

Castolin®

Specialist in quality joining

SOCIO DE LOS PROFESIONALES DEL SECTOR SOLDADURA FUERTE Y BLANDA

SOLDADURA FUERTE



SOLDADURA ELÉCTRICA



HERRAMIENTAS



ACCESORIOS



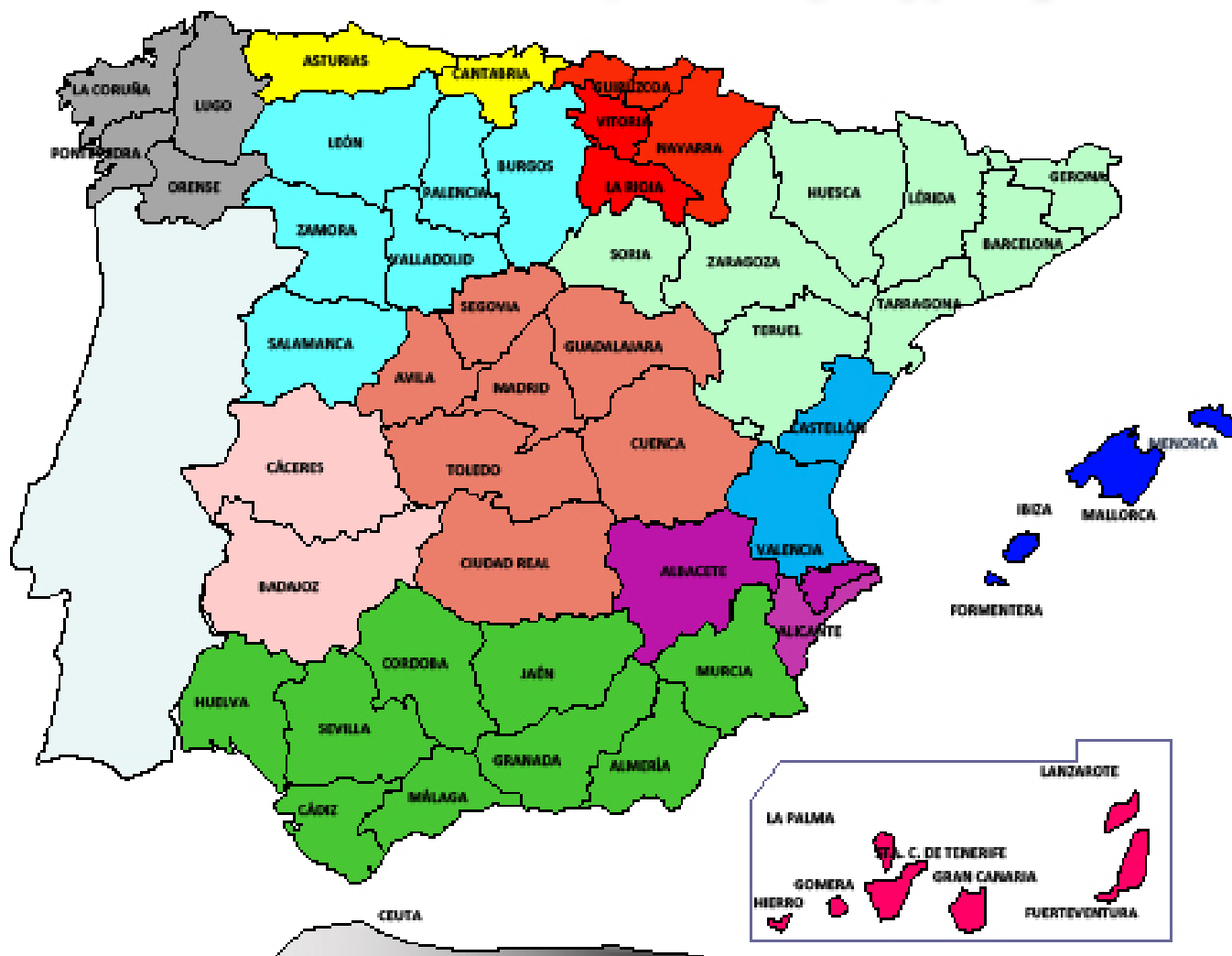
**Soluciones al servicio de los
Profesionales de la Distribución**



www.castolinproes.com

Castolin®

Specialist in quality joining



José Manuel Argibay / ES3005
josemanuel.argibay@castolin.com
 Daniel Álvarez / ES3018
daniel.alvarez@castolin.com
 Juan C. Riveiro Arozamena / ES3019
juancarlos.riveiro@castolin.com
 Abel Valles / ES3010 - ES3015
Abel.valles@castolin.com
 Albert Jorba / ES3002
albert.jorba@castolin.com
 Juan Manuel Andrés / ES3012
juanmanuel.andres@castolin.com

Tel. 604.009.336
 Tel. 664.248.065
 Tel. 649.864.168
 Tel. 690.765.025
 Tel. 676.464.691
 Tel. 659.432.559

Agustín Estrada / ES3006
agustin.estrada@castolin.com
 Sergio Soriano / ES3004
sergio.soriano@castolin.com
 David López / ES3007
david.lopez@castolin.com
 Juan Luis Serrano / ES3013
juanluis.serrano@castolin.com
 Alejandro Serrano / ES3013
alejandros@jlserrano.com
 Nuria Soler / ES3009
Nuria.soler@castolin.com
 Óscar Pérez / ES3008
oscar.javier@castolin.com

