

# TABLA DE LIGAS DE SOLDADURA



WWW.LAYVA.COM.UY

29086990



## ELECTRODOS

### ACEROS

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	POLARIDAD	RESISTENCIA
PROWELD 6010	AWS A5.1 E 6010	Cordon de raiz en recipientes de presión, buzones, cisternas, estructuras. Penetración profunda en toda posición.	C.C. PURA (+)	68.000 lb/pulg
PROWELD 6012	AWS A5.1 E 6012	Arco suave. Baja penetración. Permite la flexión del electrodo.	C.A.-C.C. (-)	74.000 lb/pulg
PROWELD 6013	AWS A5.1 E 6013	Arco suave. Mediana penetración. Trabajos de herencia en general. Permite la flexión del electrodo. Poco salpicadura, baja cantidad de humos y fácil remoción de escoria.	C.A.-C.C. (-)	74.000 lb/pulg
PROWELD 7018	AWS A5.1 E 7018	Estructuras metálicas, calderas, astilleros. Excelente comportamiento mecánico. Supera los controles radiográficos en toda posición. Excepto vertical descendente.	C.C. (+)	74.000 lb/pulg
PROWELD 7018-A1	AWS A5.1 E 7018-A1	Construcción de calderas y tuberías. Soldadura resistente a temperaturas de trabajo entre -50°C a +350°C.	C.C. (+)	76.900 lb/pulg
PROWELD 7016	AWS A5.1 E 7016 H4	Aceros de difícil soldabilidad, de alto contenido de carbono, hierro fundido no lamblable. Colchón para recarga de duto.	C.A.-C.C. (+)	72.500 lb/pulg
KST CRONI 29/9	AWS A5.4 E312-16	Soldadura de aceros dúctiles y desconocidos. Elevada resistencia mecánica y al fisuramiento. Elevada resistencia a altas temperaturas y a la corrosión.	C.A.-C.C. (+)	116.000 lb/pulg
KST CRONI 29/9 S	AWS A5.4 E312-16	Idem al KST CRONI 29/9, pero en este caso el electrodo es fabricado con aluminio totalmente líquido.	C.A.-C.C. (+)	116.000 lb/pulg

### ACEROS INOXIDABLES

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	POLARIDAD	RESISTENCIA
KST 4306 LCW	AWS A5.4 E308L-17	Para soldadura de aceros inoxidables AISI 308 L.	C.A.-C.C. (+)	78.000 lb/pulg
KST 4435 LCW	AWS A5.4 E316L-17	Para soldadura de aceros inoxidables AISI 316 L.	C.A.-C.C. (+)	79.000 lb/pulg
KST 4829 WL	AWS A5.4 E309-17	Para soldadura de aceros desconocidos o aceros inoxidables con aceros al carbono.	C.A.-C.C. (+)	79.000 lb/pulg
KST 4370 Kb	AWS A5.4 E307-15	Para unión de aceros de difícil soldabilidad, aceros bonificados de alta resistencia mecánica, aceros al manganeso, como colchón de revestimientos duros. Endurece por impacto.	C.C. (+)	87.000 lb/pulg
INWELD E 410-16	AWS A5.4 E410-16	Para revestimiento de componentes de sellado de válvulas de vapor, agua y gas. Por su buena resistencia a la corrosión y abrasión.	C.A.-C.C. (+)	65.000 lb/pulg

### COBRE - BRONCE - LATÓN

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	POLARIDAD	RESISTENCIA
KST ZIBRO 6	AWS A5.6 ECuSn-C	Para la soldadura de cobre y sus ligas, bronce entre 65 y 8% de estaño y cobre con cinc. Para revestir hierro fundido. Óptimo para restricción y corrosión.	C.C. (+)	43.000 lb/pulg
KST KUPFER R	AWS A5.6 ECu	Para la soldadura de cobre puro.	C.C. (+)	36.000 lb/pulg
KST ALBRO	AWS A5.6 ECuAl-AZ	Para la soldadura de bronce aluminio, cobre y sus ligas. Revestimientos de aceros o hierro fundido para lograr buena resistencia a la corrosión, abrasión y erosión por agua de mar.	C.C. (+)	75.000 lb/pulg
INWELD NA 187	AWS A5.6 ECuNi	Unión o recarga de aleaciones de cupro-níquel hasta 30% de níquel. Ideal para unir cobre con aceros inoxidables. Depósitos resistentes a la corrosión por agua de mar.	C.C. (+)	50.000 lb/pulg

