alambre con alimentador de alambre modelo S 302T (opcional).
- Corte con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) con electrodo de 5 mm (3/16").

GEMINIS P CC/CV

Cód. 3538*



Peso:
Neto: 1,055 kg

Dimensiones:
Alto: 1899 mm*
Ancho: 878 mm
Largo: 1950 mm



Salida nominal	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
550 Amps. @ 30 Volts., CD (CC)	10 a 32 Volts., CD (VC)	4.0 Kw 120/240 Volts., 1 fase, 60 Hertz
550 Amps. @ 30 Volts., CD (CC)		

Procesos

- Electrodo revestido (SMAW) de CD, en diámetros desde 1.6 hasta 6.4 mm (1/16" a 1/4").
- TIG (GTAW) de CD y unidad de alta frecuencia para el arranque del arco de soldadura (opcional).
- MIG (GMAW) en diámetro de (0.030" a 0.045") con transferencia de corto circuito.
- MIG (FCAW) con o sin protección de gas, en diámetros desde 0.8 hasta 2.0 mm (0.030" a 5/64").
- Corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) en diámetros de 4.8 mm (3/16").

ABACUS 320 KB

Cód. 3553*



Peso:
Neto: 409 kg

Dimensiones:
Alto: 1337 mm (incluye mofle)
Ancho: 709 mm
Largo: 1188 mm



Salida nominal (100% Ciclo de trabajo)	Rango de amperaje de soldadura	Salida de fuerza
300 Amps. @ 25 Volts., CA	50 a 320 Amps. CA	11,500 watts pico 10,500 watts continuos
300 Amps. @ 25 Volts., CD	50 a 320 Amps. CA	

Procesos

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) en diámetros desde 1.6 hasta 4.8 mm (1/16" a 3/16").
- Soldadura TIG (GTAW) de CA o CD con unidad de alta frecuencia (opcional).
- Soldadura MIG (GMAW) con micro alambre con alimentador de alambre modelo S 302 (opcional).
- Corte con electrodo de carbón y chorro de aire (CAC-A) con electrodo de 6.3 mm (1/4").

Imágenes solamente ilustrativas.

Soldadoras industriales



Tipo generador a diesel

Todos los modelos tienen salida auxiliar de 4 KW

Industrial pesado

Línea INSIGNIAS CC/Control eléctrico



Código	Modelo INSIGNIA	Stock	Proceso en CD	Salida nominal	Rango de salida	Motor
3549*	504 P CC	304-562	Electrodo TIG	400 Amps. @ 36 Volts., 100% C.T.	45 a 500 Amps.	4 CIL., 32.6 HP., Perkins

Línea INSIGNIAS CC/CV control electrónico



Código	Modelo INSIGNIA	Stock	Proceso en CD	Salida nominal	Rango salida	Motor
3550*	504 P CC/CV	304-563	Electrodo MIG/TIG	400 Amps. @ 36 Volts., 100% C.T.	20 a 550 Amps.	4 CIL., 32.6 H.P., Perkins

3813* Carro remolque

¡Bajos costos de mantenimiento!
¡Excelente rendimiento de combustible!

APLICACIONES

- Soldadura con electrodo revestido (SMAW) corriente directa CD, en diámetros desde 1.6 a 6.4 mm (1/16" a 1/4") o para corte (CUT-WELD).
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en diámetros de 0.6 a 1.2 mm (0.023 a 0.045") para la unión de perfiles, lámina y placas de acero dúctil.
- Soldadura con electrodo microalambre (GMAW) en acero inoxidable en diámetros de 0.8 a 1.2 mm (0.030" a 0.045") para la unión de perfiles estructurales, lámina y placa de acero inoxidable.
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador de velocidad constante en diámetros de 0.8 a 1.6 mm (0.030" a 1/16").
- Soldadura tubular (FCAW) con alimentador, sensible al voltaje, en diámetros de 0.8 a 1.6 mm (0.030" a 1/16").
- Aluminio MIG en diámetros de 0.8 a 1.6 mm (0.030" a 1/16").
- Soldadura TIG (GTAW) corriente directa CD, con unidad de alta frecuencia para arranque del arco (opcional) modelo HFU-252.
- Para corte y escopleo con electrodo de carbón y chorro de aire (AAC) hasta un diámetro del electrodo de 8 mm (5/16").



* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas.



ACCUPOCKET 150

Cód. 31037

SMAW / TIG / ESPECIALES

Uso modo híbrido

- Tiempo máximo de arco 17 minutos TIG (depende a sus ajustes)
- Tiempo máximo de arco 10 electrodos (depende a sus ajustes)
- Alimentación 110/220 V
- Modo "Anti Stick" (No se pega)
- Arco sensible, energía de arranque por rampas
- Para trabajos de campo

TRANSSTEEL 2200

Cód. 31048

MULTIPROCESO

- Alimentación 110 V – 220 V
- Soporta carretes de 1 libra y 5 kilos
- Programas de selección para materiales (acero, inox, aluminio, bronce, metal core, auto protegido)
- De 23 hasta 45 milésimas de diámetros
- Selección de gas (Ar, CO₂, mezcla)
- Válvula Solenoide Mig, Tig
- Sinérgica



TRANSPOCKET 180

Cód. 31044

TIG / SMAW

- Alimentación 110 v – 220 v
- Funciones de arco pulsado
- Electrodo revestido y Tig
- Regulación de arco, frecuencias e impedancia
- Medición de resistencia
- Frecuencia de 0.5 – 100 Hz
- Máximo de 220 Amp, Mínimo de 16 amp
- Función TAC, energía de arco, al inicio y sobre amperaje para puntear



MAGIC WAVE 230i

Cód. 31047

TIG / SMAW

- Alimentación 110 v – 220 v
- AC / DC
- Ideal para soldar Aluminio
- Regulación de ondas
- Control de temperatura de arcos
- Mínimo consumo de energía, 60 amp
- Opción de enfriador
- Control de rampas
- Programas de trabajo (Jobs)



Soldadoras industriales



Alimentadores para alambres

ALIMENTADOR S 302 MT

Cód. 3005



Peso:
Neto: 16 kg

Dimensiones:
Alto: 387 mm
Ancho: 286 mm
Largo: 641 mm



Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 3.5 Amps. CA Una fase, 50/60 Hertz.	0.6 a 2.0 mm (0.023" a 5/64")	1.9 a 16 metros x min. (75 a 630 pulg. x min.)

Adapta con soldadoras

- DELTAMIG 355, OPUS

ALIMENTADOR S 604 MT

Cód. 3010



Peso:
Neto: 19.5 kg

Dimensiones:
Alto: 387 mm
Ancho: 286 mm
Largo: 641 mm



Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 10.0 Amps. CA Una fase, 50/60 Hertz.	0.6 a 3.2 mm (0.023" a 1/8")	1.3 a 19.8 metros x min. (50 a 780 pulg x min.)