Tel. 619.449.859
 Tel. 676.464.687
 Tel. 628.622.749
 Tel. 649.490.662
 Tel. 605.251.310
 Tel. 633.902.200
 Tel. 603.692.491

Consumibles llama 5

Equipos soldadura brazing 23

Accesorios soldadura brazing 31

Herramientas 37

Soldadura eléctrica 41



Consumibles llama

ESPECIFICACIONES VARILLAS	10
ALEACIONES ESPECIALES	12
ALEACIONES COBRE-FÓSFORO	13
ALEACIONES DE PLATA SIN CADMIO	14
SOLDADURA BLANDA	20
SOLDADURA ELECTRÓNICA	21
DECAPANTES	22



GAS ESPECIAL



**FONTANERÍA
CALEFACCIÓN / SANITARIOS**



**VENTILACIÓN,
CLIMATIZACIÓN**



AGRICULTURA



CUBIERTAS/ TEJADOS



INDUSTRIA MECÁNICA



**INDUSTRIA ELÉCTRICA
(CONTACTORES)**



INDUSTRIA ALIMENTARIA



MATERIAL MÉDICO

MÉTODO PROBADO

Para instalaciones nuevas: sin sorpresas desagradables al presurizar la tubería de agua o gas: la soldadura fuerte es una solución de montaje segura, fiable y probada.

Las reparaciones realizadas mediante este proceso son fáciles de llevar a cabo y muy económicas.

Para todo tipo de montajes en prácticamente todos los metales: cobre, latón, acero, acero inoxidable y aluminio.

Donde se requieran conexiones:

- En tuberías con formas complicadas.
- En los lugares más inaccesibles.
- A lo largo de paredes delgadas.
- Para todos los diámetros de tubo.

FIABILIDAD A LO LARGO DEL TIEMPO



La perfecta sinergia entre la soldadura y su decapante, así como la compatibilidad metalúrgica entre la soldadura y los metales a unir, garantizan que los ensamblajes duren prácticamente indefinidamente.

No hay problema de garantía: después de 10 o 30 años, las piezas soldadas profesionalmente siguen siendo perfectas.

Esto es muy importante para todas las tuberías, pero especialmente para las ocultas o subterráneas.

Por el contrario, las conexiones mecánicas con o sin juntas no pueden ofrecer las mismas garantías.

COBRE RECOCIDO / COBRE DURO

La soldadura fuerte puede utilizarse tanto en tubos de cobre recocido como en tubos de cobre duro. Esto es muy importante para todos los trabajos de fontanería, especialmente el conformado de tubos de cobre.

ALTA RESISTENCIA MECÁNICA



La soldadura fuerte se utiliza cada vez más cuando la resistencia mecánica es primordial, como en la industria automovilística y aeroespacial, y en la fabricación de electrodomésticos (frigoríficos y congeladores), donde las tensiones causadas por las vibraciones y las diferencias de temperatura son muy elevadas.

Sólo las aleaciones de soldadura fuerte han demostrado su eficacia durante muchos años en la lucha contra el «golpe de ariete» y los efectos de la dilatación debida a las diferencias de temperatura.

ESTÉTICA

La perfecta capilaridad de los metales de aportación para soldadura fuerte, en particular los metales de aportación para soldadura fuerte de plata, hace que las uniones y accesorios soldados sean prácticamente invisibles.



Por ello, las aleaciones de soldadura fuerte se utilizan siempre que el aspecto exterior de las piezas ensambladas sea primordial:

- Cubiertos,
- Iluminación,
- Joyas,
- Escultura,
- Instrumentos musicales,
- Aeronáutica,
- Gafas,
- etc...

sino también en el ámbito de la FONTANERÍA, allí donde las tuberías son visibles (lo que ocurre muy a menudo en las obras de renovación).

TOMAS DE TIERRA

Todavía se hacen muchas tomas de tierra en las tuberías de cobre. La soldadura fuerte es la única forma de garantizar una buena conductividad eléctrica.



HIGIENE, SALUD: ¿LEGIONELA?

Al no utilizar materiales sensibles (caucho, PVC), las tuberías soldadas evitan los espacios abiertos donde pueden desarrollarse bacterias (legionela).

Los tubos soldados se adaptan perfectamente a tratamientos antibacterianos como la pasteurización (agua a más de 70°C) o el

tratamiento químico (cloro).

Uno de los principales problemas de las tuberías de plástico es la formación de una biopelícula que atrapa las bacterias de la legionela. Estas bacterias provocan enfermedades en las personas «débiles» (niños, enfermos, ancianos). Para destruir esta biopelícula, hay que calentar el agua a más de 70°C o utilizar cloro.

Es muy importante tener en cuenta que las tuberías de cobre con soldadura de plata tienen un efecto inhibitorio de la biopelícula. Por lo tanto, NO EXISTE RIESGO DE LEGIONELLOSIS. La legionela se desarrolla y prolifera en contacto con determinados materiales como el caucho y el PVC.

EL SOPLETE

El soplete es esencial para soldar, pero también se utiliza a menudo como medio de calentamiento: tanto para curvar como para descongelar tuberías.

Hay toda una gama de sistemas de calefacción para cada situación, desde instalaciones completas hasta simples reparaciones.

SOLDADURA AUTÓGENA

Ensamblaje de piezas metálicas por fusión de sus bordes y un metal de aportación de composición similar.