### ALUMINIO

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	POLARIDAD	DUREZA
PROWELD E4043	AWS A5.3 E4043	Para soldadura de fundiciones de aluminio como de aluminio laminado. Precalentar el metal de base a 200°C.	C.C. (+)	50 HB
PROWELD E4047	AWS A5.3 E4047	Para soldadura de fundición de aluminio como aluminio laminado. Casturas densas sin poros. Precalentar el metal de base a 200°C.	C.C. (+)	55 A 60 HB

### ALEACIONES DE NIQUEL

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	POLARIDAD	RESISTENCIA
KST NICKROM 3K112	AWS 5.11 ENiCr-Mo-3	Para la soldadura de níquel, aceros ligados con níquel y uniones de aceros dúctiles. Metal depositado soporta temperaturas de trabajo entre -196°C y 1200°C.	C.C. (+)	108.000 lb/pulg
INWELD NA 141	AWS A5.11 ENi-1	Para la soldadura de níquel puro; unión de cobre y sus ligas con aceros.	C.C. (+)	65.000 lb/pulg

### HIERRO FUNDIDO

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	POLARIDAD	RESISTENCIA
KST NIFE 60440	AWS A5.15 ENiFe-CI	Para soldadura de hierro fundido maquinado. Soldadura de buena fluidez sin salpicaduras. Bajo aporte de calor al metal de base. Para hierro fundido nodular perlítico y ferrítico, austenítico, gris, etc.	C.A.-C.C. (+)	50.000 lb/pulg
PROWELD N199	AWS A5.15 ENiCrNi	Para soldadura de hierro fundido maquinado. Muy buena fluidez, mínima dilatación del metal base. Para unir hierro fundido con aceros, aceros inoxidables y monel.	C.A.-C.C. (+)	29.000 lb/pulg
KST GH	AWS A5.15 ES1	Para soldadura de hierro fundido donde no se requiere maquinado. También cuando no se logra soldadura perfecta con el metal de base. Óptimo al ferromanganeso. Ideal para hierro fundido como múltiples de escape corroído o contaminado con aceites y grasas.	C.A.-C.C. (+)	50.000 lb/pulg

### CORTE & BISELADO

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	POLARIDAD	RESISTENCIA
KST AUSNUT		Para realizar biselados y cortar metales. Trabaja en amperajes altos, posicionando el electrodo a menos de 30° y sin oscilación. Preparación de juntas para asegurar limpieza y penetración completa.	C.A.-C.C. (+)	
KST GRAFITE		Electrodo de carbono y grafito recubiertos con una capa de cobre de bajo espesor. Trabajo con torcha adecuada ligada con aire comprimido a presiones de entre 6 a 7 Kg/cm² amperajes altos. Para realizar biselados y cortar metales. Preparación de juntas para asegurar limpieza y penetración completa.	C.C. (+)	