Adapta con soldadoras

- CP 303, DELTAMIG 355, 455 y 655, BRONCO 255 K XD, 320 K XD de gasolina y línea INSIGNIA

ALIMENTADOR S 302 T

Cód. 3085



Peso:
Neto: 16 kg

Dimensiones:
Alto: 387 mm
Ancho: 286 mm
Largo: 641 mm



Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 3.5 Amps. CA Una fase, 50/60 Hertz.	0.6 a 2.0 mm (0.023" a 5/64")	1.9 a 16 metros x min. (75 a 630 pulg. x min.)

Adapta con soldadoras

- CP 303, DELTAMIG 355, BRONCO 255 K XD y 320 K XD de gasolina.

ALIMENTADOR S 604 T

Cód. 3095



Peso:
Neto: 19.5 kg

Dimensiones:
Alto: 387 mm
Ancho: 286 mm
Largo: 641 mm



Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 10.0 Amps. CA Una fase, 50/60 Hertz.	0.6 a 3.2 mm (0.023" a 1/8")	1.3 a 19.8 metros x min. (50 a 780 pulg x min.)

Adapta con soldadoras

- CP 303, DELTAMIG 355, 455 y 655, BRONCO 255 K XD, 320 K XD de gasolina y línea INSIGNIA

ALIMENTADOR S 512 P

Cód. 3542



Peso:
Neto: 16 kg

Dimensiones:
Alto: 432 mm
Ancho: 216 mm
Largo: 546 mm



Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
Sensible al voltaje	0.6 a 2.0 mm (0.023" a 5/64")	1.52 a 21.6 metros x min. (60 a 850 pulg x min.)

Adapta con soldadoras

- MI-3 400, MI-3 500, MI-3 600, SRH-444 e INSIGNIAS tipo CC

ALIMENTADOR S 512 P CV

Cód. 30148*



Peso:
Neto: 16 kg

Dimensiones:
Alto: 432 mm
Ancho: 216 mm
Largo: 546 mm



Alimentación	Capacidad	Velocidad de alimentación
24 Volts. @ 3.5 Amps. CA Una fase, 50/60 Hertz.	0.6 a 2.0 mm (0.023" a 5/64")	1.9 a 16 metros x min. (75 a 630 pulg. x min.)

Adapta con soldadoras

- DELTAMIG 355, OPUS

* Sobre pedido



Accesorios

Control remoto RFC-14

Cód. 3353



Peso:
Neto: 4.8 Kg

Dimensiones:
Alto: 19.5 cm
Ancho: 16.0 cm
Largo: 27.5 cm



Descripción

- Control remoto de pie, para regular corriente y arranque del arco en máquinas de proceso TIG (ALPHATIG, MULTIARC y OPUS). Incluye cordón eléctrico y clavija de terminales.

UNIDAD HFU 252

Cód. 3801



Peso:
Neto: 15 kg
Dimensiones:
Alto: 310 mm
Ancho: 305 mm
Largo: 390 mm



Alimentación

127 Volts. 1.2/0.6 A Una fase, 60 Hertz.

Características

Potencia aparente: 0.144 kVA.
Capacidad máxima: 300 Amps. CA/CD @ 100% ciclo de trabajo.
Completa con: control de postfluo (timer), cable de alimentación con clavija de tres alfileres, cables de conexión, interruptor de A.F., arranque o continua, válvula para gas, y válvula para agua (opcional).

Portaelectrodos

250 Amps.

Cód. 8330
5-PE-250



300 Amps.

Cód. 8320
5-PE-300



500 Amps.

Cód. 8325
5-PE-500



Descripción

- La mejor conductividad eléctrica. Aislantes moldeados con plásticos termofijos resistentes a la flama y al uso rudo. Probado exitosamente bajo condiciones de trabajo extremas con amperaje mayor que el recomendado. Útil para cualquier electrodo de mediana intensidad en cualquier diámetro.
- Ciclo de trabajo del 100%

250 Amps.

Cód. 81100
5M250A

Marca Mundial



300 Amps.

Cód. 81101
5M250A

Marca Mundial



Descripción

- Aleación con alto contenido de cobre que ofrece excelente conductividad eléctrica.
- Fabricados con compuestos de fibra de vidrio que provee alta resistencia a los efectos de temperatura y al trabajo duro.
- Ciclo de trabajo del 60%

Cumplen la Norma NMX-J-038/11-ANCE

Pinza de tierra

300 Amps.

Cód. 8305
5-PT- 300



500 Amps.

Cód. 8315
5-PT- 500

Descripción

- Diseño en cobre-zinc fundido para alta conductividad en superficies de contacto grandes y planas. Quijadas de presión para mantener siempre buen contacto.
- Para trabajo pesado continuo, para cables 1/0 y 2/0 y 300 y 500 Amps. respectivamente.

Tenaza de tierra

250 Amps.

Cód. 8280
5-T-250

300 Amps.

Cód. 8285
5-T- 300

500 Amps.

Cód. 8290
5-T- 500



Descripción

- Para 250 y 300 Amps. Nuevo diseño. Resistentes al medio ambiente, prácticas y económicas.
- Para 500 Amps. Nuevo diseño con mejor agarre y conductividad, resistentes al medio ambiente, reforzadas con trenzado de cobre entre sus mordazas, versátiles para trabajo continuo y trabajo con humedad.

250 Amps.

Cód. 8864
5-T-250-E

Marca Mundial



500 Amps.

Cód. 8866
5-T- 500-E

Marca Mundial



Descripción

- Para 250 Amps. Nuevo diseño. Resistentes al medio ambiente, prácticas y económicas.
- Para 500 Amps. Nuevo diseño con mejor agarre y conductividad, resistentes al medio ambiente, reforzadas con trenzado de cobre entre sus mordazas, versátiles para trabajo continuo y trabajo con humedad.

Imágenes solamente ilustrativas.

Soldadoras industriales



Zapata

300 Amps.

Cód. 8295
5-ZAP-300

500 Amps.

Cód. 8300
5-ZAP-500



Descripción

- Fabricadas en fundición de cobre-zinc con diseño funcional para que se ajuste perfectamente a las terminales de las máquinas de soldar. Prácticas y de fácil conexión a los extremos de los cables para portaelectrodos o pinzas de tierra, disponibles en 300 y 500 Amps., para cables hasta 1/0 y 2/0. Para utilizarse tanto en pinzas de tierra como en terminales de la máquina de soldar.

Zapata para Cable

1/0 – 2/0

Cód. 8599
5-ZAP-300



Descripción

- Fabricadas con precisión con tubo de cobre, entrada extra grande para facilitar el acceso del cable, puede soldarse o poncharse logrando un agarre firme y con excelente conductividad. Barreno para el borne de 9/16".

