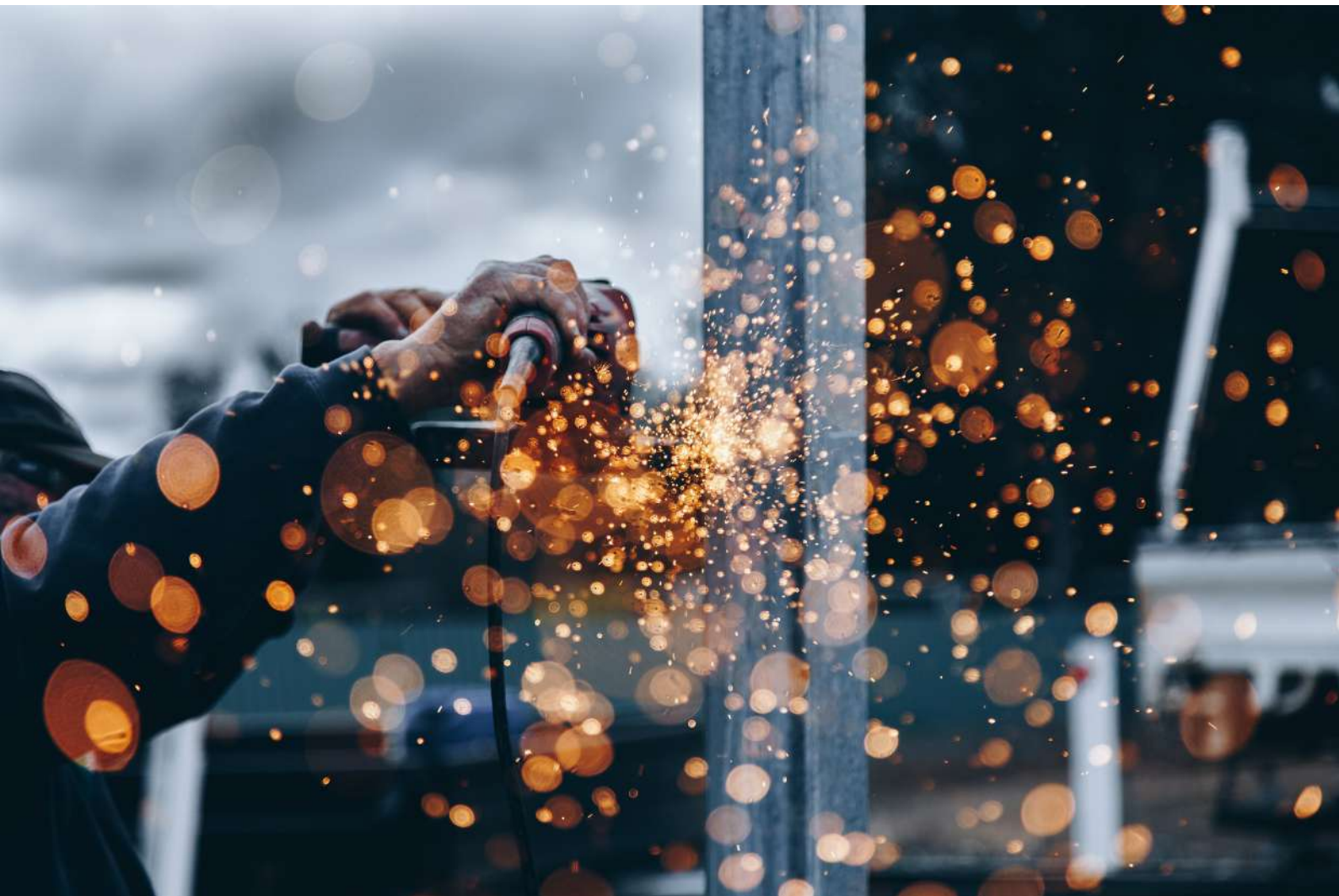


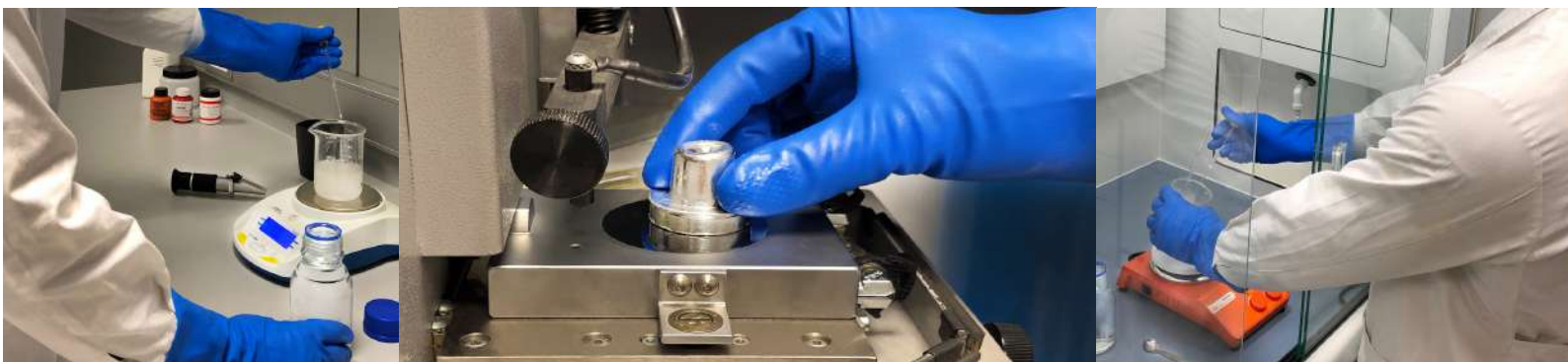


FERDEX

SOLDADURAS



**SUMINISTROS INDUSTRIALES
ESPECIALISTAS EN SOLDADURA
FABRICANTES DESDE 1930**



TOTALMENTE COMPROMETIDOS CON LA CALIDAD Y EL SERVICIO

La organización de BROQUETAS S.L tiene como objetivo primordial conseguir la plena satisfacción de sus clientes ofreciendo un producto y servicio de calidad y en constante mejora.

Por ello, establece y asume los siguientes principios como ejes de su Política de Calidad:



- La organización de BROQUETAS S.L orienta toda su actividad a la consecución de la satisfacción de las necesidades de sus clientes, cumpliendo en todo momento con los requisitos incluyendo los legales/reglamentarios que se deban aplicar. Por ello, se establecen métodos para evaluar continuamente su grado de satisfacción.
- La Gerencia de BROQUETAS, S.L. impulsa la implantación del Sistema de Gestión de la Calidad ISO 9001: 2015 (Certificados por la prestigiosa firma AENOR) en la organización a través de un compromiso claro de liderazgo y como marco de referencia para la definición y consecución de los Objetivos de Calidad.
- La mejora continua de los productos FERDEX constituye unos de los objetivos principales para la organización. Gracias a la incorporación del amplio catálogo Ferdex en el Grupo BROQUETAS, que dispone de un laboratorio técnico, verificamos la calidad de nuestros artículos y desarrollamos un continuo I+D en mejora y creación de nuevos productos.
- La Gerencia de BROQUETAS S.L considera que la implicación de todo el personal en el proyecto de la Gestión de la Calidad es de vital importancia, por ello, potencia la formación y motivación de los recursos humanos.
- BROQUETAS S.L basa sus decisiones y actuaciones en el análisis de datos, de manera que el ciclo de la Mejora Continua se convierte en un objetivo permanente de la organización.

BROQUETAS S.L es una empresa familiar, fundada el año 1930, y dedicada a la fabricación de hilo de soldadura blanda, soldadura fuerte (brazing), sus derivados, antifricciones y químicos industriales.

Una experiencia de más de 90 años en el mundo de la soldadura, nos permiten ofrecer un producto de alta calidad. Cuidamos todos los detalles de nuestros productos, procesamiento y elaboración.



CONTENIDO

CALIDAD	pág. 1
SOLDADURAS DE ESTAÑO	pág. 3
SOLDADURAS ESTAÑO LIBRES DE PLOMO	pág. 5
BARRAS ESTAÑO PLOMO MACIZAS "B"	pág. 6
PASTA ESTAÑO	pág. 7
DESOXIDANTES	pág. 8
DESOXIDANTES EN PASTA	pág. 9
DESOXIDANTE EN GEL	pág. 10
METAL ANTIFRICCIÓN	pág. 11
SOLDADURA AUTÓGENA	pág. 12
SOLDADURA ELÉCTRICA	pág. 19
SOLDADURA TIG	pág. 20
VASELINAS	pág. 23
ACEITES	pág. 24
REFRIGERANTES - TALADRINAS	pág. 28
GRASAS	pág. 29
QUÍMICOS INDUSTRIALES	pág. 30
PRODUCTOS AUXILIARES	pág. 31

SOLDADURAS DE ESTAÑO

HILOS DE ESTAÑO CON FUNDENTE

Conforme a la norma UNE-EN -ISO 9453

ROSINEX. Hilos con flux interior

Aleaciones realizadas con materiales de alta pureza, reduciendo la formación de escoria. Especialmente adecuadas para soldadura manual, es necesario incorporar al hilo un núcleo con flux. Nuestro flux tiene la función de decapante, encargado de desoxidar los metales a soldar, reduciendo la tensión superficial del metal de aportación y mejorar la transferencia de calor para el ensamblaje de componentes de montaje superficial de la industria de la electrónica donde se permitan aleaciones con contenido en plomo. Garantizan un grado alto de fluidez en la soldadura y una unión óptima.