### RECUBRIMIENTOS PROTECTORES

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	POLARIDAD	DUREZA
KST MN HARTSTAHL	AWS A5.13 EFeMn-B	Recuperación de partes desgastadas de aceros duros y aceros Mn, mandibulas, martillos, y toda pieza sometida a impacto. Los depósitos de este electrodo endurece por impacto y por rozamiento por lo que se utiliza cuando se requiere un relleno duro que debe ser maquinado.	C.A.-C.C. (+)	220 HB endurece en frío hasta 450HB
KST E 600 HT	E6 UM 60	Revestimiento duro resistente a abrasión e impacto. Piezas sometidas a movimiento de tierra, arena, minas.	C.C. (+)	55-60 Rc
KST EH CR 59	E10 UM 60 GR	Revestimiento duro de alto contenido de cromo resistente a abrasión severa con impacto moderado.	C.A.-C.C. (+)	57-60 Rc
FAZER 63 HD	E10-UM 60 GRZ	Para componentes de máquinas de movimiento de tierra, trituración de piedras, trituradoras, doras helicoidales de piedra y arena, bombas, etc.	C.C. (+)	62-64 Rc
KST EH CR 65	E10 UM 65 GRZ	Electrodo de alto rendimiento y alta resistencia al desgaste debido a la presencia de carburos especiales de Mo, Nb, V y W. Industrias de cemento, cerámica, azucarera, diamantes de escavadoras. Máximo 2 pasadas. Si es necesario utilizar KST 4370 o KST CRONI 29/9 como colchón. Contiene 43% de cromo.	C.A.-C.C. (+)	63-65 Rc
KST EH CR 70	E10 UM 65 GRZ	Electrodo de acero rápido ligada al tungsteno indicado para cortes de herramientas de acero al carbono y bajo liga así como para revestimiento de herramientas de corte en frío o caliente. Utilizar el menor amperaje posible. Realizar cordones sin vaiven.	C.A.-C.C. (+)	62 Rc sin tratamiento térmico

ASESÓRESE CON NUESTROS TÉCNICOS PARA LA CORRECTA SELECCIÓN DE LA LIGA.

PARA OBTENER MÁS INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO SELECCIONADO, SOLICITE LA HOJA TÉCNICA DEL MISMO.

## MGMAG

### ACEROS

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GASES	RESISTENCIA
PROWELD ER70S-6	AWS A5.18 ER 70S-6	Alambre sólido para la fabricación de carceras, estructuras metálicas, contenedores, herrería en general en aceros al carbono y de baja liga.	75 Ar 25 CO <sub>2</sub> o con CO <sub>2</sub> puro	70.000 lb/pulg
PROWELD 7171	AWS A5.20 E7171	Alambre tubular con fundente para la soldadura de aceros estructurales. Soldaduras de calidad radiográfica y resistente a fisuras.	75 Ar 25 CO <sub>2</sub> o con CO <sub>2</sub> puro	75.000 lb/pulg
KST TUB 71-T5G	AWS A5.20 E717-5	Alambre tubular con fundente para la soldadura de aceros sensibles a fisuras. Indicado para la unión de aceros duros con aceros de gran resistencia y bajo espesor, templados. Posición plana, horizontal, pases simples a múltiples.	75 Ar 25 CO <sub>2</sub> o con CO <sub>2</sub> puro	80.000 lb/pulg
KST TUB 81T1-A1G	AWS A5.29 E8171A1	Alambre tubular con fundente que deposita acero de tipo Carbono-Molibdeno. Pocos salpicaduras. Indicado para recipientes de presión, calderas, tuberías y vasos de presión.	75 Ar 25 CO <sub>2</sub> o con CO <sub>2</sub> puro	80.000 lb/pulg
HARRIS ER71GS	AWS A5.20 E717GS	Alambre tubular autoprotegido (no necesita gas de protección). Para la mayoría de las aplicaciones en aceros al carbono y sobre aceros galvanizados. Toda posición. Se debe utilizar con la torcha al polo negativo.		70.000 lb/pulg
KST TUB 7074-0A	AWS A5.20 E707-4	Alambre tubular autoprotegido (no necesita gas de protección). Para la soldadura de aceros al carbono y aceros de baja liga. Soldadura resistente a fisuras.		70.000 lb/pulg
KST TUB 4312-0A	AWS A5.22 E312T0-3	Alambre tubular autoprotegido (no necesita gas de protección). Para la soldadura de aceros inoxidables de estructura austenítico-férrica, aceros con composición diferente a desconocida, aceros al carbono y aceros bonificados de alta resistencia, aceros hercúleos y como colchón para rellenos duros. Elevada resistencia mecánica y a las fisuras.		116.000 lb/pulg
PROWELD ER 312	AWS A5.9 ER 312	Alambre sólido de alta resistencia para la unión de aceros de igual o diferente composición.	98% Argón, 2% Oxígeno	105.000 lb/pulg
HARRIS ERCSI-A	AWS A5.7 ERCSI-A	Alambre sólido para soldar aceros y fundiciones de carbono o bronce. Cuantía para la unión de aceros galvanizados.		50.000 lb/pulg