Bornes para soldadoras

Kit de 2 piezas

Cód. 30112
Para soldadoras modelos
MM, MI, CP, MULTIARC,
BRONCO y SRH



Kit de 3 piezas

Cód. 30120*
Para soldadoras
modelos
TH, MI 80,
MI 130 y MI 225 L



Antorchas para soldadura MIG (GMAW) Binzel

Evolución de antorchas ABIMIG AT (50% mas ligeras, mango ergonómico, mayor durabilidad)

Código	Modelo	Descripción	Características	
3181	ABIMIG® A T 155 LW 3M	180 Amps. BINZEL	Antorcha 180 Amps. Con cable de 3 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas MM140,MM180.	
3182	ABIMIG® A T 255 LW 3M	250 Amps. BINZEL	Antorcha 250 Amps. Con cable de 3 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas MM215, MM252, MM261.	
3183	ABIMIG® A T 255 LW 5M	250 Amps. BINZEL	Antorcha 250 Amps. Con cable de 5 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas MM215, MM252, MM261.	
3184	ABIMIG® A T 355 LW 3M	350 Amps. BINZEL	Antorcha 350 Amps. Con cable de 3 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas CP303, MM 300-E, DELTAMIG 355, OPUS 2K355.	
3185	ABIMIG® A T 355 LW 5M	350 Amps. BINZEL	Antorcha 350 Amps. Con cable de 5 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable a 8 posiciones, conexión INFRA®. Para máquinas CP303, MM 300-E, DELTAMIG 355, OPUS 2K355.	
3186	ABIMIG® OMEGA 4 3M	450 Amps. BINZEL	Antorcha 450 Amps. Con cable de 3 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable 360°, conexión INFRA. Para máquinas DELTAMIG 455 y 655, MULTIARC 452 y 652, OPUS 560.	
3187	ABIMIG® OMEGA 4 5M	450 Amps. BINZEL	Antorcha 450 Amps. Con cable de 5 m de longitud, cuello con inclinación de 60° y movable 360°, conexión INFRA. Para máquinas DELTAMIG 455 y 655, MULTIARC 452 y 652, OPUS 560.	
3189	PUSH PULL 350 8M	350 Amps. BINZEL	Antorcha 350 Amps. Con cable de 8 m de longitud cuello recto, conexión INFRA®, Incluye rodillo para alambre de .035", .045", 1/16" de diámetro y fuente. Para máquinas MM261, CP303, DELTAMIG 355, MM 300-E. Recomendable en distancias largas y para soldadura de aluminio.	
3557*	ABISPOOL 350 8M	350 Amps. BINZEL	Antorcha 350 Amps. Para carretes de 1lb (Ø 4"). Con cable de 8 m de longitud cuello recto, conexión INFRA®, Incluye rodillo para alambre de .035", .045" de diámetro y fuente. Para máquinas MM261, CP303, DELTAMIG 355, MM 300-E. Recomendable en distancias largas y para soldadura de aluminio utiliza carretes de 4" de diámetro	
30051	TIPO B B15 3M NUEVO	180 Amps. BINZEL	Antorcha 180 Amps. CO2, 150 Amps. con Mezcla de gases. Ciclo de trabajo del 60%. Diámetro de alambre de 0.6 a 1.0 mm. Para usarse en máquinas MM140 y MM180	
30052	TIPO B B25 3M NUEVO	250 Amps. BINZEL	Antorcha 250 Amps. CO2, 220 Amps. con Mezcla de gases. Ciclo de trabajo del 60%. Diámetro de alambre de 0.8 a 1.2 mm. Para usarse en máquinas MM215, MM252 y MM261	
30053	TIPO B B25 5M NUEVO	250 Amps. BINZEL	Antorcha 250 Amps. CO2, 220 Amps. con Mezcla de gases. Ciclo de trabajo del 60%. Diámetro de alambre de 0.8 a 1.2 mm. Para usarse en máquinas MM215, MM252 y MM261	

* Sobre pedido



Consumibles antorchas ABIMIG® A T

Parte	Medida del alambre	Modelo de antorcha								
		ABIMIG® A T 155	ABIMIG® A T 255	ABIMIG® A T 355	ABIMIG® OMEGA 4	ABIMIG® 501 D	PUSH PULL 350 8M	ABISPOOL	RAB GRIP 255LW	RAB GRIP 355 LW
Puntas de contacto	.035"	3212	3212	3213	3213	3213	3212	3213	3212	3213
	.045"	3216	3216	3218	3218	3218	3216	3218	3216	3218
	1/16"			3220	3220	3220		3220		3220
Toberas se recomienda el uso de gel (cód. 3914)	Corto circuito (uso con CO ₂)	3202	3203	3204				3204		3204
	Arco Spray (uso con mezclas)		30061	3861	3208	3209	3210	3861	3203	3861
Difusores portapuntas		3223	3224	3226	3253	3256	3266	3226	3224	3226
Aislador						3254	3227			
Guía de alambre	Roja (.035" - .045")	3229	3229	3229	3231	3234			3229	3229
Guía de alambre	.052" - .062"			3230	3232					
Guía de teflón	.035" - .045" para aluminio	3977	3977	3977		3977				

Antorchas para proceso TIG (GTAW) Binzel

Código	Modelo	Descripción	Características
3196	ANTORCHA TIG-150 12.5"	Modelo 17V-12-2 150 Amps. Binzel	Antorcha 150 Amps. con mangueras de 3.8 m, con válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas: ARCTRON 160, ARCTRON 205.
3197	ANTORCHA TIG-200 12.5"	Modelo 26-12-2 200 Amps.	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, sin válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas MI-2-300 CA CD A.F., BRONCO 225 y 255 XD, MI-150-AF, ALPHA TIG 230 D y 252 D.
3198	ANTORCHA TIG-200 12.5"	Modelo 26V-12-2 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, con válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas MI-2-300 CA CD A.F., BRONCO 225 y 255 K XD, MI-150-AF, .
3199	ANTORCHA TIG-200 25"	Modelo 26V-25-2 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 7.6 m de longitud, con válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas MI-2-300 CA CD A.F., BRONCO 225 y 255 K XD, MI-150-AF.
3200	ANTORCHA TIG-200 12"	Modelo 26FV-12-2 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 3.8 m de longitud, cabeza flexible y válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas MI-2-300 CA CD A.F., BRONCO 225 y 255 K XD, MI-150-AF.
3201	ANTORCHA TIG-350 25"	Modelo 18-25 350 Amps. Binzel	Antorcha 350 Amps. con mangueras de 7.6 m de longitud, enfriada por agua, sin válvula. Incluye cople manguera gas 5/8" a 9/16". Para máquinas ALPHATIG 352 D, MI-2-300 CA CD AF, MI-3-400, MI-3-500, MI-3-600, SRH444. MOS-250-4, MOS-250-6, INSIGNIA 400 y 500 (requiere uso de enfriador de agua y adaptador cable de poder, Cód. 3309).
30058	NUEVO ANTORCHA TIG B200 FV 25"	Modelo SR26FV- B 200 Amps. Binzel	Antorcha 200 Amps. con mangueras de 7.6 m de longitud, incluye válvula. Para máquinas MI-2-300 CA CD A.F., BRONCO 225 y 255 K XD, MI-150-AF.