SOLDADURA

Ensamblaje de piezas metálicas utilizando metal de aportación de bajo punto de fusión. El metal de aportación se distribuye por capilaridad en las superficies precalentadas que se van a unir.

En la soldadura fuerte, el metal de aportación siempre tiene una temperatura de fusión inferior a la de los metales que se unen.

- | | |
|--|--|
| ■ Soldadura blanda
Temperatura de fusión del metal de aportación inferior a 450°C. | ■ Soldadura fuerte
Temperatura de fusión del metal de aportación superior a 450°C. |
|--|--|

SOLDADURA

Assemblage de pièces métalliques avec un métal d'apport de composition différente ; la mise en oeuvre, similaire au soudage, est ainsi facilitée.

DECAPANTE

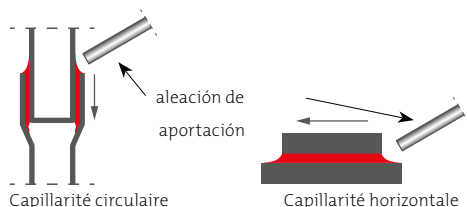
Es esencial disponer previamente de un poco de decapante en la junta para evitar la oxidación de las superficies y favorecer así la humectación.

CAPILARIDAD (SOLDADURA)

Capacidad del metal líquido de ascender entre dos partes.

Factores que intervienen en la capilaridad:

- | | |
|--|---|
| ■ Preparación de piezas. | aleación de relleno. |
| ■ Holgura entre las piezas a ensamblar. | ■ Conductividad térmica de las piezas a soldar. |
| ■ Composición química de la aleación de relleno (la plata siempre es favorable). | ■ Desprendimiento de fundente en la junta. |
| ■ Intervalo de fusión de la | ■ Ampliación de la calefacción. |



FIJACIÓN (SOLDADURA)

Capacidad de un líquido para extenderse sobre un sólido. Hablamos de «humectación total» cuando el líquido se extiende completamente y de «humectación parcial» cuando forma una gota sobre el sólido.

Para optimizarlo, hay que controlar:

- | | |
|-----------------------------|-------------------------|
| ■ Desengrasante. | (rugosidad) |
| ■ Decapado. | ■ El uso de decapantes. |
| ■ La superficie de contacto | |

PREPARACIÓN DE PIEZAS (SOLDADURA)

Para obtener buenas características de montaje, hay que tener cuidado con la preparación de las piezas y las holguras de montaje para favorecer la capilaridad..

- | | |
|---|---|
| ■ Preparación de la superficie
Deben eliminarse de las piezas todos los restos de óxidos y suciedad (aceite, grasa, pintura, etc.). El desbarbado y un ligero chaflán facilitarán la penetración del metal de aportación líquido en la junta. | superficie solapada o entrelazada. La junta debe rellenarse uniformemente en toda su longitud, para lo cual la geometría de la junta debe ser regular. |
| ■ Geometría
La posición de las piezas a ensamblar debe considerarse cuidadosamente. Es preferible prever una | ■ Juego
La holgura entre las piezas es de vital importancia, ya que determina hasta qué punto la aleación fundida rellena la junta. La tensión capilar y la resistencia al cizallamiento serán óptimas con una holgura de entre 0,05 y 0,1 mm.1 mm. |

INTRODUCCIÓN CONSUMIBLES LLAMA

SOLDADURA AUTÓGENA:

Aleaciones de acero

Cerrajería Chapas Tubería		T °C
73350	Elevada resistencia	1500

SOLDADURAS:

Aleaciones de latón

GAS especial		Decapante	T °C
201	Elevada resistencia	recubierta	900
201 R			

ALEACIONES DE COBRE-FÓSFORO:

Latón/ Cobre

Fontanería Calefacción Sanitarios		Decapante	T °C
5246 RE	buena fluidez		710-820
5280 RE	2% Ag	puede utilizarse sin decapante	645-800
5286 RE	5% Ag		645-780
5098 RB	5% Ag premium		645-780
5283 RE	15% Ag		645-800

SOPLETE
OXÍGENO
ACETILENO

KIT BI-GAS
SOPLETE
OXÍGENO
ACETILENO

KIT AERO - GAS

ALEACIONES DE PLATA:

Latón / Hierro / Acero

Fontanería Calefacción Sanitarios		Decapante	T °C
6120 BL	20% Ag		690-810
6120 FL		recubierta	
6130 BL	30% Ag		645-780
6130 FL		recubierta	
6140 BL	40% Ag		650-710
6140 FL		recubierta	

SOLDADURA:

Aleaciones de Aluminio

Tuberías Perfiles		Decapante	T °C
38502 BFF	Baja temperatura	Incorporado	430-470
38512 BFF	Altaresistencia	Incorporado	575-590

SOLDADURA BLANDA / ESTAÑO:

Cobre / Latón / Acero / Zinc

Tuberías Agua potable		Decapante	T °C
3030 RTE	estaño-plata 3,5%		221
3060 RTE	estaño-plata 6%		230-250
3080 RTE	estaño-plata 8%		240-260
BC 5423	Estaño-cobre	157	227-310

Electrónica

3232 RTE	Estaño-Plomo	Incorporado	183-190
-----------------	--------------	-------------	---------



Consulte nuestro Portal
Fichas de Seguridad
www.castolin.com/msds/search

Castolin
Specialist in quality joining

CANALIZACIONES SOLDADAS



¡NO PONGA EN JUEGO

SU SEGURIDAD!