### ACEROS INOXIDABLES

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GASES	RESISTENCIA
PROWELD ER308LSI	AWS A5.9 ER 308LSI	Alambre sólido para la soldadura de acero inoxidable AISI 304 y 304L. El alto nivel de silicio mejora la fluidez del charco.	98% Argón, 2% Oxígeno	84.000 lb/pulg
PROWELD ER316LSI	AWS A5.9 ER 316LSI	Alambre sólido para la soldadura de acero inoxidable AISI 316 y 316L. El alto nivel de silicio mejora la fluidez del charco.	98% Argón, 2% Oxígeno	88.000 lb/pulg
PROWELD ER309LSI	AWS A5.9 ER 309LSI	Alambre sólido para la soldadura de aleaciones similares y utiliza fundamentalmente para la unión de metales diferentes como acero al carbono con acero inoxidable.	98% Argón, 2% Oxígeno	86.000 lb/pulg
PROWELD 1.4122	AWS A5.9 ER 430H Mo DIN 1.4122	Alambre sólido de acero inoxidable de buena dureza y resistencia a la corrosión. Para ejes, tornillos, vástagos, válvulas y otros. Dureza 45 Rc. Temperatura de trabajo hasta 450°C.	98% Argón, 2% Oxígeno	85.000 lb/pulg

### COBRE - BRONCE - LATÓN

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GASES	RESISTENCIA
HARRIS COBRE DEOX	AWS A5.7 ER Cu	Alambre mig para la soldadura de cobre. Es necesario precalentamiento, en espesores de más de 5 mm, a una temperatura de cada mm, limitada a 600°C. También se puede utilizar para soldar cobre con acero.		35.000 lb/pulg
PROWELD ER CuAl-A1	AWS A5.7 ER CuAl-A1	Alambre mig de bronce aluminio para la unión y revestimiento de bronce aluminio, y revestimiento de cobre, latón, aceros de baja aleación, hierro fundido. Buena resistencia a la corrosión, abrasión y erosión provocada por agua de mar.		35.000 lb/pulg
HARRIS BRONCE	AWS A5.7 ER CuAl-Z	Alambre mig de bronce aluminio para la unión y revestimiento de bronce aluminio, y revestimiento de cobre, latón, aceros de baja aleación, hierro fundido. Buena resistencia a la corrosión, abrasión y erosión provocada por agua de mar.		35.000 lb/pulg

### ALUMINIO

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GASES	RESISTENCIA
PROWELD MIG 4043	AWS ER4043	Alambre de aluminio con 5% de silicio para la unión de aluminios similares o disímiles. En espesores gruesos se recomienda precalentamiento.		Argón puro
PROWELD MIG 4047	AWS ER4047	Alambre de aluminio con 12% de silicio para la unión de piezas de aluminio fundido hasta con 12% de silicio. En espesores gruesos se recomienda precalentamiento.		Argón puro
PROWELD MIG 5183	AWS ER5183	Alambre de aluminio con 4,5% de manganeso para la soldadura de aluminio de alta resistencia. Construcción y reparación de barcos, automóviles, remolques, tanques criogénicos. En espesores gruesos se recomienda precalentamiento.		Argón puro
PROWELD MIG 5356	AWS ER5356	Alambre de aluminio con 5% de magnesio. Su alta resistencia o la tracción lo hace apto para la fabricación y reparación de tanques de transporte de líquidos, combustibles, lantitas, chasis, barcos, etc. Para la soldadura de aluminios al magnesio. En espesores gruesos se recomienda precalentamiento.		Argón puro