APLICACIONES	ROSINEX	Composición		Liquidus	Solidus	FLUX	Descripción flux
	Tipo	Sn	Pb	Cº	Cº	Tipo	1.1.2.B según norma EN-ISO 29454-1 J-STD-004
Lámparas, Motores eléctricos, Dinamos, Fusibles	ECO	30	70	255	183	ROM1	RESINA ACTIVADA - CONTIENE HALUROS NO CLEAN- MÍNIMOS RESIDUOS
Maquinaria Eléctrica, Motores	STANDARD	40	60	234	183	ROM1	
Radio, Electricidad, Instrumental, Rework	ELECTRIC	50	50	212	183	ROM1	
Electrónica, Rework	SUPER	60	40	188	183	ROM1	
Circuitos Impresos, Rework	63	63	37	183	183	ROM1	
	100 Sn	100 Sn		327,4	183	ROM1	

FORMATO
DIÁMETRO
PACKAGING
SUMINISTRO

Carrete de plástico o en rollitos en blister.
Ø 0.3, 0.5, 0.8, 1, 1.5, 2, 2.5, 3, 4, 5, 6 mm.
Pesos de 100g, 250g, 500g y 1000g. 2kg y 4kg bajo pedido.
No hay cantidad mínima para pedido.



SOLDADURAS DE ESTAÑO

HILOS DE ESTAÑO MACIZO

Conforme a la norma UNE-EN -ISO 9453

Hilos Sn Pb MACIZOS "M"



Está fabricada mediante un proceso especial que controla que durante la manufactura no se incluyan óxidos y otras impurezas metálicas y no metálicas.

Una aplicación común de esta aleación es la de realizar conexiones permanentes y reversible entre tuberías de cobre y sistemas de plomería. Como mayor sea la concentración de estaño, mayor es la resistencia a la cizalla y a la tensión. Además, esta aleación puede ser utilizada para la unión de componentes eléctricos, soldadura de PCBs, soldadura de placas y tuberías de cobre, y otras soldaduras de uso general.

Se recomienda el uso nuestros fluxes: FERLIC, FERGEL o cualquier otro de nuestra gama.

APLICACIONES	MACIZO	Composición		Liquidus	Solidus
	Tipo	Sn	Pb	Cº	Cº
Lámparas, Motores eléctricos, Dinamos, Fusibles	M-3	30	70	255	183
Maquinaria Eléctrica, Motores	M-4	40	60	234	183
Radio, Electricidad, Instrumental, Rework	M-5	50	50	212	183
Electrónica, Rework	M-6	60	40	188	183
Circuitos Impresos, Rework	M-63	63	37	183	183
	HILO PLOMO	100 Pb		327,4	183

FORMATO
DIÁMETRO
PACKAGING
SUMINISTRO

Carrete de plástico.
Ø 0.8, 1, 1.5, 2, 2.5, 3, 4, 5, 6 mm.
Pesos de 100g, 250g, 500g y 1000g. 2kg y 4kg bajo pedido.
No hay cantidad mínima para pedido.



SOLDADURAS DE ESTAÑO LIBRES DE PLOMO

SOLDADURAS DE ESTAÑO Sn/Cu CON FLUX INCORPORADO

TINEX - Conforme a la norma UNE-EN -ISO : 9453



Aleaciones Sn / Cu **LIBRES DE PLOMO**, con o sin resina incorporada son especialmente adecuadas para soldadura manual y automatizada, para el ensamblaje de componentes de montaje superficial de la industria de la electrónica. Grandes cualidades electromecánicas. Garantizan un grado de alta fluidez en la soldadura y una unión óptima. Cumplen las directivas **REACH** y **RoHs**.



APLICACIONES	TINEX	Composición			Liquidus	Solidus	FLUX	Descripción flux	Normativa
	Tipo	Sn	Cu	Ag	C°	C°	Tipo	1.1.2.B según norma EN-ISO 29454-1 J-STD-004	UNE-EN-ISO 9453
Lámparas, Motores eléctricos, Dinamos, Fusibles, Maquinaria Eléctrica, Motores, Radio, Electricidad, Instrumental, Rework, Circuitos Impresos, Rework	1	99,3	0,7	---	227	227	ROM1	RESINA ACTIVADA CONTIENE HALUROS	Aleación 401
	3	97	3	---	310	227	ROM1		Aleación 402

FORMATO
DIÁMETRO
PACKAGING
SUMINISTRO

Carrete de plástico
 Ø 0.7, 1, 1.5, 2 mm.
 Pesos de 100g, 250g, 500g y 1000g.
 No hay cantidad mínima para pedido.

SOLDADURAS DE ESTAÑO Sn/Ag CON FLUX INCORPORADO

Conforme a la norma UNE-EN -ISO: 9453



ARGEX

Aleaciones Sn/Ag con contenido en plata **LIBRES DE PLOMO**, con o sin resina incorporada son especialmente adecuadas para soldadura manual y automatizada, para el ensamblaje de componentes de montaje superficial de la industria de la electrónica. Grandes cualidades electromecánicas. Garantizan un grado de alta fluidez en la soldadura y una unión óptima. Cumplen las directivas **REACH** y **RoHs**.



APLICACIONES	ARGEX	Composición			Liquidus	Solidus	FLUX	Descripción flux	Normativa
	Tipo	Sn	Cu	Ag	C°	C°	Tipo	1.1.2.B según norma EN-ISO 29454-1 J-STD-004	UNE-EN-ISO 9453
Lámparas, Motores eléctricos, Dinamos, Fusibles, Maquinaria Eléctrica, Motores, Radio, Electricidad, Instrumental, Rework, Circuitos Impresos, Rework	2	96,5	---	3,5	230	221	ROM1	RESINA ACTIVADA CONTIENE HALUROS	Aleación 702
	4	96,5	0,5	3	220	217	ROM1		Aleación 711

FORMATO
DIÁMETRO
PACKAGING
SUMINISTRO

Carrete de plástico
 Ø 0,7 y 1 mm.
 Pesos de 100g y 500g.
 No hay cantidad mínima para pedido.

SOLDADURAS DE ESTAÑO

HILO DE ESTAÑO/PLATA

FERDAG - Conforme a la norma UNE-EN -ISO : 9453



Aleaciones Sn/Ag con contenido en plata **LIBRES DE PLOMO** idóneas para la soldadura blanda de tuberías de cobre de agua potable, calefacción y gas en combinación con empalmes de cobre o latón. De alta fluidez y excelente humectación permite una soldadura más rápida y se caracteriza por una resistencia mecánica elevada.

APLICACIONES	SOLDADURA	Composición		Liquidus	Solidus	Normativa
	Tipo	Sn	Ag	Cº	Cº	UNE-EN-ISO 9453
Idónea para la soldadura blanda de tuberías de cobre de agua potable, calefacción y gas en combinación con empalmes de cobre o latón.	FERDAG 3,5	96,5	3,5	221	221	Aleación 702
	FERDAG 5	95	5	240	221	Aleación 704
	FERDAG 6	94	6	240	221	No aplicable
	FERDAG 8	92	8	221	240	No aplicable



FORMATO	Carrete de plástico
DIÁMETRO	Ø 1mm, 2 mm, 3mm y 4mm
PACKAGING	Pesos de 100g, 250g, 500g y 1000g.
SUMINISTRO	No hay cantidad mínima para pedido.

SOLDADURAS DE ESTAÑO Sn/Pb

Conforme a la norma UNE-EN -ISO : 9453

Barras Estaño Plomo MACIZAS "B"

Aleaciones idóneas para reparaciones de tuberías de plomo así como en soldadura de planchas de plomo, zinc y cobre, en general para soldaduras que requieren un material de aporte con un punto bajo de fusión.

APLICACIONES	SOLDADURA	Composición		Liquidus	Solidus	Normativa
	Tipo	Sn	Pb	Cº	Cº	UNE-EN-ISO 9453
Electrónica, estañado de cables, fabricación de baterías, automoción, reparación carrocerías, plomadas, vidrieras, cubiertas, entre muchas aplicaciones.	B-3	33	67	242	183	Aleación 116
	B-4	40	60	234	183	Aleación 114
	B-5	50	50	212	183	Aleación 111
	B-6	60	40	188	183	Aleación 103
	B-63	63	37	183	183	Aleación 102
	B-10	100	---	232	232	No aplicable
	PLOMO	---	100	327,4	327,4	No aplicable

MEDIDAS	6mm de diametro X 500 mm de largo
PACKAGING	Paquetes de 5kg bajo pedido.

SOLDADURAS DE ESTAÑO

PASTAS METÁLICA AL ESTAÑO PARA SOLDAR Y ESTAÑAR

ESTANEX



Pastas con contenido metálico disponibles en diferentes aleaciones de estaño para soldar y estañar. Completamente preparada, concentrada, activa. La mas fácil y perfecta de todas las soldaduras. Se usa tal cual, sin ningún otro aditivo. Ahorra tiempo y materia. Facilita la soldadura. Da como resultado un trabajo rápido y fácil.

	Composición		Liquidus C°	Solidus C°
	Sn	Pb		
Estanex A-3	33	67	242	183
Estanex A-4	40	60	234	183
Estanex A-5	50	50	212	183
Estanex A-6	60	40	188	183
Ferco	97	Cu 3	227	310
(sin limpieza previa)				

FERTIN



Polvo para soldar y estañar los metales férricos, amarillos y blancos. Se emplea para soldar y estañar las piezas en horno, lámpara de soldar, soldador de gas, etc. Se recomienda emplear el Desoxidante FERLIC conjuntamente.

