



**MASOLTECH**

CATÁLOGO DE  
**ELECTRODOS**

**PHILARC**

LA PRIMERA OPCIÓN DEL SOLDADOR

**PA-11****(AWS E6011)**

Electrodo tipo celulósico con polvo de hierro. Alta tasa de deposición y rápida solidificación. Diseñado para su uso con fuente de alimentación de soldadura de CA y CC (+). Fuerza de arco estable y alta penetración. Posee una escoria delgada para facilitar su remoción. Metal de soldadura de alta calidad con alta ductilidad.

**SMOOTHCORD 13****(AWS E6013)**

Es un electrodo con revestimiento de rutilo de uso general, excepcionalmente versátil y puede soldar en todas las posiciones. Produce soldaduras fuertes y de alta calidad con muy poco humo. Cordón de soldadura de excelente acabado. Fácil eliminación de escoria. Arco estable y uniforme con salpicaduras mínimas. Excelentes propiedades de encendido y reencendido. Adecuado para acabado tipo remache y punto por punto.

**PA-7018****(AWS E7018)**

PA-7018 es un electrodo básico de bajo hidrógeno. Alta tasa de deposición y mayor eficiencia. Recubrimiento resistente a la humedad. Altos valores de impacto, cordones más resistentes y sin fisuras. Alta resistencia a la tracción para uniones soldadas sólidas. Fácil encendido y buen manejo de arco.

**PA-8018-C3****(AWS E8018-C3)**

PA-8018-C3 es un electrodo de bajo hidrógeno. Diseñado para producir depósitos con 1% de níquel. Alta deposición y eficiencia. Se utiliza para soldaduras en aceros templados y revenidos de alta resistencia, como ASTM A514 y A517. Depósitos de altos valores de impacto para soldaduras resistentes y sin fisuras. Alta resistencia a la tracción para uniones soldadas sólidas. Fácil encendido y manejo del arco. Puede usarse en cualquier posición con AC o DC+ (polaridad inversa).

**PA-11018G****(AWS E11018-G)**

PA-11018G es un electrodo de extra bajo contenido de hidrogeno, de revestimiento básico para soldar aceros estructurales que requieren alta resistencia a la tracción y tenacidad. El depósito de metal de soldadura muestra una alta resistencia a la tracción acompañada de buenos valores de tenacidad a temperaturas bajo cero.

**PA-24****(AWS E7024)**

PA-24 es un electrodo con recubrimiento de polvo de hierro para soldadura de un solo pase en aceros de bajo carbono, la deposición es rápida y de alta eficiencia. Muy fácil de aplicar, arco estable, poca salpicadura y una escoria de fácil desprendimiento, Principalmente usado para soldadura de posición plana y filete horizontal.

**PHILARC 308L****(AWS E308L-16)**

Es un electrodo de acero inoxidable tipo rutilo para soldadura de aceros inoxidables austeníticos. Excelente resistencia a la corrosión. Cordón de soldadura de impecable apariencia. Fácil eliminación de escoria. Arco estable y uniforme con mínimas salpicaduras. Excelentes propiedades de encendido y reencendido.

**PHILSTAIN 307****(AWS E307-16)**

PHILSTAIN 307 es un electrodo de acero inoxidable austenítico, que deposita un metal de soldadura con menos del 5 % de ferrita. Especialmente formulado para soldar aceros de difícil soldabilidad, como placas de aceros para blindaje, y aceros austeníticos con alto contenido de Manganeso. El metal depositado tiene una excelente resistencia a la fisuración, y además es auto endurecible con el trabajo, hasta 50 HRc. Posee alta resistencia a los desgastes combinados de impacto, fricción metal-metal, abrasión y corrosión.

**PHILSTAIN 312****(AWS E312-16)**

PHILSTAIN 312 es un electrodo de acero inoxidable de tipo rutilo. Es el más adecuado para soldar metales entre sí y combinaciones de acero "desconocidas". Excelentes propiedades de resistencia a la fisuración, debido al alto contenido de ferrita del metal de soldadura. Demuestra excelente soldabilidad y fácil remoción de escoria.

**(SMAW)****ELECTRODO PARA HIERRO FUNDIDO****PHILCAST Ni****(AWS ENiCl)**

PHILCAST Ni es un electrodo de 99 % de níquel para soldadura de hierro fundido, en donde la maquinabilidad es esencial. El metal depositado es completamente maquinable además esta libre de zonas duras, fisuras y porosidad. Su arco es suave y silencioso. Produce un baño de fusión muy fluido con buenas propiedades humectantes. Excelente resistencia a la tracción y ductilidad en hierro fundido.