### RECUBRIMENTOS PROTECTORES

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GASES	DUREZA
PROWELD MIG 5 60	DIN 1.4718	Alambre mig para revestimiento duro de piezas sujetas a desgaste por abrasión como roscas transportadoras, matrices para cerámicas, estampas, punzones. Mantiene buena resistencia mecánica.	98% Argón, 2% Oxígeno	58 Rc
PROWELD MIG 307	AWS A5.7 ER 307	Alambre mig para la soldadura de aceros disímiles, de baja liga, aceros inoxidables no magnéticos, resistentes a temperatura, al manganeso y como colchón para revestimientos duros. Endurece en trabajo y mantiene sus propiedades hasta los 550°C.	98% Argón, 2% Oxígeno	
KST TUB APNH 0A	DIN 8555 MF8-250-CRNX	Alambre tubular para trabajar sin gas de protección. Depósito de Mn-Cr ideal para la soldadura de acero al manganeso. No presencia y soporte al contenido de C y Nb logrando óptima resistencia a la abrasión y su máxima dureza en la primera pasada. Para revestimiento de dientes de palas, tornillos transportadores, martillos, etc. Máximo 2 pasadas.		200 HB o 500 HB
KST TUB 50 DA	DIN 8555 MF 10-50-G	Alambre tubular para trabajar sin gas de protección. Excelente resistencia al impacto y media abrasión. Para piezas sometidas a fuerte compresión como placas trituradoras y dientes y láminas de palas que trabajan con piedra.		50 a 54 Rc
KST TUB TIC 0A	DIN 8555 MF8-60-GP	Alambre tubular para trabajar sin gas de protección. Indicado como revestimiento duro de elevada resistencia a la abrasión combinado con impacto y compresión. Depósito de Cr-Ti no magnético, apropiado para relleno de tornillos transportadores, martillos, etc. Máximo 2 pasadas.		56 a 58 Rc
KST TUB HCR 63 S 0A	DIN 8555 MF 10-60-GR	Alambre tubular para trabajar sin gas de protección. Depósito de alto contenido de C-Cr. Alta resistencia a la abrasión y medio impacto. Para revestimiento de dientes de palas, tornillos transportadores, martillos. Máximo 2 pasadas.		58 a 60 Rc
KST TUB HCR 63 DA	DIN 8555 MF 10-60-GR	Alambre tubular para trabajar sin gas de protección. Depósito alto contenido de C-Cr. Alta resistencia a la abrasión y medio impacto. Para revestimiento de dientes de palas, tornillos transportadores, martillos. Máximo 2 pasadas.		58 a 62 Rc
KST TUB HCR 63 G	DIN 8555 MF 10-60-GR	Alambre tubular para trabajar sin gas de protección. Depósito alto contenido de C-Cr con Boro y Silicio, lo que brinda una óptima resistencia a la abrasión lograda su máxima dureza en la primera pasada. También indicado para fricción metal-metal. Para revestimientos de palas de mezcladoras, bombas de cemento, mechas y aplicaciones en industria cerámica y de cemento.		56 a 60 Rc
KST TUB HCR 63 SUPER 0A	DIN 8555 MF 10-60-GR	Alambre tubular para trabajar sin gas de protección. Depósito alto contenido de C-Cr y Nb logrando óptima resistencia a la abrasión y su máxima dureza en la primera pasada. Para revestimientos de palas de mezcladoras, bombas de cemento, mechas y aplicaciones en industria cerámica y de cemento.		58 a 60 Rc en la primera pasada
KST TUB HCR 65 MOA	DIN 8555 MF 10-65-GR	Alambre tubular para revestimiento duro para piezas sometidas a abrasión e impacto. Depósito libre de fisuras. Para revestimientos de palas de dragas, bombas de piedra, dientes de pala, etc.	CO <sub>2</sub> puro o 80% Argón, 20% CO <sub>2</sub>	58 a 62 Rc en la primera pasada
KST TUB HCR 63 S NI G	DIN 8555 MF 10-60-GR	Alambre tubular para revestimiento duro para piezas sometidas a abrasión y medio impacto. Depósito alto contenido de C-Cr. Para revestimientos de tornillos transportadores, martillos, palas, dientes, etc.	CO <sub>2</sub> puro o 80% Argón, 20% CO <sub>2</sub>	45 a 50 Rc