Consumibles antorchas TIG

Parte	Diámetro de electrodo / tamaño de copa		
	1/16" #5	3/32" #6	1/8" #8
Copa cerámica (alúmina)	3234 (10N49)	3236 (10N48)	3237 (10N46)
Porta-mordaza	3239 (10N31)	3240 (10N32)	3241 (10N28)
Mordaza	3243 (10N23)	3244 (10N24)	3245 (10N25)
Tapa larga	3247 (57Y02)	3247 (57Y02)	3247 (57Y02)

Imágenes solamente ilustrativas.



Antorchas para corte por plasma (PAC) Trafimet

3363*	ERGOCUT S45	40 Amps.	Antorcha de 6 m de longitud para máquina Hot Point 437.
3364*	ERGOCUT A81	80 Amps.	Antorcha de 6 m de longitud para máquinas Hot Point 750 y Hot Point 1125.
3365*	ERGOCUT A141	140 Amps.	Antorcha de 6 m de longitud para máquina Hot Point 1500.

Consumibles para antorcha PT-80 para máquina Hot Point i45

Código	Modelo	Código	Modelo
3775*	ANTORCHA PLASMA PT-80 6M	3779*	DIFUSOR PT-80
3776	BOQUILLA CONTACTO PT-80	3780	ELECTRODO PT-80
3777	BOQUILLA PT-80	3781	TOBERA PT-80 CONTACTO, 1 mm
3778*	CUELLO ANTORCHA PT-80	3782*	TOBERA PT-80, 40-50A, 1 mm

Consumibles requeridos en antorchas para corte por plasma Trafimet

3363* ERGOCUT S45	3364* ERGOCUT A81	3365* ERGOCUT A141
		
		
 5079 PR0110 Electrodo	 5089* FH0560 Tubo	 5088 FH0563 Tubo
 5085 PE0106 Difusor	 5080 PR0109 Electrodo	 5081 PR0101 Electrodo
 5082 PD0116-08 Punta	 5086 PE0107 Difusor	 5087 PE0101 Difusor
 5076* PC0116 Boquilla	 5083 PD0105-12 Punta	 5084 PD0101-17 Punta
 5077 PC0115 Boquilla	 5077 PC0115 Boquilla	 5078* PC0101 Boquilla
 5090* CV0010 Guía	 5091 CV0028 Guía	 5092* CV0011 Guía

Consumibles para antorcha PT 100 para máquina Hot Point i65

Código	Modelo	Código	Modelo
3825*	ANTORCHA PLASMA PT-100 6M	3822*	ELECTRODO
3819*	TOBERA. Diam. 1.0 40-50 A	3823*	TUBO DE ENFRIAMIENTO
3820*	BOQUILLA 30-70 A	3818*	ANILLO DIFUSOR 30-70 A
3821*	SEPARADOR DE ARRASTRE		

* Sobre pedido

Imágenes solamente ilustrativas.

TECHNOLOGY FOR THE WELDER'S WORLD



more than welding



Soldadoras industriales



**Consumibles para antorchas tipo spraymaster

Código INFRA®	Descripción	Número de parte
3680*	PUNTA DE CONTACTO .045"	16S-45
3694*	PUNTA DE CONTACTO .035"	16S-35
3695*	TOBERA 5/8"	HD24L-62
3722*	DIFUSOR DE GAS	HD54-16

**Consumibles para antorchas tipo tregaskiss tough gun

Código INFRA®	Descripción	Modelo de antorcha		
		350	400	550
3578	PUNTA DE CONTACTO TRABAJO 1/16"	403-1-116	403-1-116	403-1-116

**Consumibles para antorchas tipo bernard centerfire

Código INFRA®	Descripción	Número de parte
3756*	TOBERA 5/8" - 1/4" CENTERFIRE	N-58148
3757	PUNTA DE CONTACTO CENTERFIRE .035"	T-.035"
3758*	PUNTA DE CONTACTO CENTERFIRE .045"	T-.045"
3759*	DIFUSOR CENTERFIRE	DS-1

**Consumibles para antorchas tipo tweco, profax mini gun

Código INFRA®	Descripción	Modelo de antorcha					
		MINI TWECO	TWECO 1	TWECO 2	TWECO 3	TWECO 4	TWECO 5
3604	TOBERA 1/2 " AISLADA			23-50	23-50	23-50	
3610	TOBERA 5/8"				23-62	23-62	
3618*	TOBERA AISLADA HD 5/8"			23H62	23H62	23H62	
3622	PUNTA DE CONTACTO .35"	11-35	11-35				
3626	PUNTA DE CONTACTO .35"			14-35	14-35	14-35	
3628	PUNTA DE CONTACTO .45"			14-45	14-45	14-45	
3671*	DIFUSOR DE GAS FIJO			52FN			



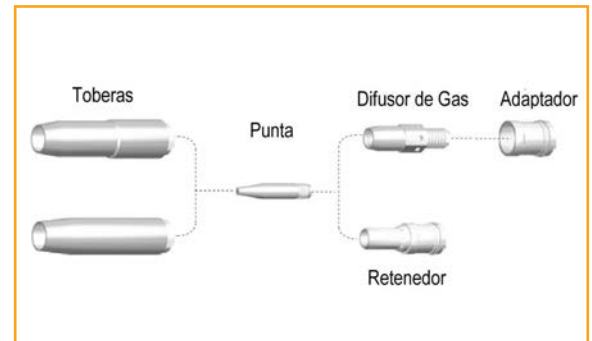
* Sobre pedido

** Los números de parte de estos consumibles son solo referencia. Solicítelos por medio del código INFRA®



Consumibles para antorchas tipo miller

Código INFRA®	Descripción	Modelo de antorcha		
		M15	M25	M40
3560	TOBERA 1/2" PC A DENTRO 1/8		169-724	169-724
3561	TOBERA 5/8", PC A DENTRO 1/8		169-725	169-725
3807*	TOBERA 5/8", AL RAZ		169-726	169-726
3563	PUNTA DE CONTACTO .035"	000-068	000-068	000-068
3564	PUNTA DE CONTACTO .045"	000-0069	000-0069	000-0069
3565	DIFUSOR DE GAS		169-728	169-728
3566*	RETENEDOR	169-716		
3567*	ADAPTADOR DE TOBERA		169-729	169-729