Incendios, accidentes domésticos, enfermedades debidas al desarrollo de determinadas bacterias, rotura de conductos y como resultado más costes de mantenimiento. A continuación, se indican algunos de los riesgos a los que se pueden exponer algunos fabricantes o particulares al elaborar las canalizaciones de agua o gas de cientos de hogares.

Las nuevas tecnologías llegan al mercado, impulsadas por la competencia entre las empresas y la necesidad de ser competitivas.

Sin embargo, ninguna de ellas alcanza el nivel de Fiabilidad, calidad y seguridad de las canalizaciones soldadas de cobre clásico y convencional.



SOLDADURA CON LLAMA

Cualquiera que sea la aplicación que quiera realizar, Castolin siempre piensa en Vd. Desde la soldadura fuerte, que es la más utilizada por los profesionales, hasta la soldadura blanda, hemos desarrollado una completa gama de aleaciones y equipos para responder a todas sus necesidades.

Todos los productos han sido desarrollados bajo los estándares y normas técnicas incluso hemos desarrollado una gama Green, que nos proporciona ventajas medioambientales y de salud, respetando la salud de los soldadores y de los usuarios.



*La soldadura de aleaciones de estaño se realiza entre los **220 y 240 °C**.*



La gama de varillas de soldadura incluye aleaciones de plata y cobre-fósforo, sin Cadmio y sin ácido bórico.



Una gama completa de equipos llama.

Cuadro resumen de productos envasados en blister, bolsa y drypack

Composi- ción	Ref.	EAN	Referencia	Ø mm	Peso	**Unid.	Envase	Intervalo de Fusión	Aplicación	Norma ISO 17672
CuP	5246 RE	4066958221016	5246RE 20	2,0	1 kg	80	Bolsa	710-750°C	Cobre-Latón-Bronce (Flux)	CuP 182
		4066958263832	B5246RE2 20	2,0	200 gr	16	Blister			
CuP Ag 2%	5280 RE	4066958221023	5280RE 20	2,0	1 kg	74	Bolsa	645-800°C	Cobre-Latón-Bronce (Flux)	CuP 280
		4066958223423	B5280RE2 20	2,0	200 gr	15	Blister			
CuP Ag 5%	5286 RE	4066958221030	5286RE 20	2,0	1 kg	74	Bolsa	645-810°C	Cobre-Latón-Bronce (Flux)	CuP 281
		4066958223454	B5286RE2 20	2,0	200 gr	15	Blister			
		4066958223478	B5286RE3 20	2,0	--	7	Blister			
		4066958221047	5286RE 2x2	2x2	1 kg	60	Bolsa			
		4066958223461	B5286RE2 2x2	2x2	200 gr	12	Blister			
CuP Ag 5%	5098 RB	4066958223553	B5098RB 20	2x2	1 kg	63	Blister	645-780°C	Cobre-Latón-Bronce (Flux)	CP 105
		4066958223560	B5098RB2 20	2x2	200 gr	12	Blister			
CuP Ag 15%	5283 RE	4066958244206	5283RE 20	2,0	1 kg	74	Bolsa	645-800°C	Cobre-Latón-Bronce	CuP 284
Ag 20%	6120BL	4066958254137	6120BL1 15	1,5	1 kg	124	DryPack	690 -810°C	Cobre-Latón-Hierro Aceros y Níquel (Imprecindible Flux)	AG 206*
		35093500 11409	B6120BL2 15	1,5	200 gr	25	Blister			
		35093500 11423	B6120BL3 15	1,5	--	5	Blister			
		4066958254496	6120BL1 20	2,0	1 kg	72	Dry Pack			
Ag 20% (Flux)	6120 FL	4066958254502	6120FL1 15	1,5	1 kg	80	Dry Pack	690 -810°C	Cobre-Latón-Hierro Aceros y Níquel (Imprecindible Flux)	AG 206*
		35093500 11430	B6120FL2 15	1,5	200 gr.	16	Blister			
		35093500 11447	B6120FL3 15	1,5	--	4	Blister			
		4066958254519	6120FL1 20	2,0	1 kg	52	Dry Pack			
Ag 30%	6130 BL	4066958254526	6130BL1 15	1,5	1 kg	128	Dry Pack	650- 750°C	Cobre-Latón-Hierro Aceros (Imprecindible Flux)	AG130
		35093500 11485	B6130BL2 15	1,5	200 gr	26	Blister			
		4066958254533	6130BL1 20	2,0	1 kg	73	Dry Pack			
		35093500 11454	B6130BL2 20	2,0	200 gr	15	Blister			
Ag 30% (Flux)	6130 FL	4066958254533	6130FL1 15	1,5	1 kg	80	Dry Pack	650- 750°C	Cobre-Latón-Hierro Aceros (Imprecindible Flux)	AG130
		35093500 1147 8	B6130FL2 15	1,5	200 gr	16	Blister			
		4066958254557	6130FL1 20	2,0	1 kg	73	Dry Pack			
Ag 40%	6140 BL	4066958254564	6140BL1 15	1,5	1 kg	120	Dry Pack	640-700°C	Cobre-Latón-Hierro- Aceros y Níquel e Inox -Metal Duro-Herra- mientas de corte (Imprecindible Flux)	AG130
		35093500 1146 1	B6140BL2 15	1,5	200 gr	24	Blister			
		4066958254571	6140BL1 20	2,0	1 kg	70	Dry Pack			
Ag 40% (Flux)	6140 FL	4066958254588	6140FL1 15	1,5	1 kg	80	Dry Pack	640-700°C		AG130
		35093500 1150 8	B6140FL2 15	1,5	200 gr	16	Blister			