APLICACIONES:

Radiadores de autos y de motores, estañado de cojinetes, aplicaciones por espolvoreamiento en el interior de piezas huecas, grietas y de difícil acceso con otras clases de soldadura.

	Composición		Liquidus C°	Solidus C°
	Sn	Pb		
Fertin P-3	33	67	242	183
Fertin P-4	40	60	234	183
Fertin P-5	50	50	212	183
Fertin P-6	60	40	188	183

ESTEARINA - Conforme norma UNE-EN ISO 29454-1 2.2.1.B

Decapante Flux para soldeo blando en instalaciones de tubería de plomo y hojalatería.



**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Pastilla +/- 200g.
Puede ir en Blister de plástico de 200g.
No hay cantidad mínima para pedido.

DESOXIDANTES PARA SOLDADURAS DE ESTAÑO

FERDEX 104 - Conforme norma UNE-EN 29454-1 3.1.1.C

Grasa desoxidante muy suave. Decapante suave en pasta indicado para soldar por capilaridad todos los metales menos el aluminio. Aplicación para soldaduras blandas de piezas de cobre, latón, hierro, aceros y sus derivados. Libre de CLORURO DE ZINC.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Envase de plástico
Pesos de 100, 250, 500, 1000 y 5000 g.
No hay cantidad mínima para pedido.



FERDELEC - Conforme norma UNE-EN 29454-1 1.1.3.C

Decapante en **PASTA NEUTRO** indicado para soldar por capilaridad todos los metales menos el Aluminio. Aplicaciones en todas las soldaduras blandas, especialmente para la soldadura electrónica. No contiene cloruros.



FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Envase plástico
Pesos de 100g, 250g, 500g, 1000 y 5000 g
No hay cantidad mínima para pedido.

FLUX R 50 - FUNDENTE LÍQUIDO DE COLOFONIA E ISOPROPANOL Conforme normativa UNE-EN 29454-1 1.1.1.A

Fundente no activado de colofonia para soldadura de PCBs, semiconductores, cables y soldadura manual. Compatible con una gran variedad de metales, incluyendo cobre, oro, aleaciones de níquel, plata y estaño. Conforme la normativa ISO 9454 1.1.1.A. Especialmente para la industria electrónica. No contiene haluros ni activadores adicionales. Residuos no corrosivos y no conductores.



FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Envase plástico
Pesos de 100ml, 250ml, 500ml, 1000 y 5000 L
No hay cantidad mínima para pedido.

■ Existen otras concentraciones de este fundente, se pueden suministrar bajo demanda.

DESOXIDANTES PARA SOLDADURA EN PASTA

FERDEX F - 2 - Conforme norma UNE-EN ISO 29451-1 3.1.2.C

Grasa desoxidante económica y muy energética. Decapante en pasta indicado para soldar por capilaridad todos los metales menos el aluminio. Aplicación para soldaduras blandas de piezas de cobre, latón, hierro, aceros y sus derivados. Contiene CLORURO DE ZINC.

No aptos para soldadura electrónica.



FORMATO
PACKAGING

Bote o tubo de plástico
Tubo peso de 100.

SUMINISTRO

Bote pesos de 100, 250, 500, 1000 y 5000 g.
No hay cantidad mínima para pedido.

FERDEX - G - Conforme norma UNE-EN ISO 29451-1 3.1.1.C

Decapante enérgico en pasta indicado para soldar por capilaridad todos los metales menos el aluminio. Decapante especial para soldaduras blandas de piezas de cobre, latón, hierro, aceros y sus derivados. Contiene CLORURO DE ZINC.

No aptos para soldadura electrónica.



FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Envase de plástico
Pesos de 100, 250, 500, 1000 y 5000 g.
No hay cantidad mínima para pedido.

FERLIC - Conforme norma UNE-EN ISO 29451-1 3.1.1.C

Decapante líquido especialmente indicado para soldar por capilaridad todos los metales menos el aluminio. De fácil limpieza, los restos se pueden limpiar con agua. Contiene CLORURO DE ZINC. Especialmente indicado para la soldadura de piezas de cobre, latón, hierro, aceros y sus derivados.

No aptos para soldadura electrónica.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Envase de plástico.
Pesos de 100, 250, 500, 1000 y 5000 g.
No hay cantidad mínima para pedido.



DESOXIDANTES PARA SOLDADURA EN GEL

FERGEL - Conforme norma UNE-EN 29454.1 3.2.A

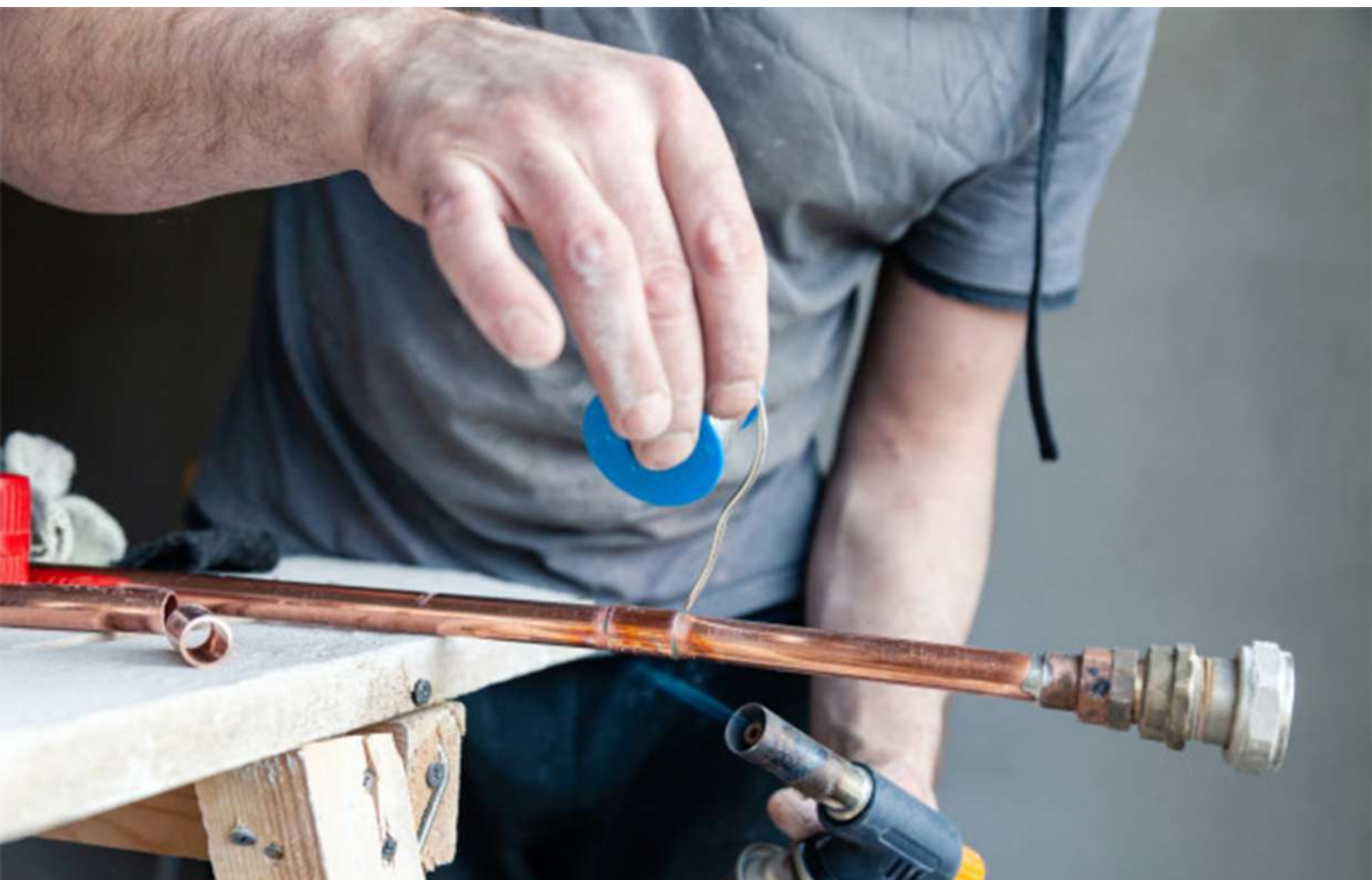
Decapante en gel indicado para soldar por capilaridad todos los metales menos el aluminio. Sin limpieza previa de las piezas a soldar. De fácil limpieza, los restos se pueden limpiar con agua. Contiene CLORURO DE ZINC. Especialmente indicado para la soldadura de piezas de cobre, latón, hierro, aceros y sus derivados.

No aptos para soldadura electrónica.



FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Envase de plástico con pincel aplicador en el tapón.
Pesos de 100, 250, 500, 1000 y 5000 g.
No hay cantidad mínima para pedido.



METAL ANTIFRICCIÓN TÉCNICO

Conforme normas ASTM y DIN

Soldaduras Ferdex, fabrica aleaciones de metales antifricción de dos tipologías: aleaciones base de estaño y aleaciones base plomo y que además contienen, antimonio, cobre, plomo y estaño en menor proporción al metal base, de conformidad con su metal básico, reducen la resistencia mecánica a la fricción.