Código	Descripción	Modelo de antorcha		
		MILLER IRONMATE	BERNARD SERIE B, O	BERNARD CENTERFIRE
602236*	ANTORCHA IRONMATE FC-1260 GUN 10FT 1/16 -3/32	195 732		
602233*	BOQUILLA (TOBERA) 3/8 DE BRONCE CORTA			NTS-38XTB
602232*	BOQUILLA (TOBERA) 3/8 DE BRONCE LARGA			NST-3818B
602229*	CENTERFIRE DIFFUSER			DS-1
602228*	CENTERFIRE DIFFUSER (PARA RELLENO)			D-1
602217*	CONTACT TIP FOR .035 (PARA FONDEO)			TT-035
602218*	CONTACT TIP FOR .035 (PARA RELLENO)			T-035
602219*	CONTACT TIP FOR .045 (PARA FONDEO)			TT-045
602220*	CONTACT TIP FOR .045 (PARA RELLENO)			T-045
602222*	CUELLOS DE GANZO P/PIPERPRO		QT3-45	
602221*	GOOSE NECKS 12/300 FC126 (Cuello de gancho)	198 797		
602224*	KIT, 1/16 -3/32 REPLCMNT LINER	195 731		
602223*	KIT-LINER PIPERPRO			415-35-15Q
602231*	NOZZLE INSULATED PROTECTOR (FC-1260)	198 801		
602230*	PROTECTOR THREAD (FC-1260) AISLADOR	198 800		
602235*	PUNTA DE CONTACTO 5/64	198 788		
602234*	TOBERA C-FIRE LARGA DE 5/8			N-5818C

602227* - KIT DE RODILLOS .045" (# Parte 079607). Para soldadoras Millermatic 200, 210 y 250. Para alimentadores Miller serie 22, 32 y 52.

602225* - KIT DE RODILLOS .035" (# Parte 079595). Para soldadoras Millermatic 200, 210 y 250.

602226* - KIT DE RODILLOS 5/64" (# Parte 079610). Para alimentadores Miller serie 22, 32 y 52.



Centros de servicio autorizados

CENTRAL DE SERVICIO DE PLANTA

1. SOLDADORAS

INDUSTRIALES INFRA®, S.A. DE C.V.

Plásticos No. 17, Col. San Francisco Cuautlalpan, C.P. 53569 Naucalpan de Juárez, Estado de México, Tels.: (55) 5358.8774, 5358.4183, 5358.4400

SERVICIO AUTORIZADO SIISA EN LA CD. DE MÉXICO

2. TESSI SOLDADORAS Y REFACCIONES

Granada No. 60-A, Int. 3, Col. Morelos, C.P. 06200. México, CDMX. Tels.: (55) 5529.1010 y 5526.2490 soldadorastessi@hotmail.com At'n. Ing. Ricardo Caravantes

3. FÉLIX MARÍA DE LOURDES HERNÁNDEZ MIRANDA

Av. Pedro Enríquez Ureña No. 97, Eje 10 Sur, C.P. 04330. Coyoacán, CDMX. Tel.: (55) 5338.6618 Fax: (55) 5421.1043 elreymiller@yahoo.com.mx At'n. Ing. Ricardo Flores

4. SERVICIO TÉCNICO A SOLDADORAS

Xanambres No. 71, Col. Tezozómoc Azcapotzalco, México, CDMX. Tel.: (55) 5318.4355 sts_15@msn.com At'n. Ing. Mario Alberto Mendoza

5. ALCA-TECH

Av. Guadalupe Victoria No. 21-A, Col. Cuauhtepc Barrio Bajo, México, CDMX, C.P. 07209 Tel.: (55) 5323.2015 Tel. y Fax: (55) 5303.8290 alcatech@prodigy.net.mx At'n. Gabriel Alcalá Sánchez

6. ALCA-TECH

Moctezuma No. 60, L-3, M-30, Col. Santa Isabel Tola, Del. Gustavo A. Madero, México, CDMX. Tel. y fax: (55) 5303.6478 jaaq_2585@hotmail.com At'n. Ing. Jorge Alejandro Alcalá

7. RAFADY

Calle 8 No. 48, Col. Olivar del Conde, Del. Álvaro Obregón, México, CDMX Tel y Fax: (55) 5660.6937, 55 1502.7291 rafady_soldadoras@hotmail.com At'n. Ing. Alfredo Sánchez

8. SERVICIO TÉCNICO DE ORIENTE INFRA®

Sur 20-A No. 62 Ezq. Oriente 259 Col. Agrícola Oriental México CDMX, C.P. 08500 Tel. (55) 6839.5005 Cel.: 55 1299.4879 jorgetapiadoroteo@hotmail.com At'n. Jorge Tapia

CENTROS DE SERVICIO AUTORIZADOS EN EL PAÍS

AGUASCALIENTES

9. CENTRO DE SERVICIO INFRA®

AGUASCALIENTES

Calle España No. 401-A, Col. Hermanos Carreón, C.P. 20237, Aguascalientes, Ags. Tels.: (449) 913.58.00 y 250.05.18 syepa@hotmail.com At'n. Julio Rosales Villanueva

BAJA CALIFORNIA

10. EQUIPOS Y SERVICIOS MEXICALI

Río Presidio y Av. G. Guzmán No. 1299-B, Col. Independencia, Mexicali, B.C. Tel.: 01(686) 565.4405 adriancam1@hotmail.com At'n. Adrián Camacho I.

11. EQUIPOS Y SERVICIOS

INTEGRALES

Misión de San Luis No. 655, Fracc. Kino, C.P. 22580 Tijuana, B.C. Tel.: (664) 627.01.84 equipos8@hotmail.com

At'n. Ing. Arturo Camacho

CAMPECHE

12. UNIVERSO DE SERVICIOS

S.A. DE C.V.

Av. Central poniente M L / L 5 entre Av. 1 pte. y polígono L Puerto industrial Isla del Carmen Cd. del Carmen, Tamps., C.P. 24140 Tels.: (938) 382.6536, 382.6537 pastor_uniser@hotmail.com At'n. Ing. Pastor Salomon Vergara

COAHUILA

13. LAGACERO, S.A. DE C.V.

Calz. Cuauhtémoc No. 927 Norte, Col. Centro, C.P. 27000, Torreón, Coah. Tel.: (871) 717.4549 direccion@lagacerogroup.com At'n. Lic. David Sada

14. MANTENIMIENTO Y MONTAJES

MB S.A. DE C.V.

Santos Degollado No. 110 Ote., Col. Centro, Allende, Coahuila, C.P. 26530. Tel.: (862) 621.2457, mantenimiento_montajes@hotmail.com At'n. José Lemus

15. HEMA SERVICIOS

Prolong. Comonfort, No. 954 Sur, Col. Luis Echeverría, C.P. 27220 Torreón, Coah. Tel.: (871) 716.0997 Fax: (871) 716.2693 contacto@hema.com.mx www.hema.com.mx At'n. Ing. Álvaro Hernández.