Aplicaciones	Designación de producto	Referencia Castolin	Decapante Aconsejado	Temperatura de calentamiento	Medios necesarios
SOLDADURA BLANDA <i>sobre Cobre / Latón/ Acero</i>					Estañador eléctrico Soplete con cartucho de gas Tipo 1450 Soplete con cartucho de GAS\\Pro Tipo TURBOLITE Autógena - Soplete Oxiacetilénico y Oxipropano
Electricidad Electrónica	Hilo Sn60/Pb40 Flux incorporado	RT 3232	Incorporado	210º	
Instalaciones Sanitarias Agua potable Calefacción	Hilo Sn/Ag 3,5%	3030 RTE 20	3030 FP/3030 ECO	220º	
	Hilo Sn/Ag 6,0%	3060 RTE 20	3030 FP/3030 ECO	240º	
	Hilo Sn/Ag 8,0%	3080 RTE 20	3030 FP/3030 ECO	250º	
	Hilo Sn/Cu	5423 BC 20	3030 FP/3030 ECO	260º	
SOLDADURA FUERTE <i>sobre Cobre / Latón/ Inoxidable</i>					
Refrigeración Industrial Climatización Gas	Varillas de Plata	6120 BL/FL 20% Ag	6103 FX 0200	690 - 810ºC	
	Desnudas BL	6130 BL/FL 30% Ag	6103 FX 0200	680 - 765ºC	
	Revestidas FL	6140 BL/FL 40% Ag	6103 FX 0200	640 - 700ºC	
SOLDADURA FUERTE <i>sobre Cobre / Cobre</i>					
Refrigeración Climatización Gas	Varillas de	5246 RE 0% Ag	Sin decapante	710 - 770 ºC	
	Cobre Fósforo	5280 RE 2% Ag	En caso de usarlo	645 - 800ºC	
	Autodecapante	5286 RB/RE 5% Ag	6000 FX	645 - 780ºC	
SOLDADURA FUERTE <i>sobre Acero/Acero Galvanizado</i>					
Chapistería Tuberías	Varilla de Latón Varilla de Latón	73344 desnuda 73340F revestida	FP 7000 Incorporado	900ºC 900ºC	
SOLDADURA A CORDONES <i>sobre Acero</i>					
Cerrajería Chapistería	Varilla de Acero cobreada	73350	Sin	1500ºC	

CONSEJOS DE UTILIZACIÓN

- Preparación:**
Limpieza, eliminar óxidos, impurezas y grasas.
- Montaje**
- Decapante:**
Mejora la capilaridad. Protege de la oxidación. Actúa como testigo de temperatura.
- Calentar la pieza.**
- Depositar el metal de aportación.**

Seguir las instrucciones de empleo indicadas en los productos

ACCESORIOS

- ✱ Gafas
- ✱ Detector de fugas
- ✱ Pantalla térmica
- ✱ Castonet
(para limpiar metales base)



ALEACIONES ESPECIALES

RB 5098

5% Ag

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
645-780	CuP 105	2X2	2,5 kg	205390	158	5098 RB 20
		2X2	1 kg	751471	63	B5098RB 20
		2X2	0,2 kg	751472	12	B5098RB2 20

Aleación ternaria cobre-fósforo-plata de excelente fluidez. Puede utilizarse sin decapante en uniones capilares cobre-cobre. Mínimo consumo. Longitud varilla 500 mm.

Aleación especial para soldar con autógena no hierve, fusión uniforme.

► Cobre-Latón-Bronce con decapante tipo 6000 FX.



5% Ag

73350

KG/MM²	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
RESIS.TRACC.MCA 40		2,0	5 kg	600513	41	73350 20
		3,0	5 kg	657818	19	73350 30

Varilla de acero cobreado

► Unión y reparación con llama de aceros de construcción.



ACERO

ALEACIONES VARIAS

38512 BFF 20

T °C	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
575-590	2,0	250 G	758942	31	38512 BFF 20

Aleación para soldadura de aluminio, aluminio cobre, con decapante incorporado.

► Cobre-Latón-Bronce con decapante tipo 6000 FX.



ALUMINIO

201

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
875-895		2,0	5,0 kg	757522	37	201 20
		2,0	5,0	757525	66	201 R 20

Varilla de latón

► Aceros-latón.



LATÓN

NUESTROS ENVASES

DRYPACK

BLISTER

BOLSA





Precios según la cotización Ag LME (Londres)

Consulte precio a su
Delegado Técnico comercial
o en nuestras oficinas
centrales + 34 914.900.300

Decapante

Para mejorar la calidad
y fluidez de la soldadura,
recomendamos utilizar
decapante Castolin 6000 FX



NECESARIO EN APLICACIONES COBRE - LATÓN.

CuP

RE 5246

CuP

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
710-750	CuP 182	2,0	1 kg	750561	80	5246RE 20
		2,0	0,2 kg	759830	16	B5246RE 220

Aleación binaria cobre-fósforo de alta fluidez. Puede utilizarse sin decapante en uniones capilares cobre-cobre.

- ▶ Fontanería, instalaciones de gas y calefacción.
- ▶ Cobre-Latón-Bronce con decapante tipo 6000 FX.