## TIG

### ACEROS

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GASES	RESISTENCIA
PROWELD ER 70S-3	AWS A5.18 ER 70S-3	Para la soldadura de raíz de tuberías y cañerías de alta presión.	Argón	77.000 lb/pulg

### MAGNESIO

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GASES	RESISTENCIA
MAGNESIO AZ61 TIG	AWS A5.19 AZ61A	Vanilla para la soldadura de materiales de composición igual o similar como AZ61A, AZ31B, AZM, AZ10A, AZ80A, ASTM B107, QQ-M-31, AMS 4350. Limpiar bordes y superficie a soldar antes de la soldadura.	Argón	25.000 lb/pulg
MAGNESIO AZ92 TIG	AWS A5.19 AZ92A	Vanilla para la soldadura de materiales de composición igual o similar como las aleaciones ZL 124, ZL 125, 1.122, AMS 4884, 4434, 4453, AZ31B, AZ10A, ZK21A, AM100A, AZ63A, AZ80A, AZ91A, AZ91A, AMS 4360. AZ en ER414, ER233A, HK31A, HM21A, HM31A, HZ32A, KIA. Limpiar bordes y superficies a soldar antes de la soldadura.	Argón	25.000 lb/pulg

### TITANIO

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GASES	RESISTENCIA
KESTRA TIG TITANIO 2	AWS A5.16 ER TiZ	Es la varilla más popular para la soldadura de titanio debido al buen equilibrio de resistencia a altas temperaturas a reactivos químicos, tracción y soldabilidad.	Argón	50.000 lb/pulg

### ACEROS INOXIDABLES

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GASES	RESISTENCIA
PROWELD TIG 308L	AWS A5.9 ER 308L	Varilla para la soldadura de acero inoxidable AISI 304 y 304L.	Argón	75.000 lb/pulg
PROWELD TIG 309L	AWS A5.9 ER 309L	Varilla para la soldadura de acero al carbono con aceros inoxidables, aceros disímiles y como colchón para revestimientos duros. Resistencia a la corrosión hasta 400°C.	Argón	75.000 lb/pulg
PROWELD TIG 312L	AWS A5.9 ER 312L	Varilla para la soldadura de aceros desiguales, aceros herramienta, aleaciones fundidas y forjadas y aceros de difícil soldabilidad. El depósito de soldadura endurece en servicio logrando buena resistencia al desgaste y alta resistencia a la tracción.	Argón	
PROWELD TIG 316L	AWS A5.9 ER 316L	Varilla para la soldadura de acero inoxidable AISI 316L. Excelente resistencia a la corrosión química.	Argón	70.000 lb/pulg
PROWELD TIG DUPLEX	AWS A5.9 ER 2209	Varilla para la soldadura de aceros inoxidables duplex.	Argón	116.000 lb/pulg
INWELD SFA 5.9 ER 308 H	SFA 5.9 ER 308 H	Para la soldadura de aceros inoxidables, AISI 304, 302, E. El depósito de soldadura endurece que contiene esta varilla proporciona mayor resistencia en temperaturas elevadas.	Argón	80.000 lb/pulg

### COBRE - BRONCE - LATÓN

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GASES	RESISTENCIA
HARRIS COBRE DEOX	AWS A5.7 ER Cu	Para la soldadura de cobre, latón, bronce y aceros. Para la recuperación de componentes de bronce en general, equipos eléctricos, motores y barras de conexión.	Argón	Punto fusión 1000°C a 1080°C
HARRIS FOSFORO BRONCE	AWS A5.7 ER CuSn-C	Bronce fosforoso para la soldadura de aceros al carbono, acero inoxidable, cobre, latón y bronce. Buenas propiedades de autolimpieza y resistencia al desgaste. Funcional por lo que se recomienda para el recubrimiento de cojinetes.	Argón	Punto fusión 910°C a 1040°C