16. SERVICIO ELECTROMECÁNICOS Y ESTRUCTURALES

Av. Chihuahua No. 521, Frontera, Coah. Tel.: (866) 635.0742 contabilidad@gruposemesa.com At'n. Ing. Raquel González.

17. SERVICIO ELECTROMECÁNICOS Y ESTRUCTURALES

Carr. Saltillo-Monterrey km 10.5 Col. del Nogalar, Ramos Arizpe, Coah. C.P. 25900, Tel.: (844) 488.3171 ventasramosarizpe@gruposemesa.mx At'n. Ing. Juan González Mata

18. LAGACERO, S.A. DE C.V.

Allende No. 929 Norte, Col. Centro, Saltillo, Coah. Tels.: (844) 416.6655 y 416.5266 ventasfrontera@gruposemesa.mx At'n. Andrés Sujo Rangel

COLIMA

19. SERVICIOS GUCS S. C.

Calle R. Chávez Carrillo No. 118 Villa de Álvarez, Colima Tels.: (312) 339.6698 y 314.9166, serviciosgucs@prodigy.net.mx www.serviciosgucs.com At'n. Ing. Semei Gutiérrez

20. SOLDADORAS GARCÍA

Av. Niños Héroes No. 1556, Col. Vicente Guerrero, Colima, Colima, C.P. 28048. Tels.: 01 (312) 330.0556 Cel.: 312.121.3692 soldadorascolima@hotmail.com At'n. Noé García De La Mora

CHIHUAHUA

21. HERRAMIENTAS INDUSTRIALES DE CHIHUAHUA

Cedro No. 203, Col. Granjas C.P. 31160. Chihuahua, Chih. Tel.: (614) 413.6868 con 5 líneas salvadorherramientasindustriales@hotmail.com At'n. Ing. Salvador Pérez Herrera.

22. RESMAN TECNOLOGÍAS,

S. DE R.L.

Av. 20 de Noviembre No. 204 Col. Santa Rosa, Chihuahua, Chih. Tels.: (614) 482.1892, 482.1891 y 482.1894 ecaballero@ch.cablemas.com At'n. Ing. Edmundo Caballero

23. HERRAMIENTAS INDUSTRIALES DE JUÁREZ S.A. DE C.V.

Callejón de Secretos 9821 B Fracc. Valle Verde, C.P. 32448 Cd. Juárez, Chih. Tels.: (656) 617.7778 y 617.7779 heinjusa@gmail.com At'n. Ing. Luis Terrazas

24. SOLGAMA SA DE CV

3 ra No. 1209. Villa Juárez Chihuahua, C.P. 31064. Tel.: (614) 419.7913 www.solgama.com soldaduras912@hotmail.com At'n.: Julio Ordoque

CHIAPAS

25. GENERADORES VENTA Y RENTA

Lib. Sur. Ote. No. 109, Col. Coquelequixtan, Tuxtla Gutiérrez, Chiapas, C.P. 29090. Tel.: (961) 141.6400 centroservicioinfra@hotmail.com At'n. Marco Antonio Aquino Gutierrez

26. TALLER MECÁNICO DE

PEQUEÑOS MOTORES

7 Av. Norte No. 151 entre la 27 y 29 Ote. Col. las Galaxias Tapachula, Chiapas Tel.: (961) 625.7944 serviciomotors2005@hotmail.com At'n. Roberto Carlos Pérez

DURANGO

27. LAGACERO DE DURANGO, S.A. DE C.V.

Bldv. Francisco Villa No. 1014-B, Fracc. Jardines de Durango, Durango, Dgo. Tels.: (618) 818.1000 y 818.9991 gerenciadgo@lagacerogroup.com www.lagacerogroup.com At'n. Lic. Pedro Martínez



ESTADO DE MÉXICO

28. SERVICIOS TESLA

Ixtlememelixtle No. 10,
Coacalco, Estado de México
Tels.: (55) 1542.0762 y 8589.4266
ser_tesla@yahoo.com.mx
At'n. Ing. Ernesto Sepúlveda

29. CONSULTORÍA EN SOLDADURA Y REPARACIÓN DE MAQUINAS

S.A. DE C.V.

Av. de los Pinos No. 128
Col. San Rafael, C.P. 54120
Tlalnepantla, Estado de México
Tel.: (55) 5311.0600
Cel.: 55 5452.3843
cosrma@hotmail.com
At'n. Ing. Fernando Mendoza Ramírez

30. INTEGRACIÓN EN

SOLDADURA, S. A. DE C. V.

Vicente Guerrero No. 53
Col. Agrícola Francisco I. Madero
Meteppec, Toluca, Edo. de México
Tels.: (722) 237.5103 y 271.4028
loros05@prodigy.net.mx
integracionensoldadura@prodigy.net.mx
At'n. Lic. Edgar García

31. CENTRO DE SERVICIO DE TOLUCA

Blvd. Adolfo López Mateos, km
4.2, Col. La Veracruz Zinacantepec
Estado de México
Tels.: (722) 590.8722
y 218.2371
csi.toluca@gmail.com
At'n. Ing. Carlos García

GUERRERO

32. ELECTRO INDUSTRIAL

Av. Cuauhtemoc No. 125
Col. Progreso, Acapulco Guerrero
Tel.: (744) 486.0858
electroindustrial_vivas@hotmail.com
At'n. Alejandro Vivas García

GUANAJUATO

33. SOLDADURAS Y DISTRIBUCIONES FRANCO

Blvd. Hidalgo No. 1301
Col. Alamos, C.P. 36750
Salamanca, Guanajuato
Tel.: (464) 647.5400
Fax: (464) 648.3072
soldadurasfranco@prodigy.net.mx
At'n. Ing. Gerardo Franco

34. DREMA S.A. DE C.V.

Boulevard Delta 2932, Local C.
Col. El Potrero, León, Gto. C.P. 37296
Tels.: (462) 628.4389 y 170.8562
centrodeservicioleon@gmail.com
At'n. Ing. Abel Rojas / Samuel Romero

HIDALGO

35. CASA FUENTES DE HIDALGO S. A. DE C. V.

Carr. Vito-Refugio No. 26, Col. 2a.
Sección, Vito Atotonilco de Tula, Hgo.
Tels.: (778) 735.1333 y/o 34
edgarfuentes@yahoo.com.mx
At'n. Edgar Fuentes

36. S.E.M.I

Xochiatipan No. 126,
Col. Rojo Gómez, Cd. Sahagún Hgo.
Tel. y Fax: (791) 915.3746
s.emi.7@hotmail.com
At'n. Ricardo Nava Caudillo

JALISCO

37. TÉCNICOS RIMAG, S.A. DE C.V.

Gante No. 29, Sec. Reforma,
Guadalajara, Jal., C.P. 44460
Tels.: (33) 3619.4456, 3619,
4335, 3619, 9517, 3639, 2580 y 4073
tecnicosrimag@tecnicosrimag.com.mx
tecnicosrimag@hotmail.com
At'n. Ing. Adalberto Rivas