2% Ag

RE 5280

2% Ag

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
645-800	CuP 280	2,0	1 kg	750562	74	5280RE 20
		2,0	0,2 kg	751435	15	B5280RE 220

Aleación ternaria cobre-fósforo-plata de excelente fluidez. Puede utilizarse sin decapante en uniones capilares cobre-cobre.

- ▶ Fontanería, instalaciones de gas y calefacción.
- ▶ Cobre-Latón-Bronce con decapante tipo 6000 FX.



5% Ag

RE 5286

5% Ag

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
645-810	CuP 281	2,0	1,0 kg	750563	74	5286 RE 20
		2,0	0,2 kg	751442	16	B5286 RE220
		2x2	1,0 kg	750564	60	5286 RE 2X2
		2x2	0,2 kg	751443	12	B5286 RE2X2
		2,0	1,0 kg	751444	7	B5286 RE320

Aleación ternaria cobre-fósforo-plata de excelente fluidez. Puede utilizarse sin decapante en uniones capilares cobre-cobre.

- ▶ Fontanería, instalaciones de gas y calefacción.
- ▶ Cobre-Latón-Bronce con decapante tipo 6000 FX.



15% Ag

RE 5283

15% Ag

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
645-800	CuP 284	2,0	1 kg	755524	74	5283 RE20

Aleación ternaria cobre-fósforo-plata de excelente fluidez. Puede utilizarse sin decapante en uniones capilares cobre-cobre. Alta conductividad eléctrica.

- ▶ Motores eléctricos. Fontanería, instalaciones de gas y calefacción, refrigeración y aire acondicionado. Cobre-Latón-Bronce con decapante tipo 6000 FX.



ALEACIONES DE PLATA SIN CADMIO

20% Ag

6120 BL VARILLA DESNUDA

20% Ag

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
690-810	Ag206	1,5	1 kg	757506	124	6120 BL115
		1,5	0,2 kg	756986	25	B6120 BL215
		2,0	1 kg	757557	72	B6120 BL120
		1,5	0,2 kg	756988	5	B6120 BL315

Aleación con alto contenido en plata. Soldadura fuerte por capilaridad de máxima seguridad. Aleación ternaria, cobre-plata- zinc. Aportación de calor reducida..

- Cobre, latón, hierro y acero.
- Imprescindible Flux tipo 6103 FX para varillas tipo BL.



6120 FL VARILLA CON DECAPANTE

20% Ag

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
690-810	Ag206	1,5	1 kg	757558	80	6120 FL115
		1,5	0,2 kg	756990	16	B6120 FL215
		1,5	--	756991	4	B6120 FL315 1

Aleación con alto contenido en plata. Soldadura fuerte por capilaridad de máxima seguridad. Aleación ternaria, cobre-plata- zinc. Aportación de calor reducida..

- Cobre, latón, hierro y acero.



30% Ag

6130 BL VARILLA DESNUDA

30% Ag

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
650-750	Ag130	1,5	1 kg	757560	128	6130 BL115
		1,5	0,2 kg	756998	26	B6130 BL215
		2,0	1,0 kg	757561	73	B6130 BL120
		2,0	0,2 kg	756992	15	B6130 BL220

Aleación con alto contenido en plata. Soldadura fuerte por capilaridad de máxima seguridad. Aleación cuaternaria, cobre-plata- zinc-estaño. Aportación de calor reducida.

- Cobre-Latón-Hierro, Aceros y Níquel.
- Imprescindible Flux tipo 6103 FX para varillas tipo BL.



6130 FL VARILLA CON DECAPANTE

30% Ag

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
650-750	Ag130	1,5	1 kg	757562	80	6130 FL115
		1,5	0,2 kg	756999	16	B6130 FL215
		1,5	--	757000	3	B6130 FL315

Aleación con alto contenido en plata. Soldadura fuerte por capilaridad de máxima seguridad. Aleación ternaria, cobre-plata- zinc. Aportación de calor reducida..

- Cobre, latón, hierro. Aceros y Níquel.



Decapante

Para mejorar la calidad y fluidez de la soldadura, recomendamos utilizar decapante Castolin 6103 FX

NECESARIO EN APLICACIONES:
COBRE - LATÓN, HIERRO Y ACERO



Precios según la cotización Ag LME (Londres)

Consulte precio a su Delegado Técnico o

en nuestras oficinas centrales + 34 914.900.300.

ALEACIONES DE PLATA SIN CADMIO

6140 BL VARILLA DESNUDA

40% Ag

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
640-700	Ag130	1,5	1 kg	757564	124	6140 BL115
		1,5	0,2 kg	756993	24	B6140 BL215

Aleación con alto contenido en plata. Soldadura fuerte por capilaridad de máxima seguridad. Aleación ternaria, cobre-plata- zinc. Aportación de calor reducida..

► Cobre, latón, hierro. Aceros y Níquel.

40% Ag



6140 FL VARILLA CON DECAPANTE

40% Ag

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
640-700	Ag130	1,5	1 kg	757566	124	6140 FL115
		1,5	0,2 kg	757001	24	B6140 FL215

Aleación con alto contenido en plata. Soldadura fuerte por capilaridad de máxima seguridad. Aleación cuaternaria, cobre-plata- zinc-estaño. Aportación de calor reducida

► Aceros y Níquel e Inox. Metal Duro Herramientas de corte.