Fabricamos toda la gama de metales antifricción para el relleno de cojinetes, llamados Babbitts o White Metals.

Utilizamos materias primas puras y de primera fusión (siempre de mina), realizando las aleaciones contenidas bajo las principales normas internacionales ASTM y DIN.

Nuestra experiencia, lleva ofreciendo soluciones para los más diversos sectores de la industria como cementeras, industria naval, centrales hidroeléctricas, acerías,...

TIPO	APLICACIONES	COMPOSICIÓN	NORMATIVA	TEMP. COLADA	
TECNICO A	Para maquinaria en general	Sn5,5 Sb15 Cu0,5 Pb79	ASTM B23 Grado 8	341°C	Base plomo
TECNICO T	Diesel, ferrocarriles, marina, aviación	Sn12,5 Sb15,5 Cu1,4 Pb69,2 Cd1,4	Especificación P2 Aeronautica Francesa AIR 2651 A	430°C	
TECNICO C-3	Brazing, centrifugado, proyección térmica, laminadoras, trituradoras	Sn10 Sb14 Cu 4 Pb72	ASTM B23 Grado 7	338°C	
TECNICO M	Diesel, camiones, aviación...	Sn20 Sb15 Cu1,4 Pb61,2 Cd1,4	ASTM B23 Grado 6	346°C	
TECNICO S-8	Altas velocidades, altas presiones de cargas medias.	Sn75 Sb12 Cu3 Pb10	ASTM B23 Grado 4	377°C	Base estaño
TECNICO T-4	Altas velocidades y cargas elevadas.	Sn82 Sb12 Cu6	QQ-T-390 Grado 4	380°C	
TECNICO T-8	Motores Diesel marinos. Cuando el espesor es superior a 6/10mm.	Sn88 Sb8 Cu4	ASTM B23 Grado 2	424°C	
TECNICO D-7	Cojinetes, líneas de ejes.	Sn80 Sb12 Cu6 Pb2	NFA 56-101 código 106 BS 3332 N° 3 DIN 1703 No. 23770 UNI 4515 No. MB80P	390-450°C	
TECNICO V-5	Especialmente indicada para máquinas giratorias a gran velocidad con cargas de moderadas a altas.	Sn86 Sb7,5 Cu6,5	ASTM B23 Grado 11	400°C	
TECNICO V-8	Compresores, motores eléctricos y maquinaria pesada. Alta capacidad de carga, herramientas rápidas y bielas.	Sn84 Sb8 Cu8	ASTM B23 Grado 3	491°C	
TECNICO V-9	Alta velocidad, baja resistencia a la fricción. Compresores, motores eléctricos y maquinaria pesada. Alta capacidad de carga.	Sn89 Sb7,5 Cu3,5	ASTM B23 Grado 2	425-510°C	



FORMATO

Lingote
o
Barra trapezoidal

Bajo demanda fabricamos cualquier aleación antifricción.

SOLDADURA AUTÓGENA

SOLDADURAS DE APORTACIÓN Cu P, Cu P Ag y Ag

Aleaciones conforme norma UNE-EN-ISO 17672:2017

Fabricamos un amplio rango de aleaciones cobre-fósforo, con y sin plata, (estas al tener en su contenido fósforo, hace que tengan propiedades autodecapantes cuando se utilizan para la soldadura cobre con cobre). Estas aleaciones son adecuadas para la unión de cobre con cobre, latón y bronce. Por su contenido en fósforo no incorporan recubrimiento con flux. Utilizadas principalmente para instalaciones hidro-sanitarias, calefacción, refrigeración y gas.

Nuestras aleaciones con contenido en plata son indicadas para cualquier campo industrial donde sean necesarias uniones de gran calidad entre diferentes tipos de metales. Todas son adecuadas para un amplio rango de metales, excepto el aluminio y sus derivados.

Las aleaciones de plata también pueden suministrarse recubiertas con decapante según norma FH10.

FORMATO
PACKAGING
DIAMETROS

Funda de plástico.
Pesos de 100, 250, 500, 1000g.
Ø 1, Ø 1.5, Ø 2 mm.

■ Otras aleaciones pueden suministrarse bajo petición.

TIPO	DESCRIPCIÓN	EN ISO 17672	DIN 8513	AWS A5.3	Ag	P	Zn	Cu	INT. DE FUSIÓN °C
SOLDOPLAT C	Cobre fósforo	CuP 182	L-CuP 8			8		Bal.	710-750
SOLDOPLAT CN	Cobre fósforo con 2% Ag	CuP 279	L-Ag-2P		2	6,3		Bal.	645-830
SOLDOPLAT CJ	Cobre fósforo con 5% Ag	CuP 281	L-Ag-5P	B-CuP-3	5	6		Bal.	645-810
SOLDOPLAT Inter.-A	Aleación de plata al 20% Ag		L-Ag 20		20		36	44	690-810
SOLDOPLAT Super - B	Aleación de plata al 30% Ag	Ag 130	L-Ag 30Sn		30		32	36	665-755
SOLDOPLAT Super - A	Aleación de plata al 40% Ag	Ag 140	L-Ag 40Sn	Bag-28	40		28	30	650-710
SOLDOPLAT Super - A 55	Aleación de plata al 55% Ag	Ag 155	L-Ag 55Sn		55		22	21	630-660
SOLDOPLAT CINTA	Aleación de plata al 45% Ag Medidas 650x15x0,08	Ag 145	L-Ag 45Sn	Bag-36	45		25,5	27	640-680

SOLDADURA AUTÓGENA

SOLDADURAS DE APORTACIÓN DE LATÓN Y HIERRO

BRONSEX

Varilla de latón especialmente indicada para uniones y recargue de acero, cobre, latón y bronce. Apropriada para soldaduras por fusión. Muy fluida y resistente y poco sensible al recalentamiento. Tipo de llama: Llama Oxiacetilénica. Tipo de flux a utilizar: Flux Metales.

Normas: DIN 8513: L - Cu Zn 40 / AWS RBCuZn-C / BS 1845: CZ6 / AFNOR A81362 60C1 y UNE-EN-ISO 17672:201. También se suministra RECUBIERTA con desoxidante según norma FH 10.



FORMATO DIÁMETRO

Funda de plástico
Cuadrada $\varnothing$ 2, 3 y 4 mm.
Redonda $\varnothing$ 2, 2,5, 3, 4, 5 y 6 mm.
Recubierta redonda $\varnothing$ 2 / 3 mm.

PACKAGING SUMINISTRO

Paquetes de 5 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.

COMPOSICIÓN: Cu 60% Zn 39,7% Si 0,3%

HIERRO DULCE

Apropiada para la soldadura oxigas de aceros suaves: St 34, St 35, St 360-2, St 42, St 2, St 3, St 4. Tiene aplicación en soldaduras donde la ductilidad y facilidad de mecanizado sean importantes, proporcionando al mismo tiempo una unión suficientemente fuerte para usos generales donde no se necesaria una resistencia a la tracción elevada.

Normas: UNE 39.089 equivalente a la EN 10.016-4 Norma Europea C5D2



FORMATO DIÁMETRO SUMINISTRO

Varilla de hierro largo 1000 mm.
Redonda $\varnothing$ 2 / 3 / 4 / 5 / 6 mm.
Paquetes de 5 Kg.

HIERRO COBREADO

Apropiada para la soldadura oxigas de aceros suaves: St 34, St 35, St 360-2, St 42, St 2, St 3, St 4. Tiene aplicación en soldaduras donde la ductilidad y facilidad de mecanizado sean importantes, proporcionando al mismo tiempo una unión suficientemente fuerte para usos generales donde no se necesaria una resistencia a la tracción elevada. Métodos de calentamiento: soplete oxiacetilénico

Normas: DIN 8554 G-1 / AWS/ASME SFA 5.2 RG 45



FORMATO DIÁMETRO SUMINISTRO

Varilla de hierro largo 1000 mm.
Redonda $\varnothing$ 2 / 3 / 4 mm.
Paquetes de 5 Kg.

SOLDADURA AUTÓGENA

SOLDADURAS DE APORTACIÓN DE ALUMINIO

ALUMEX-VARILLA DE ALUMINIO

Varilla de aluminio para soldaduras de aleaciones con base prácticamente de aluminio puro (máx.- 0,5% de elementos de aleación).

También con desoxidante incorporado en su interior, con lo cual se evita la oxidación exterior normal en los desoxidantes de aluminio (siempre muy higroscópicos), la llama del soplete tiene que ser absolutamente neutra. De gran fluidez, conseguida su temperatura, muy fácil de emplear, el desoxidante está exactamente dosificado a la cantidad de material de aportación contenido en la varilla.

Aplicaciones en la industria química, electrónica, alimentaria y de la construcción.

Normas: DIN S - Al 99,5, UNI S - Al 99,5 y AFNOR A 5

FORMATO
DIÁMETRO

Largo 1000 mm.
Desnuda redonda $\varnothing$ 2 / 3 / 4 / 5 / 6 mm.
Con fundente interior $\varnothing$ 3 y 4 mm.

SUMINISTRO

Paquetes de 5 Kg.

ALUMINIO SILICIO 12%

Varilla de Aluminio-silicio. Para soldadura oxigas y TIG de aleaciones de aluminio fundido hasta 12% de silicio y uniones entre aluminio disimilares. Especialmente indicada para reparación de carcasas de motor, pistones, chasis, cajas de cambio y tuberías.