38. SOLDADORAS Y AUTÓGENA RIVAS S.A. DE C.V.

Pelicano 1622
Col. del Fresno, C.P. 44900,
Guadalajara Jal.
Tels.: (33) 3650.1404, 3619.5989
Cel: 33 1535.2488
syarivas@gmail.com
At'n. Ing. Salvador Rivas

39. INFRA® SERVICIO VALLARTA

Av. Politécnico No. 525, Col. Agua
Zarca, Pto. Vallarta, Jal.
Tels.: (322) 299.0630 y
299.1260

infraservicio@hotmail.com

At'n. Ing. Serafin Acevedo

40. CD. GUZMÁN CENTRO DE SERVICIO RAMÍREZ

Carr. Cd. Guzmán Zapotiltic km 2.6
Local 3 Col Centro, Zopopan El Grande.
Cd. Guzmán, Jal.
Tels.: (341) 688.0032,
(33) 1354.0123

cdguzmancentrodeservicios@gmail.com

At'n. Jehu Jese Ramírez Trejo

41. MANSERISOLDADORAS

Calle clavel No. 842
Col. El Órgano entre Lomas Verdes y
Aranzazu
Tlaquepaque Jal., C.P. 45588
Tels.: (33) 3860.4129
manserisoldadoras@hotmail.com
At'n. Antonio Méndez

MICHOACÁN

42. HERRAMIENTAS Y MOTORES DE MORELIA

Calle Salvador Pineda, No. 53
Col. Dr. Miguel Silva,
C.P. 58120 Morelia, Mich.
Tels.: (443) 317.7377, 313.5569
pastorsosa@hmmorelia.com
At'n. Ing. Pastor Sosa Zamora

43. AUTÓGENA MARTÍNEZ DE ZAMORA

Juárez No. 499, Ote. Zamora, Mich.
Tel.: (351) 520.5208
Cel.: (351) 513.0743
jorgemt_zamora@hotmail.com
At'n. Ing. Jorge Martínez S.

44. ACEROS Y HERRAJES, S.A. DE C.V.

Morelos Norte No.1861, Santiaguito
Morelia, Mich.
Tels.: (443) 313.8730 con 10 líneas
alejandroruiz@ahasa.com.mx
www.ahasa.com.mx
At'n. Lic. Alejandro Ruiz de Chávez.

45. PERFILES Y HERRAMIENTAS DE MORELIA, S.A. DE C.V.

Gertrudis Bocanegra 898,
Col. Ventura Puente
Morelia, Mich. C.P. 58020
Tels.: (443) 331.20.845 y
331.26.052, Ext.117 y 118
perfilesyherramientasdemorelia@
yahoo.com.mx

At'n. Erika Coria Ibarra

Rodrigo Orozco Gama

46. PORHASS REFACCIONARIA DEL EMPACADOR

Calzada Benito Juárez No.109,
Col. Ramón Farias C.P. 60050,
Uruapan, Mich.

cindyporhass@hotmail.com

Tels.: 523.6602 y 519.0415

At'n. Emilio Portillo Martínez

47. PROYECTOS DE INGENIERÍA Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS DE SOLDADURA S.A. DE C.V.

Gabino Barreda 73.
Col. Ampliación Popular Progreso
(atrás de Prados Verdes)
Morelia C.P. 58114
Tels.: (443) 326.8403 y 245.9688
pimes-sadecv@hotmail.com
At'n. Ing. Francisco Reyes Calderón

MORELOS

48. MSD GASES Y SOLDADURA

Eje Norte Sur No. 436, Amps. Otilio
Montaño Jiutepec, Mor.
Tels.: (777) 320.0120, 321.9241
msdsara@aol.com dgases@hotmail.com
At'n. Sara L. López H.

NUEVO LEÓN

49. DELTAWELD, S.A. DE C.V.

Av. Morones Prieto, No. 1356,
Col. Esmeralda, Guadalupe, N.L.
Tels. y Fax: (818) 354.8820
354.8825, 354.8836
cartamex@hotmail.com
At'n. Daniel Tolentino

50. SOLUCIONES INTEGRALES DE CORTE Y SOLDADURA S.A. DE C.V.

Av. Felix U. Gómez, No. 2427
Col. Moderna C.P. 64530, Monterrey,
N.L. Tels.: 1946.6774, 2237.2830
jorge_deleon89@hotmail.com
At'n. Ing. Jorge de León

51. SERVISOLDADORAS MONTERREY

Guerrero No. 3000 int. B Norte,
Col. del Prado, Monterrey, N.L.
Tel. y Fax: (818) 374.2166
servisoldadorasmtty@hotmail.com

At'n. Sr. Raúl Cerda

52. MATERIALES Y REPRESENTACIONES LAGACERO

Gardenia, No. 1960,
Col. Moderna, C.P. 64530,
Monterrey, N.L.
Tels.: (818) 374.1863, 8372.0928
administradormty@lagacero.com
At'n. Lic. José Ramón Sada

53. MERCADO DE LA SOLDADURA, S.A. DE C.V.

Félix U. Gómez No. 3500-A, Norte
Fracc. Juana de Arco Monterrey, N.L.
Tel.: (818) 351.5552
mersolsa@prodigy.net.mx
At'n. Arnoldo Cárdenas

NAYARIT

54. MULTISERVICIOS INDUSTRIALES DEL PACÍFICO

Río Papaloapan, No. 45
Col. Los Fresnos Oriente, Tepic, Nayarit
Tel.: (311) 181.1053
mipnayarit@gmail.com
At'n. Hilario Lozano

PUEBLA

55. TÉCNICA Y SERVICIO ESPECIALIZADO S.A. DE C.V.

Av. Independencia No. 425-B,
Col. Casa Blanca, C.P. 72361,
Puebla, Pue.
Tel.: (222) 253.0408
Fax: (222) 253.0348
javicor45@yahoo.com.mx
At'n. Ing. Javier Córdana



Centros de servicio autorizados

QUERÉTARO

56. SOLDADORAS INDUSTRIALES DE QUERÉTARO S.A. DE C.V.

Florida No. 41, Col. Florida,
C.P. 76150, Querétaro, Qro.
Tels.: (442) 216.6090 y 216.2900
guillermo_lazcano@hotmail.com
At'n. Ing. Jonathan Lazcano

QUINTANA ROO

57. TALLERES ENCALADA

Reg. No. 91, Manzana 105, Lote 5 y 6,
Av. Puerto Juárez, C.P. 77516, Cancún,
Qro., Tel.: (998) 888.2311
taller_encalada@hotmail.com
At'n. Jose A. Encalada

SAN LUIS POTOSÍ

58. GRIMALDO PRODUCTOS Y SERVICIOS PARA LA INDUSTRIA METAL MECÁNICA

S.R.L. DE C.V.