**(SMAW)****ELECTRODOS RECUBRIMIENTO PROTECTOR****PHILHARD 380R****(AWS EFe1)**

PHILHARD 380R es un electrodo tipo rutilo para aplicación como recargue protector. El depósito es una aleación de mediano cromo. Se endurece al medio ambiente. El depósito de metal de soldadura tiene buena resistencia al impacto y abrasión moderada. Se suele usar como cama cojín, para la posterior aplicación de electrodos de mayor dureza. El depósito es maquinable. Dureza: 27 - 30 HRc / 255 - 280 HV





**PHILHARD 610LH**

(JIS Z3251 DF2B-600-B)

PHILHARD 610LH es un electrodo tipo Básico para aplicación como recargue protector de mediana dureza, adecuado para piezas sometidas a abrasión de tierra y abrasión con impacto mediano. El metal depositado tiene un alto grado de Dureza debido a la estructura martensítica. El metal depositado no es maquinable.

Dureza: 54 - 56 HRc / 580 - 630 HV

**PHILHARD Mn**

(DIN 855:E7-UM-200KP)

PHILHARD Mn es un electrodo para revestimiento duro con alto contenido de manganeso que contiene alrededor del 14 % de manganeso. Es lo más adecuado para unir y reconstruir componentes de la misma aleación, sujetos a servicio de abrasión con alto impacto. El cordón de soldadura auto endurece con el golpe hasta llegar a los 55 HRc. No soldar a más de 250°C. Para evitar el sobrecalentamiento se recomienda soldar en tinas con agua.

Dureza: As Weld            19 - 28 HRc  
En el trabajo                45 - 55 HRc

**PHILHARD ABRADUR V1000**

AWS EFeCr-A8

PHILHARD ABRADUR V100 es un electrodo de revestimiento duro tipo carburo de cromo. Adecuado para una alta abrasión y combinada con una alta resistencia a la corrosión. El deposito es no maquinable y de características excepcionales.

Fácil eliminación de escoria, aproximadamente 220% de eficiencia.

Dureza: 58 - 62 HRc / 660 - 720 HV

**PHILHARD 43**

PHILHARD 43 es un electrodo de revestimiento duro tipo carburo de cromo. Eficiencia de deposición del 190%. El depósito de soldadura puede conservar sus propiedades a temperaturas que no excedan los 450°C. Adecuado para piezas sujetas a fuerte abrasión y desgaste de metal a tierra con impacto moderado.

Dureza: 60 - 63 HRc / 700 - 800 HV

## (SMAW) ELECTRODO PARA BISELAR

### GROOVEARC E900 (DINE900)

GROOVEARC E-900 es un electrodo para biselar, de fórmula especial. Concentra un arco fuerte y penetrante, para fundir y remover cordones de soldadura usando arco eléctrico entre la pieza de trabajo y el electrodo. Se recomienda inclinar el electrodo a 15°. Eficaz para cortar, perforar y ranurar metales ferrosos y no ferrosos, así como, aleaciones que son difíciles de mecanizar.

## (SMAW) ELECTRODO PARA COBRE, ALUMINIO Y ALEACIONES

### BRONZE (AWS ECuSn-C)

BRONZE es un electrodo de soldadura de base cobre adecuado para unir cobre y aleaciones de cobre, Cobre-fósforo y bronce al estaño. El depósito de metal de soldadura es maquinable y exhibe excelentes propiedades mecánicas. Se suministra empacado al vacío para mejorar la vida útil y rendimiento de soldadura de nivel superior.

### WIPWELD AL4-Si (AWS E4043)

Electrodo de aluminio al silicio, con elevada resistencia mecánica y ductilidad del metal depositado similar al metal base en aluminio y sus aleaciones, con o sin cobre como Al-Mg-Si, Al-Si-Mg, Al-Mg, Al-Mn-Cu, etc. Diseñado para una excelente resistencia a la humedad, buena fluidez, estabilidad y alta velocidad de deposición que permite una mínima distorsión de la pieza. Escoria muy frágil y un depósito con elevada conductividad térmica.





(01) 2804371

Cel: 980730320

ventas@masoltech.com

WWW.MASOLTECH.COM

CERTIFICATION  
OF QUALITY