Normas: EN ISO 18273: S Al4047A (AlSi12(A)) , AWS 5.10; y ER4047

FORMATO
DIÁMETRO
SUMINISTRO

Largo 1000 mm.
Redonda $\varnothing$ 2 mm.
Paquetes de 5 Kg.



SOLDADURA AUTÓGENA

QUÍMICOS INDUSTRIALES

FLUIDIX 1M - Cumple norma UNE-EN 1045:1997

Fundente líquido para soldadura fuerte de aleaciones altamente resistentes al calor como el latón, bronce y acero inoxidable, según UNE-EN 1045:1997

FLUIDIX M1 es un fundente líquido para soldadura fuerte con bajo contenido en sólidos, que exhibe una excelente actividad por capilaridad para trabajar con aleaciones en juntas estrechas. Este flux muestra una fuerte acción de barrido en la mayoría de óxidos metálicos, eliminando óxidos, escamas y otras impurezas para dar como resultado juntas fuertemente soldadas.

El FLUIDIX M1 es activo en el rango de temperaturas de 700 – 1100°C. Puede ser utilizado para soldadura fuerte de latón, cobre, acero, acero inoxidable, hierro maleable y aleaciones resistentes al calor. El fundente líquido FLUIDIX M1 promueve una penetración profunda del metal de aportación en las juntas, resultando en una fuerte y estable unión metálica. Este fundente disuelve y elimina rápidamente los óxidos presentes, con el mínimo burbujeo, manteniendo las juntas de unión libres de impurezas y libres de porosidad.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Garrafa
Bidón de plástico azul 10L.
No hay cantidad mínima para pedido.

FLUIDIX 2M - Cumple norma UNE-EN 1045:1997

Fundente líquido para soldadura fuerte de aleaciones altamente resistentes al calor como el latón, bronce y acero inoxidable, según UNE-EN 1045:1997

FLUIDIX M2 es un fundente líquido para soldadura fuerte con medio contenido en sólidos que exhibe una excelente actividad por capilaridad para trabajar con aleaciones en juntas estrechas. Este flux muestra una fuerte acción de barrido en la mayoría de óxidos metálicos, eliminando óxidos, escamas y otras impurezas para dar como resultado juntas fuertemente soldadas.

El FLUIDIX M2 es activo en el rango de temperaturas de 700 – 1100°C. Puede ser utilizado para soldadura fuerte de latón, cobre, acero, acero inoxidable, hierro maleable y aleaciones resistentes al calor. El fundente líquido FLUIDIX M2 promueve una penetración profunda del metal de aportación en las juntas, resultando en una fuerte y estable unión metálica. Este fundente disuelve y elimina rápidamente los óxidos presentes, con el mínimo burbujeo, manteniendo las juntas de unión libres de impurezas y libres de porosidad.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Garrafa
Bidón de plástico azul 10L.
No hay cantidad mínima para pedido.



SOLDADURA AUTÓGENA

PRODUCTO AUXILIAR

APARATO FLUIDIX

Este equipo ha sido desarrollado exclusivamente para aportar desoxidante/fundente líquido para soldadura fuerte/brazing de aleaciones altamente resistentes al calor como el latón, bronce y acero inoxidable, según UNE-EN 1045:1997, durante las soldaduras con soplete.

El equipo está compuesto principalmente por:

- Un tanque de fundición.
- Un grupo de válvulas de regulación.
- Una válvula de seguridad.

El uso del equipo debe ser efectuado por personas profesionales del sector. Debe ser empleado por una sola persona que conozca sus características particulares y que esté al corriente de los procedimientos principales de seguridad. Este equipo no puede ser utilizado en ambiente con atmósfera explosiva.



SOLDADURA AUTÓGENA

DESOXIDANTES PARA SOLDADURA AUTÓGENA

FLUX FUNDICIÓN - Conforme norma UNE-EN 1045:1997

Decapante para hierro.

FLUX FUNDICIÓN es un fundente en polvo para soldadura autógena de hierro y hierro colado, activo en el rango de temperaturas entre 815°C y 1500°C.

FLUX FUNDICIÓN promueve la penetración profunda del metal de aportación en las juntas, lo que resulta en una junta de una resistencia superior. Además, este fundente se disuelve y elimina las capas de óxido y otras impurezas de forma rápida, efectiva y con el mínimo burbujeo.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Bote de plástico
Envases de 500 g. y 1 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



FLUX METALES - Conforme norma UNE-EN 1045:1997

Decapante para latón.

Fundente en polvo utilizado para la soldadura fuerte de latón, bronce, cobre y aleaciones resistentes al calor. Este fundente promueve la penetración profunda del metal de relleno en las juntas, lo que resulta en una alta resistencia de la unión en la fabricación de electrodomésticos, maquinaria agrícola, intercambiadores de calor, mantenimiento, reparación de barcos, muebles de acero y equipos de soldadura.

FLUX METALES funciona de tal manera que se disuelve y elimina los óxidos rápida y completamente con un mínimo de burbujeo, manteniendo las impurezas y la porosidad fuera de las articulaciones.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Bote de plástico
Envases de 500 g. y 1 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



FLUX STANDARD - Conforme norma UNE-EN 1045:1997

Decapante hierro, cobre y sus aleaciones.

Fundente en polvo para soldadura autógena de latón, cobre, bronce, hierro fundidos y acero, activo a temperaturas de entre 750°C y 1200°C. FLUX STANDARD promueve la penetración profunda del metal de aportación en las juntas, lo que resulta en una junta de una resistencia superior. Además, este fundente se disuelve y elimina las capas de óxido y otras impurezas de forma rápida, efectiva y con el mínimo burbujeo.

FORMATO
DIÁMETRO
SUMINISTRO

Bote de plástico
Envases de 500 g. y 1 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



SOLDADURA AUTÓGENA

DESOXIDANTES PARA SOLDADURA AUTÓGENA

ALUFLUX - Conforme norma UNE-EN 1045:1997

Decapante para aluminio y sus derivados.

Fundente en polvo para soldadura autógena de aluminio y aleaciones derivadas a temperaturas de entre 570°C y 1050°C. Los residuos son solubles en agua caliente, a partir de 60°C.

FLUX ALUMINIO promueve la penetración profunda del metal de aportación en las juntas, lo que resulta en una junta de una resistencia superior. Además, este fundente se disuelve y elimina las capas de óxido y otras impurezas de forma rápida, efectiva y con el mínimo burbujeo.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Bote de plástico
Envases de 100g. ; 250g.: 500 g. y 1 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



FLUX PLATA - Conforme norma UNE-EN 1045:1997

Decapante para las soldadura con llama con varilla con contenido en plata.

Cumple norma EN 1045 - FH10

Fundente en polvo para soldadura autógena de varilla de plata. Este fundente es activo en temperaturas entre 500°C y 800°C y promueve una penetración profunda del fundente en las juntas, lo que resulta en una fuerza de unión superior. Elimina los óxidos rápida y completamente con un mínimo de burbujeo, manteniendo las impurezas y la porosidad fuera de las articulaciones.

Apto para un amplio rango de aplicaciones.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Bote de plástico
Envases de 100g. ; 250g.: 500 g. y 1 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



FLUX PLATA EN PASTA - Conforme norma UNE-EN 1045:1997

Decapante en pasta para las soldadura con llama con varilla con contenido en plata.

Cumple norma EN 1045 - FH10

Fundente en pasta para soldadura autógena de varilla de plata. Este fundente es activo en temperaturas entre 500°C y 800°C y promueve una penetración profunda del fundente en las juntas, lo que resulta en una fuerza de unión superior. Elimina los óxidos rápida y completamente gracias a su formato en pasta, permitiendo que los residuos son solubles en agua caliente, a partir de 60°C.

Apto para un amplio rango de aplicaciones.

FORMATO
DIÁMETRO
SUMINISTRO

Bote de plástico
Envases de 100g. ; 250g.: 500 g. y 1 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



SOLDADURA ELÉCTRICA

SOLDADURAS DE APORTACIÓN PARA SOLDADURA ELÉCTRICA

ELECTRODOS F-14. Electrodo de rutilo

Electrodo con revestimiento de rutilo-celulosa, para uso universal en la soldadura de aceros al carbono. Aplicación en todas las posiciones, entre ellos vertical descendente. Creación y restauración fácil del arco eléctrico. Buena penetración.

Normas: AWS A5.1: E 6013; EN ISO 2560-A-E 42 A RC 1 1

DIÁMETRO	UNI. PAQUETE	UNI. BLISTER
Ø 1,6	250	35
Ø 2	450	35
Ø 2,5	310	30
Ø 3,2	200	20
Ø 4	150	12

ELECTRODO F-INOX. Electrodo para inoxidables

Electrodo con revestimiento de rutilo, apropiado para la soldadura de aceros inoxidables 18/8/2. El material de soldadura es acero cromo-níquel-molibdeno austenítico de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio entre -120 y 400°C.

Normas: EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 32 AWS 5.4:E316L-17

DIÁMETRO	UNI. PAQUETE	UNI. BLISTER
Ø 1,6	100	10
Ø 2	100	10
Ø 2,5	100	10
Ø 3,2	100	10

ELECTRODO F-MONEL. Electrodo para fundición gris

Electrodo con revestimiento especial básico para la soldadura de aleaciones de níquel-cobre y sus uniones con aleaciones de cobre y aceros: El material de soldadura es una aleación de níquel-cobre con contenido bajo de carbono. Para temperaturas de servicio desde -196 hasta 425°C. Equipos en contacto con agua de mar, componentes para fabricación de sal y cambiadores de calor.