Precios según la cotización Ag LME (Londres)

Consulte precio a su
Delegado Técnico comercial
o en nuestras oficinas
centrales + 34 914.900.300

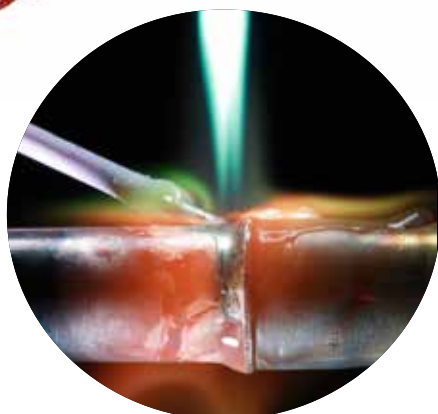
Ventajas

- La FLUIDEZ de los metales de aportación facilita las operaciones de soldadura fuerte.
- Facilidad de uso.
- Uniones seguras y estancas (muy alta capilaridad).
- Gran resistencia mecánica.
- Resistente a las vibraciones.
- Puede utilizarse en una amplia gama de metales.
- Ahorro de gas de calefacción y de repasos de piezas.
- Las piezas pueden desbarbarse para realizar modificaciones en el montaje.
- Buen aspecto.
- Conserva las características del cobre.



La soldadura

Nuestras diferencias, vuestra excelencia



■ Diferencia de mantenimiento.

Las soldaduras Castolin Eutectic no necesitan mantenimiento después de la soldadura.

■ Diferencia de durabilidad.

Las soldaduras Castolin son eternas, una unión soldada es una unión olvidada.

■ Diferencia de garantía.

Castolin Eutectic garantiza la máxima resistencia frente a:

- Presión
- Fuego
- Corrosión
- Higiene

■ Diferencia de profesionalidad.

Con Castolin Eutectic, usted se vuelve un especialista de la soldadura de calidad, que da confianza a sus clientes frente a las exigencias de seguridad.

■ Diferencia de precio.

Por su facilidad operatoria, por su polivalencia de aplicaciones, por su estabilidad en el tiempo, la soldadura es el proceso de unión más económico.

■ Diferencia Ecológica.

El cobre soldado tiene un débil impacto sanitario y ecológico en la construcción.

SOLDADURA FUERTE - SOLDADURA BLANDA

Este tipo de soldadura lleva aplicándose desde hace miles de años. Los egipcios ya fabricaban sus joyas utilizando este método.

El primer concepto que debemos de tener claro es que este tipo de soldadura no requiere la fusión del metal base, solo se funde el material de aportación.

Las ventajas que vamos a tener utilizando este tipo de soldadura son:

- 1) Posibilidad de unir metales y aleaciones muy diferentes
- 2) Posibilidad de unir piezas de forma geométrica muy variada
- 3) Estandarización asegurada
- 4) El calentamiento amplio permite una homogenización de la temperatura en la pieza
- 5) La temperatura de fusión de las aleaciones de aporte es baja
- 6) Posibilidad de unir piezas tratadas rítmicamente,
- 7) Diversos medios de calentamiento pueden ser utilizados
- 8) Las uniones soldadas admiten un tratamiento de superficie
- 9) El mecanizado después de la soldadura se reduce al mínimo



Dentro de los tipos de soldadura que podemos realizar sin fusión del material base, tenemos dos tipos, cada uno con sus ventajas e inconvenientes y con diferentes propiedades en la zona soldada.

1º SOLDADURA FUERTE: Es aquella en la que el punto de fusión del material de aportación está por encima de los 450°C , a este tipo de unión también le llaman soldadura brazing. La principal ventaja del uso de este tipo de aleación es la resistencia mecánica que tendremos en la unión que está entre los $25\text{-}45\text{kg/mm}^2$ dependiendo de la aleación utilizada. El inconveniente principal es que el material base puede cambiar su estructura, como ocurre cuando se utiliza tubo rígido de cobre que una vez realizada la soldadura fuerte la zona que se ha calentado ha sufrido un recocido.

2º SOLDADURA BLANDA: Es aquella en la que el punto de fusión del material de aportación está por debajo de los 450°C , a este tipo de unión también le llaman soldering. La principal ventaja del uso de este tipo de aleación es el hecho de que el material base no se ha calentado mucho y su estructura no ha cambiado por lo que el tratamiento térmico del material base así como sus propiedades permanecen inalterables. El principal inconveniente es la resistencia mecánica que tendremos en la unión que está entre los $12\text{-}18\text{kg/mm}^2$ dependiendo de la aleación utilizada.

Siempre que se realiza una soldadura fuerte o blanda se recomienda que esta sea a solape debido a que la resistencia mecánica de la unión es por superficie de contacto.

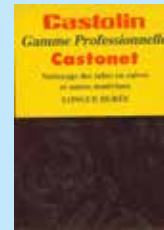


Junta solapada



PASOS PARA REALIZAR LA SOLDADURA

- 1** Limpiar las superficies (exteriores del tubo e interior del racor) a soldar utilizando Castonet.



- 2** Cubrir las superficies a soldar con Decapante Castolin 3030 FP.



- 3** Encaje las piezas a unir, las piezas a soldar deben encajar perfectamente, estar limpias y sin restos de grasa.



- 4** Proteja las superficies adyacentes a la soldadura utilizando la Pantalla Térmica Castolin, caliente la superficie a soldar de manera uniforme, utilizando el soplete Castolin.