Av. Industrias No. 3330,
Zona Industrial, San Luis Potosí, S.L.P.
Tels.: (444) 824.9557 y 824.59.27
www.grimaldometal.com
agrimaldo@grimaldometal.com
At'n. Almadelia Grimaldo

59. SOLDER OXIMED S.A. DE C.V.

Pedro Moreno 735 F, Barrio de
Santiago, C.P. 78049, San Luis, S.L.P.
Tel.: (444) 812.2502
www.solderslp.com.mx
At'n. Ivet

60. ELECTRICA INDUSTRIAL

Av. Lic. Benito Juárez García
No. 607, Zona Centro C.P. 79000
Cd. Valles, San Luis Potosí
Tels.: (481) 382.0780 y 382.2011
electricaindustrial2010@hotmail.com
At'n. Santiago Martínez Benavides

SINALOA

61. TÉCNICA MIRAL

Calle Puerto Progreso No. 1997,
Col. Vallado Nuevo, C.P. 80110
Culiacán, Sin.,
Tels.: (667) 125.8893, 129.1151 y
259.5111
tecnicamiral@outlook.com
At'n. César Miramontes
y/o Claudia Alarcón

62. REMI

Pino Suárez No. 63,
Col. Francisco I. Madero, Mazatlán, s/n
Tels.: (669) 112.4100 y 984.7503
taller_remi@hotmail.com
At'n. Ramona Coronado Angulo

63. SERVICIOS RUVA

Hidalgo No. 1053, Col. Sánchez Celis
C.P. 82124, Mazatlán, Sin.
Tel.: (669) 176.9049
serviciosruva@outlook.com
At'n. María del Rocío Valle y
Arturo Ruíz Calderón

64. REMSA ESPECIALIDADES

Calle de La Logia, No. 1085 Nte.
Residencial del Valle, Los Mochis,
Sinaloa, C.P. 81249.
Tels.: (668) 815.6170 y 151.9635
remsaespecialidades@hotmail.com
At'n. Kristian Guadalupe López Guerrero

SONORA

65. SEMYR

Calle Tlaxcala No.331,
Col. San Benito. C.P. 83180
Hermosillo, Son.
Tels.: (662) 218.6307 y 218.1879
jorge_romanmx@yahoo.com.mx
At'n. Jorge Román González

66. TALLER ELÉCTRICO

OLIVERIO S.A. DE C.V.

Arnulfo R. Gómez entre Bravo y M.
Doblado, Navojua, Son. C.P. 85820
Tel.: (642) 422.3240
Cel.: (642) 483.1166
teosa1@hotmail.com
At'n. Ing. José Oliverio Angulo
González

TABASCO

67. LÁZARO RODRÍGUEZ

CARRANZA

Cerrada Nuevo Tabasco No. 55-3,
Col. Miguel Hidalgo, 1a. Sección
Villahermosa, Tab.
Tels.: (993) 350.2285 y 161.1055
rcarranza@prodigy.net.mx
At'n. Lázaro Rodríguez

67. MERCADO DE LA SOLDADURA

DEL SURESTE, S.A. DE C.V.

Carr. Paraíso dos Bocas, km 1 s/n
Col. El Limón Paraíso, Tabasco.
Tel.: (933) 333.4564
mersolsureste@prodigy.net.mx
www.mersolsureste.com.mx
At'n. Lic. Arnoldo Cárdenas Rojas

TAMAULIPAS

68. SERVICIOS ELÉCTRICOS

INDUSTRIALES CEDILLO

República del Salvador No. 29,
Col. Modelo, Matamoros, Tamaulipas
Tel.: (868) 813.7010
seicedillo@yahoo.com
At'n. Ing. Daniel Cedillo

69. RED WELDING SOLUTIONS

S.A. de C.V.

Laredo No. 102-A,
Antigua carretera Tampico - Mante
km 12.5 Bodega 1C, Col. Américo
Villareal, Altamira, Tamaulipas,
C.P. 89604
Tels.: 833) 221.5857 y 162.1808
proyectos@twhgroup.co
At'n. Ing. Rosendo Alcázar Robles

VERACRUZ

70. AUTÓGENA INDUSTRIAL

MINATITLÁN, S.A.

Instituto Tecnológico, No. 9-A,
Col. 7 de Mayo, C.P. 96340
Cosoleacaque, Ver.
Tel.: (922) 223.4211
At'n. Ing. Enrique Ramírez Martínez
autogenaindustrial.min@hotmail.com

71. SOLDADORAS INDUSTRIALES DE ORIZABA

Norte 13, No. 624-B, Col. Lourdes,
Orizaba, Ver. Tel.: (272) 725.7756
Fax: 272) 726.3666
soldadoras.orizaba@hotmail.com
At'n. Marco Antonio Morales Mtz.

72. SEEINVER

Calle J.B. Lobos, No. 1341-B,
Col. 21 de Abril, C.P. 91720,
Veracruz, Ver.
Tel.: (229) 938.6081
hgarciaflores890@hotmail.com,
seeinver@hotmail.com
At'n. Ermelindo García Flores

73. JHGIX, S.A. DE C.V.

Autopista Xalapa - Coatepec km. 3,
No. 44, Col. Benito Juárez Norte,
Xalapa, Ver.
Tel. y Fax: (228) 812.4604
jhixsa@yahoo.com.mx
At'n. Octavio Jiménez

74. JHGIX S.A. DE C.V.

Bldv. Lázaro Cárdenas, No.1124-B
Col. Palma Sola, C.P. 93320
Poza Rica, Veracruz.
Tel. y Fax: (782) 822.2994
jhixsa@prodigy.net.mx
At'n. Octavio Jiménez

YUCATÁN

75. SERVICIO PARA EQUIPOS DE SOLDADURA

Calle 43, No. 445 por 50 y 52,
Col. Centro, C.P. 97000, Mérida, Yuc.
Tels.: (999) 924.5784 y 291.3406
gcastillo@ses-soldadoras.com
At'n. José Gonzalo Castillo

76. SERVICIO TÉCNICO EN

MÁQUINAS DE

SOLDAR S.A. DE C.V.

Calle 26, No. 419 x 5-A y 3-D,
Fracc. Bugambilias Chuburna.
C.P. 97205, Mérida, Yuc.
Tel. y Fax.: (999) 195.5874
sts.infra.merida@gmail.com
At'n. Ing. Ana Isela Reyna Rivero

ZACATECAS

77. METALS & SUPPLIES DE MÉXICO S.A. DE C.V.

Vialidad Arrollo de la Plata, No.132,
Col. Centro Guadalupe, Zac.
C.P. 98000.
Tel.: (492) 998.0112
www.metals.com.mx
l.luevano@metals.com.mx
At'n. Alejandro Luevano

Para mayor
información llamar a
asistencia técnica al
01 800 711 3680