### ALUMINIO

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GASES	RESISTENCIA
PROWELD TIG 4043	AWS ER4043	Varilla de aluminio con 5% de silicio para la unión de aluminios similares o disímiles. En espesores gruesos se recomienda precalentamiento.	Argón	
PROWELD TIG 4047	AWS ER4047	Varilla de aluminio con 12% de silicio para la unión de piezas de aluminio fundido hasta con 12% de silicio. En espesores gruesos se recomienda precalentamiento.	Argón	
PROWELD TIG 5183	AWS ER5183	Varilla de aluminio con 4,5% de manganeso para la soldadura de aluminios de alta resistencia. Reparación de barcos, automóviles, remolques, tanques criogénicos. En espesores gruesos se recomienda precalentamiento.	Argón	
PROWELD TIG 5356	AWS ER5356	Varilla de aluminio con 5% de magnesio. Por su alta resistencia o la tracción es indicada para la reparación de tanques de transporte de líquidos, combustibles, lantitas, chasis, barcos, etc. En espesores gruesos se recomienda precalentamiento.	Argón	

### ALEACIONES DE NIQUEL

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GASES	RESISTENCIA
HASTELOY B3	ER NiMo-10	Varilla de relleno de extraordinaria resistencia a los ácidos clorhídrico y sulfúrico.	Argón	110.000 lb/pulg
INWELD NA 141	AWS A5.14 ER NiC-3	Para la soldadura entre las diversas aleaciones de níquel, aceros inoxidables y aceros al carbono. Se utiliza también como revestimiento por su buena resistencia a la corrosión y a la temperatura. Buenas propiedades mecánicas a altas y bajas temperaturas.	Argón	85.000 lb/pulg
FILLER METALS NiC-Mo-3	AWS A5.14 ER NiC-Mo-3	Para la soldadura de aleación INCONEL 625, INVCLOY 825, INCO 25-30 y otros aceros inoxidables que contienen molibdeno. También se utiliza para el revestimiento de aceros al carbono, aceros de baja aleación y aceros inoxidables. Posee buena resistencia a la corrosión en un amplio rango de temperaturas.	Argón	105.000 lb/pulg
FILLER METALS NI-1	AWS A5.14 ER Ni-1	Para la soldadura de níquel de alta pureza, níquel forjado, níquel 200 y 201, entre sí o unido a estas aleaciones con aceros inoxidables, aceros al carbono y otras aleaciones base de níquel y cobre níquel. También es utilizado para recibir acero o en reparaciones de hierro fundido.	Argón	66.000 lb/pulg

### HIERRO FUNDIDO

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GAS	RESISTENCIA
INWELD NI 55	AWS A5.15 ER NiFe-CI	Para la soldadura de hierro fundido. En caso de mecanización con pastillas de Widia. Precalentar a 200°C aproximadamente.	Argón	90.000 lb/pulg

### RECUBRIMENTOS PROTECTORES

PRODUCTO	CLASIFICACIÓN	USOS PRINCIPALES	GASES	DUREZA
KESTRALIT 1	AWS A5.21 RCcC-8	Varilla de cobalto con buena resistencia a la fricción, oxidación y erosión. Indicado en sellos y vástagos de válvulas, guías de alambre, roscas transportadoras, cojinetes, bujes, herramientas de corte. Mantiene buenas propiedades a altas temperaturas.	Argón	53 a 55 Rc a 600°C-42 Rc
KESTRALIT 6	AWS A5.21 RCcC-A	Varilla de cobalto con buena resistencia al impacto y a la abrasión en elevadas temperaturas.	Argón	40 Rc a 600°C-33 Rc