Normas: EN ISO 14172: E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti) AWS 5.11: ENiCu-7

DIÁMETRO	UNI. PAQUETE	UNI. BLISTER
Ø 2,5	100	10

ELECTRODO F-ALUMINIO. Electrodo para aluminio

Electrodo de aluminio para unión y recargue de aleaciones de 5%-6%-12% de Silicio. Recomendado para relleno de cavidades, soldadura de grietas. Recomendado el secado de los electrodos. Al abrir, mantener a 100 °C hasta ser usado.

Normas: AWS/ASME SFA 5.3: ELECTRODO ALUMINIO AISi12

DIÁMETRO	UNI. PAQUETE	UNI. BLISTER
Ø 2,5	100	10
Ø 3,2	100	10

ELECTRODO F-BÁSICO. Electrodo para acero al carbono

Electrodo de revestimiento básico con 110% de rendimiento. Soldadura de aceros al carbono y algunos aceros de baja aleación, con requerimientos de alta resistencia y una soldadura libre de grietas.

Normas: AWS A5.1: E 7018.1 EN ISO 2560-A-E 42 4 B 4 2 H5

DIÁMETRO	UNI. PAQUETE	UNI. BLISTER
Ø 2,5	100	10

SOLDADURA TIG

SOLDADURAS DE APORTACIÓN PARA SOLDADURA TIG

ACERO AL CARBONO TIG

Varilla de acero al carbono con contenidos de medios de desoxidantes, para la soldadura de aceros al carbono. Es adecuada para cordones de raíz en tanques, depósitos y en trabajos generales de construcción. Para temperaturas de servicio de -30 hasta 300°C.

Normas: EN ISO 636-A: W 46 4 W3Si1 y AWS 5.18: ER70S-6

FORMATO
DIÁMETRO
SUMINISTRO

Largo 1000 mm.
Redonda ø 2 / 2,4 mm.
Paquetes de 5 Kg.



INOX TIG-308

Varilla de acero al cromo-níquel austenítico para la soldadura de aceros inoxidables de tipo 18/8 Cr Ni y chapa 304 y 308. El material de soldadura es de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio desde -196 hasta 350 °C

Normas: EN ISO 14343-A: W 19 9 L y AWS 5.9: ER308L

FORMATO
DIÁMETRO
SUMINISTRO

Largo 1000 mm.
Redonda ø 1 / 1,5 / 2 / 2,5 / 3 mm.
Paquetes de 5 Kg.

INOX TIG-316

Varilla de acero al cromo-níquel-molibdeno austenítico para la soldadura de aceros inoxidables de tipo 18/8/2 y chapa 316L. El material de soldadura es de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio hasta 400 °C

Normas: EN ISO 14343-A: W 19 9 Nb y AWS 5.9: ER347

FORMATO
DIÁMETRO
SUMINISTRO

Largo 1000 mm.
Redonda ø 1 / 1,5 / 2 / 2,5 / 3 mm.
Paquetes de 5 Kg.



SOLDADURA TIG

SOLDADURAS DE APORTACIÓN PARA SOLDADURA TIG

TUNGSTENO

Los electrodos de tungsteno son el principal responsable para contar con un arco eléctrico perfecto para la soldadura TIG. La aguja de tungsteno constituye el enlace entre el cuerpo de la antorcha y el arco eléctrico. Junto al gas protector y el material de soldadura, los electrodos de tungsteno es uno de los pocos elementos que permite optimizarse y adaptarse a las exigencias particulares del trabajo.

TUNGSTENO PURO - W VERDE

Electrodo de tungsteno puro (AWS ewp clasificación) contiene 99.50 % de tungsteno. Buena estabilidad de arco para la soldadura de onda sinusoidal de corriente alterna, especialmente en aluminio y magnesio. No se utiliza típicamente para la soldadura de corriente continua, ya que no proporciona las fuertes arranques de arco asociados con Toriado o Ceriado electrodos

Cumple la norma DIN EN ISO 6848

FORMATO
DIÁMETRO
SUMINISTRO

Largo 150 mm.
Redonda $\varnothing$ 1,6 mm.
Paquetes de 10 unidades.

TUNGSTENO TORIO 2% - WT20 ROJO

Electrodo de tungsteno con 2% de Torio. Ampliamente utilizado para la soldadura en corriente continua del acero al carbono, acero inoxidable, aleaciones de níquel, titanio y cobre. El torio facilita el arranque y la estabilidad del arco de soldadura.

Cumple la norma DIN EN ISO 6848

FORMATO
DIÁMETRO
SUMINISTRO

Largo 150 mm.
Redonda $\varnothing$ 1 / 1,6 / 2 / 2,4 mm.
Paquete de 10 unidades.

TUNGSTENO LANTANO 1% - WL10 NEGRO

Electrodo de tungsteno con 1% de lantano que influye de manera considerable en la capacidad de ignición. Su campo de aplicación principal es la soldadura y el corte por plasma. La mejor alternativa no radiactiva para el tungsteno 2% torio tanto en corriente continua como en alterna en la soldadura de las aleaciones: Aceros al carbono, aceros inoxidables, aleaciones de aluminio, níquel, titanio, magnesio y cobre. Excelente encendido y reencendido.

Cumple la norma DIN EN ISO 6848

FORMATO
DIÁMETRO
SUMINISTRO

Largo 150 mm.
Redonda $\varnothing$ 1 / 1,6 / 2 / 2,4 mm.
Paquete de 10 unidades.

SOLDADURA TIG

SOLDADURAS DE APORTACIÓN PARA SOLDADURA TIG

ARGÓN ALUMINIO MAGNESIO 5%

Varilla de aleación aluminio-magnesio para soldadura TIG de aleaciones de aluminio-magnesio. Para temperaturas de servicio entre -196 y 150 °C. Debe limpiarse el metal base en la zona de soldadura. Cuando se suelden espesores superiores a 5 mm se debe precalentar a 150 °C. Debe evitarse un excesivo sobrecalentamiento. Cuando se sueldan aleaciones templeables debenevitarse uniones embreadas. Excelente resistencia a la corrosión y altas características mecánicas. Cordones de bello aspecto gracias a su excelente brillo.

Normas: AWS/ASME SFA 5.10 ER 53563; EN ISO 18273 S Al 5356(AlMg5Cr(A))

Gas de protección: ARGON Q1.

Para espesores medios y gruesos ($e > 4\text{mm}$): HELISTAR 5, 30, 50, 70.

Corriente de soldadura: C.A.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

FORMATO DIÁMETRO	Funda de plástico BOLSA
Ø 2	1Kg.
Ø 3,2	1Kg.
Ø 4	1Kg.

ARGÓN COBRE SILICIO 5% y 12%

Varilla de aleación aluminio-silicio para soldadura oxigás y TIG.

Soldadura de aleaciones de aluminio fundido hasta 12% de silicio y uniones entre aluminio disimilares.

Reparación de carcasas de motor, pistones, chasis, cajas de cambio y tuberías.

Procedimiento oxigás: El baño de soldadura es muy fluido. Emplear sopletes con llama ligeramente reductora (exceso de gas combustible). Aplicar de desoxidante ALUFLUX sobre la varilla, bordes de soldadura y proximidades.

Espesores superiores a 5 mm deben precalentarse a 150 °C

Procedimiento TIG: El baño de soldadura es claro y fluido. Cuando se suelden espesores gruesos se debe precalentar d 150 a 200 °C.

Normas: EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 32 AWS 5.4:E316L-17

FORMATO DIÁMETRO	Funda de plástico BOLSA
Ø 2	1Kg.
Ø 3,2	1Kg.
Ø 4	1Kg.
* Varilla del 12% de silicio sólo en:	
DIÁMETRO	BOLSA
Ø 2	1Kg.



VASELINAS

VASELINA CONSISTENTE BLANCA

Esta vaselina es de uso industrial. Es insoluble en agua y etanol, pero soluble en cloroformo y éter. Tiene excelentes propiedades hidrófugas, lubricantes, protectoras a la corrosión y el polvo, para uso industrial, puede ser utilizada como base para cremas, estabilizante, excipiente, lubricante o suavizante, en los campos industriales del, caucho, electricidad, grasas, lubricantes, plástico, perfumería, industria química...

Es hidrófuga, por lo que puede utilizarse como excipiente. Libre de ácidos, no oxidante. Contenido nulo en siliconas.

**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Bote de plástico
Envases de 250g.: 500 g.; 1 Kg. y 5 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



VASELINA FILANTE BLANCA

La vaselina filante blanca es una mezcla de materias primas hidrogenadas (aceites, ceras y parafinas) que se presenta como una masa blanda, traslúcida y untuosa al tacto, incolora e insípida.

Es hidrófuga, por lo que puede utilizarse como excipiente.
Libre de ácidos, no oxidante.
Totalmente repelente al agua.
Contenido nulo en siliconas.

**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Bote de plástico
Envases de 250g.: 500 g.; 1 Kg. y 5 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



VASELINA FILANTE AMARILLA

La vaselina filante amarilla es una mezcla de materias primas hidrogenadas (aceites, ceras y parafinas) que se presenta como una masa blanda, opaca y untuosa al tacto, incolora e insípida. Debido a sus excelentes propiedades hidrófugas, lubricantes, protectoras a la corrosión y el polvo y su elevada pureza, es adecuada, como antioxidante en la industria metalúrgica y en el comercio de acabados metálicos.

Es hidrófuga, por lo que puede utilizarse como excipiente.
Libre de ácidos, por lo que no presenta propiedades oxidantes.
Totalmente repelente al agua.
Contenido nulo en siliconas.

**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Bote de plástico
Envase de 1 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



ACEITES

ACEITE ENGRASE M-30 - Cumple norma ISO 6743-4

El aceite engrase M-30 está formulado con aceites altamente refinados de alta calidad. Proporciona una lubricación rápida y efectiva en varias aplicaciones en que la temperatura de trabajo no es excesivamente alta. Tiene una alta capacidad de bombeo.

Su uso es preferente en aplicaciones de medio peso y media velocidad, cuando la temperatura no excede los 70°C, especialmente para cojinetes lisos de baja velocidad que trabajan bajo pesos medios.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Botella de plástico
Envases de ½ L. – 1L. – 5L. – 10L. – 25L.
No hay cantidad mínima para pedido.



ACEITE DE CORTE EXTRA CUT -Cumple norma ISO 6743-4

El aceite EXTRA CUT C-80 es un fluido de tratamiento de superficies apto para el trabajo de metales ferrosos y no ferrosos incluyendo acero inoxidable, excepto aluminio.

Este aceite puede ser utilizado en un amplio rango de aplicaciones como por ejemplo de roscado, taladrado, fresado, torneado, escariado y corte.

Nuestro producto está expresamente formulado para alargar la vida útil de las herramientas, además de reducir el esfuerzo de corte y optimizar la refrigeración y la lubricación. El acabado superficial es notablemente mejorado a la vez que se reduce el consumo de fluido de corte.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Botella de plástico
Envases de 1L. – 5L. – 10L. – 25L.
No hay cantidad mínima para pedido.



GLICERINA

Nuestra glicerina es incoloro y muy higroscópica, obtenido por hidrólisis de grasas y aceites mixtos. Tiene un punto de ebullición alto y que al congelarse forma una pasta gomosa y espesa.

Sus aplicaciones son como ingrediente activo para productos farmacéuticos, auxiliar diagnóstico, agentes de cuidado oral, vehículo, solvente, desnaturalizante, humectante, emoliente, plastificante, cosméticos, jabones, tintas para imprimir, anticongelante y en la industria en general, incluyendo la automotriz.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Botella de plástico
Envases de 1L. – 5L. – 25L.
No hay cantidad mínima para pedido.



ACEITES

ACEITE VASELINA- Cumple norma UNE-EN ISO 22000

El aceite de vaselina industrial es un fluido, inmiscible con agua, muy refinado y completamente neutro, inodoro y transparente, formulado para lubricar sin dejar manchas. Este aceite no se mezcla con el polvo lo que hace que sus propiedades no se pierdan con el uso/tiempo. Es capaz de repeler la humedad de cualquier superficie y contrarrestar cualquier fricción, aumentando así la suavidad de la superficie.

El aceite de vaselina industrial tiene diversos campos de aplicación, como lubricante, protector o suavizante.

**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Botella de plástico
Envases de ½ L. – 1L. – 5L. – 10L. – 25L.
No hay cantidad mínima para pedido.



TREMENTINA DE VENECIA

Oleoresina fluida, de color marrón oscuro, ligeramente fluorescente, sin apariencia cristalina, ni granulosa, de olor característico.

Aplicación en la técnica de pintura al óleo, se emplea como aglutinante para la disolución de los colores.

Producto totalmente natural debido que las trementinas son bálsamos de coníferas, secreciones vegetales más o menos fluidas. Es un producto óleo resinoso obtenido de diferentes árboles.

**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Botella de plástico
Envases de 1L. – 5L. – 25L. – 50L.
No hay cantidad mínima para pedido.



REFRIGERANTES

TALADRINA BLANCA TALADREX - Cumple norma TRGS 611

La taladrina blanca Taladrex es un fluido de corte, que se utiliza como lubricante y refrigerante en la industria del mecanizado mecánico y en operaciones de arranque de viruta. Este fluido actúa evitando que se calienten en exceso las herramientas y las piezas sobre las que éstas trabajan. La formulación de esta taladrina contiene aditivos que previenen la formación de óxido y además limpian la superficie a trabajar. Es un producto formulado para mezclarse fácilmente con agua, proporcionando una emulsión de color blanco, muy estable, de alto poder lubricante y de alto rendimiento.



**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Botella de plástico
Envases de 1 L. – 5 L. – 10 L. – 25 L.
No hay cantidad mínima para pedido.

TALADRINA VERDE TALADREX - Cumple norma TRGS 611

La taladrina verde TALADREX es un aceite de corte que se utiliza como lubricante y refrigerante en la industria del mecanizado mecánico y en operaciones de arranque de viruta. Este fluido actúa evitando que se calienten en exceso las herramientas y las piezas sobre las que éstas trabajan. La formulación de esta taladrina contiene aditivos que previenen la formación de óxido y además limpian la superficie a trabajar.



**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Botella de plástico
Envases de 1 L. – 5 L. – 10 L. – 25 L.
No hay cantidad mínima para pedido.

TALADRINA BACTERIOSTÁTICA TALADREX ECO-3 Cumple norma TRGS 611

La taladrina TALADREX ECO 3 es un fluido de corte ecológico, de tipo bacteriostático, que se utiliza como lubricante y refrigerante en la industria del mecanizado mecánico y en operaciones de arranque de viruta. Este fluido actúa evitando que se calienten en exceso las herramientas y las piezas sobre las que éstas trabajan. La formulación de esta taladrina contiene aditivos que previenen la formación de óxido y además limpian la superficie a trabajar.

Es un producto formulado para tener un bajo impacto medioambiental, en el que se han evitado sustancias altamente contaminantes.



**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Botella de plástico
Envases de 5 L. – 25 L.
No hay cantidad mínima para pedido.

GRASAS

GRASA CÁLCICA E-40

La grasa E-40 está basada en aceite mineral altamente refinado, espesado con un jabón especial de calcio, el cual le confiere las máximas prestaciones frente al agua, lluvia y humedad, bajísimo contenido en cenizas, así como excelentes propiedades de estabilidad y resistencia mecánica.

Fácilmente inyectable y totalmente insoluble y resistente al agua, presentado una extrema adherencia y capacidad de envolvimiento.

Especialmente adecuada para mecanismos que trabajen en exteriores y/o ambientes húmedos, tales como maquinaria de obras públicas, vehículos automóviles, maquinaria agrícola, de rodaje, etc.

**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Bote de plástico
Envases de 100g, 250g, 500g, 1Kg, 5Kg
No hay cantidad mínima para pedido.



GRASA DE LITIO LI 18

La grasa de litio LI-18 posee una gran adherencia y excelente capacidad de envolvimiento, con acentuadas cualidades protectoras contra el óxido, corrosión y suciedad, tanto de metales férreos como blancos o amarillos.

Posee además unas excelentes propiedades antifricción, estabilidad química, reversibilidad total y facilidad de aplicación, por lo que, junto a las propiedades ante dichas, hacen que la grasa LI-18 sea el producto más idóneo para su utilización en engrase general y de rodamientos que trabajen en el intervalo de temperaturas de -35 a +110 °C.

**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Bote de plástico
250 g., 500 g., 1 Kg., 5 Kgs., 25 Kgs.
No hay cantidad mínima para pedido.



GRASA PROYCO

Compuesto antigripante, insoluble en agua, con excelente comportamiento en condiciones de extrema presión y cargas de cobre micronizado, indicado para evitar el agarrotamiento por deformación o soldadura de superficies en contacto sometidas a altas temperaturas, tales como bulones, espárragos, tuercas, picos perforadores, etc.

Especialmente recomendado en maquinaria de perforación, en ambientes agresivos, para la lubricación de roscas terminales en equipos de sondeo, facilitando el ensamblaje de los trenes de perforación. Asimismo esta grasa es muy adecuada para la lubricación de los aros de apoyo en los hornos de la industria del cemento, plantas asfálticas, secaderos, etc., aplicaciones de muy elevadas temperaturas.

**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Bote de plástico
Envase de 1 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



QUÍMICOS INDUSTRIALES

LIMPINOX

LIMPINOX es un decapante en gel formulado para eliminar los óxidos que se producen en las superficies de los aceros inoxidable durante el proceso de soldadura. El fundente contiene ácido fluorhídrico y otros activadores que hacen que este sea activo a temperatura ambiente, temperatura en la cual comienza a limpiar el metal base y eliminar los óxidos. El fundente ejerce una fuerte acción de barrido, necesaria para retirar los revestimientos de óxido y otras impurezas de la superficie del metal para producir juntas fuertes.

Este decapante proporciona una humectación máxima, dejando residuos que pueden eliminarse fácilmente con agua.

**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Bote de plástico
Envases de 0,5 kg - 2 kg.- 2,6 kg
No hay cantidad mínima para pedido.



CEMENTEX

El polvo cementex permite obtener una cementación superficial, penetrante y dura según convenga, sin deformación alguna de la pieza cementada, la cual conserva toda su elasticidad interna, sin riesgo de fragilidad. Para templar superficialmente el hierro y el acero dulce.

Desde muchos años se emplea satisfactoriamente en el tratamiento de pequeñas piezas de armería, instrumento de cirugía, maquinas de escribir y calcular, maquinas de coser, piezas de relojería, piezas de bicicletas, pequeñas herramientas, así como el temple y en los talleres de reparación, en donde la seguridad y rapidez de la operación son primordiales.

**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Bote de plástico
Envases de 500 g., 1 Kg., y 5 Kgs.
No hay cantidad mínima para pedido.



LIQUIDO FERDOR (MASILLA QUÍMICA)

El líquido FERDOR se mezcla con el polvo FERDOR y forma una pasta compacta capaz de endurecer muy rápidamente, capaz de tapar y reparar al instante, todo tipo de imperfecciones en distintos tipos de materiales, dependiendo del polvo con el que se mezcle. Los restos se limpian, liman y pintan de forma sencilla, reduciendo al mínimo el esfuerzo técnico.

La pasta es altamente resistente a las presiones, gases, ácidos, agua, vapor, disolventes y es estable en un amplio rango de temperaturas.

**FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO**

Bote de plástico
Envases de 500 g. y 1 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



QUÍMICOS INDUSTRIALES

POLVO FERDOR - H

FERDOR-H es un polvo que se mezcla con el líquido FERDOR, formando una pasta compacta, que se endurece rápidamente y posee características sensiblemente idénticas a las del hierro fundido. Tapa y repara al instante, todo tipo de imperfecciones en hierro, hierro fundido y/o acero. Los restos se limpian, liman y pintan de forma sencilla, reduciendo al mínimo el esfuerzo técnico.

FERDOR-H es altamente resistente a las presiones, gases, ácidos, agua, vapor, disolventes y es estable en un amplio rango de temperaturas.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Bote de plástico
Envases de 500 g. y 1 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



POLVO FERDOR - M

FERDOR-M es un polvo que se mezcla con el líquido FERDOR, formando una pasta compacta, que se endurece rápidamente. Tapa y repara al instante, todo tipo de imperfecciones en metales, bronce, latón y madera. Los restos se limpian, liman y pintan de forma sencilla, reduciendo al mínimo el esfuerzo técnico.

FERDOR-M es altamente resistente a las presiones, gases, ácidos, agua, vapor, disolventes y es estable en un amplio rango de temperaturas.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Bote de plástico
Envases de 500 g. y 1 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



POLVO FERDOR - A

FERDOR-A es un polvo que se mezcla con el líquido FERDOR, formando una pasta compacta, que se endurece rápidamente. Tapa y repara al instante, todo tipo de imperfecciones en aluminio y sus aleaciones. Los restos se limpian, liman y pintan de forma sencilla, reduciendo al mínimo el esfuerzo técnico.

FERDOR-A es altamente resistente a las presiones, gases, ácidos, agua, vapor, disolventes y es estable en un amplio rango de temperaturas.

FORMATO
PACKAGING
SUMINISTRO

Bote de plástico
Envases de 500 g. y 1 Kg.
No hay cantidad mínima para pedido.



PRODUCTOS AUXILIARES

LANA DE ACERO

La lana de acero actúa como miles de pequeñas cuchillas que pulen el material obteniendo una superficie más lisa y uniforme.

Los filamentos de acero tienen bordes afilados. Rebaja el material con puntos abrasivos.

Es un material muy moldeable, lo que permite adaptar su forma a las necesidades específicas de cada aplicación.

Su textura abierta y porosa le confiere las propiedades de un filtro y de un aislante.

Fabricada en acero inoxidable además de no ser oxidable, no es inflamable, es más resistente a las altas temperaturas y a la abrasión.

FORMATO	Bolsa
PACKAGING	Pack de 6 rollitos n°00 o
SUMINISTRO	Rollos de 2,25 kg (N° 0000, 000, 00, 0, 1 y 2) No hay cantidad mínima para pedido.



MANTAS TÉRMICAS

Protección ante la llama del soplete, para paredes y muros. Compuesta de tejido flexible y suave, de fibra de vidrio con revestimiento por ambas caras con fibras polinitroacrílicas, siendo ignífuga.

Utilizable por ambas caras. Por su gran flexibilidad y pequeño espesor se adapta a cualquier superficie o rincón entre la pieza a calentar y la superficie a proteger por pequeña que ésta sea.

No contiene amianto.

FORMATO	Bolsa plástico unitario
PACKAGING	Ver tabla
SUMINISTRO	No hay cantidad mínima para pedido.



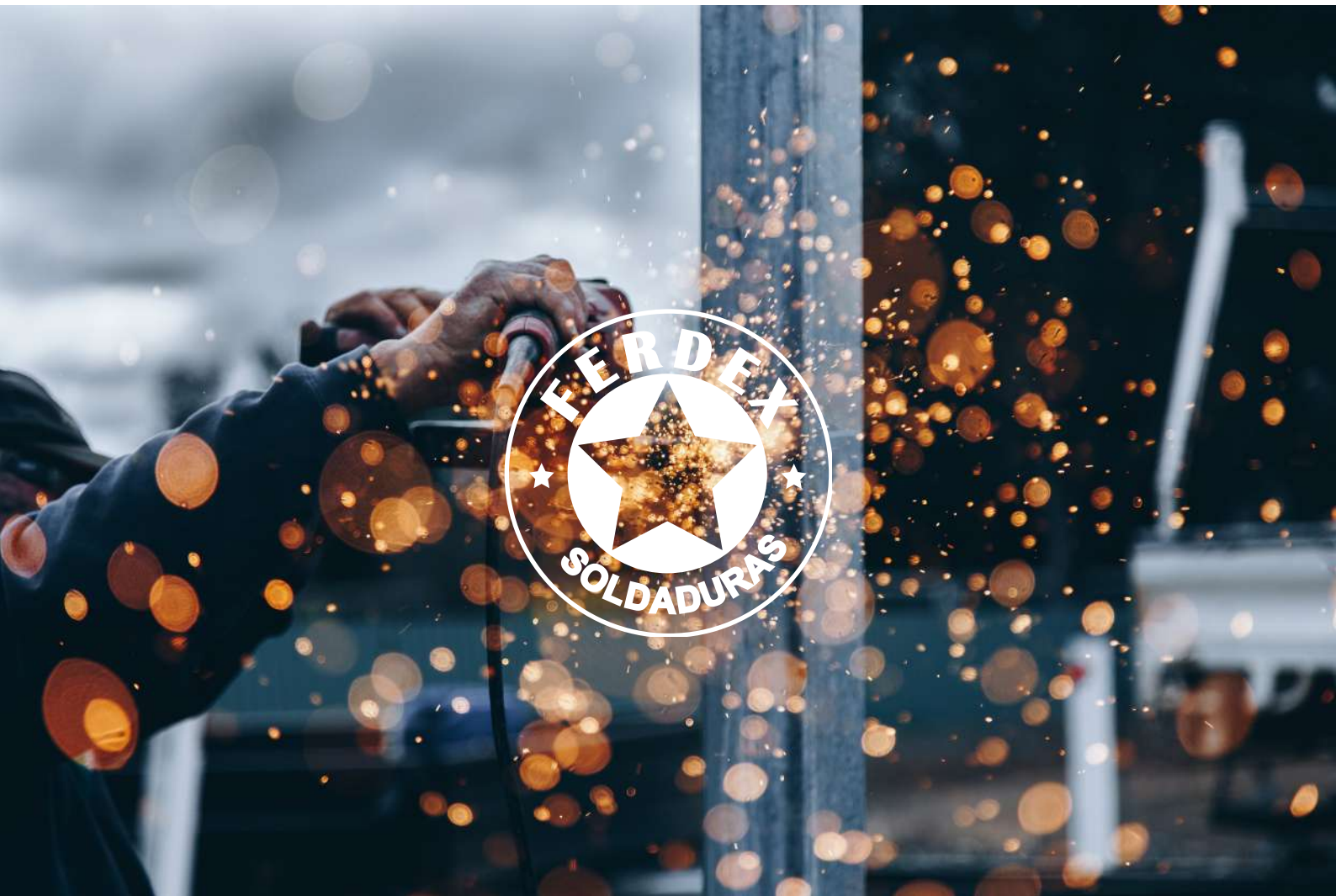
ARTÍCULO	TEMP. MÁX.	DIMENS.	PESO	GROSOR	COMPOSICIÓN
Parallamas	1100 °C	200 x 300 mm	125 g.	10 mm	Fibra de vidrio compactada, aluminizada.
Mini 700	700 °C	200 x 330 mm	100 g.	5 mm	Fibra de carbono y de vidrio, separador de aluminio.
MP 700	700 °C	500 x 330 mm	260 g.	5 mm	Fibra de carbono y de vidrio, separador de aluminio.
Mini 1000	1000 °C	200 x 330 mm	200 g.	8 mm	Fibra JT1200HT y separador de fibra cerámica.
MP 1200	1200 °C	250 x 300 mm	300 g.	10 mm	Fibra JT1200HT y doble separador de fibra cerámica.

SAL AMONIACAL

Piedra para la limpieza de los soldadores eléctricos. Contiene cloruro de amonio.

PACKAGING	Bolsa plástico.
SUMINISTRO	No hay cantidad mínima para pedido.





SOLDADURAS FERDEX
fabricado por BROQUETAS S.L

C/ Can Sellarès 12-14-16
08740 Sant Andreu de la Barca
BARCELONA (SPAIN)

Tel/Phone: (+34) 93 640 19 00

Email: ferdex@ferdex.com
web: www.ferdex.com