- 5** En el momento en que veamos que el decapante se ha vuelto transparente y líquido, acercar el material a fundir Castolin, a la zona de soldadura, hasta que veamos que el material ha rellenado la zona de unión, durante este proceso NO DEJAMOS de calentar con el soplete.



- 6** Dejar enfriar la unión a temperatura ambiente.

Aleaciones Castolin con contenido en Plata Certificada

Castolin, especialista en productos de soldadura, informa de la importancia que tiene en las aleaciones con contenido en plata su composición y pureza de los elementos que la componen es decir, su análisis cuantitativo y cualitativo. Esto ha sido siempre un tema de controversia en el sector de fontanería-gas-calefacción, sobre todo en aleaciones que contienen, o deben contener plata. Estas han dado lugar, a lo largo del tiempo, a numerosas imprecisiones en el etiquetado de las bobinas que pueden inducir a error.

Para que una aleación cumpla con los requisitos de garantía certificada **según la normativa vigente**, en el etiquetado debe de contener claramente y sin ambigüedades:



- 1.El nombre y dirección del fabricante.
- 2.El peso de la aleación.
- 3.La norma vigente de fabricación a la que se adscribe la aleación de que se trate.

Además de todo lo anterior, Castolin incluye en sus etiquetas la siguiente información que consideramos importante:



- 4.La aparición de una **norma** de fabricación en solitario, no es garantía suficiente, hay que detallar también la aleación. La norma que se especifique tiene que ser la vigente.
- 5.**MUY IMPORTANTE:** el numero de fabricación o lote (si pedimos un certificado, éste debe hacer referencia al número de lote que nos han suministrado, de lo contrario no tiene validez).

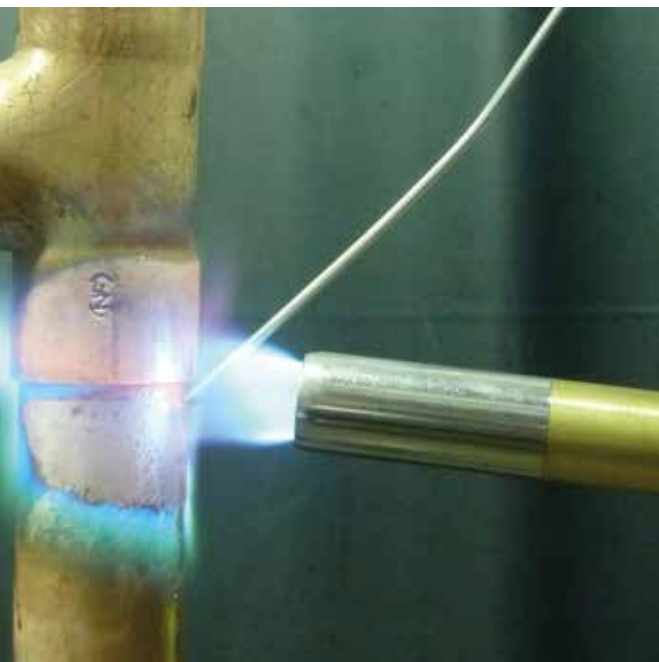


1. Punto de fusión
2. Resistencia mecánica
3. Usos a los que se destina la aleación
4. Tipo de decapante recomendado para utilizar con la aleación.

Nota:

Si no aparecen estos puntos en el etiquetado o no lo hace de manera clara, es muy probable que la aleación no tenga el porcentaje de plata que se le presupone. Sobre todo, ante precios por debajo de las cotizaciones del mercado, se debe desconfiar de etiquetados que lleven adjunta la denominación "tipo", o no aparece el símbolo Ag (plata) junto al porcentaje que se le supone.





Ventajas

- ▶ Fácil de usar, con la opción de utilizar equipo de calentamiento de baja potencia, como soldadores o sopletes de cartucho de gas.
- ▶ Sin deformación ni oxidación de las piezas soldadas.
- ▶ Puede utilizarse en una amplia gama de metales.
- ▶ Las piezas pueden desmontarse fácilmente para modificar los ensamblajes.
- ▶ Aspecto atractivo.
- ▶ Temperatura de soldadura inferior a 350°C.

Decapante

NECESARIO EL USO DEL DECAPANTE
Castolin 3030 FP



Precios según la cotización Ag LME (Londres)

Consulte precio a su
Delegado Técnico comercial
o en nuestras oficinas
centrales + 34 914.900.300

3030 RTE

3,5% Ag

3,5% AG
CERTIFICADO

T °C	RESIS.TRACC.MCA	Ø	PESO	ESC	REF.
221	RM 15 kg/mm ²	2,0	250 gr	757527	3030 RTE20
		2,0	100 gr	753737	3030 RTE120



Máxima fluidez en soldadura blanda. Uniones capilares a baja temperatura de máxima fiabilidad. Aleación en bobina, muy fluida con excelentes características de mojado.

▶ Cobre, latón y acero.



3060 RTE

6% Ag

6% AG
CERTIFICADO

T °C	RESIS.TRACC.MCA	Ø	PESO	ESC	REF.
230-250	RM 16 kg/mm ²	2,0	250 gr	757529	3060 RTE20
		2,0	100 gr	753723	3060 RTE120



Máxima fluidez en soldadura blanda. Uniones capilares a baja temperatura de máxima fiabilidad. Aleación en bobina, muy fluida con excelentes características de mojado.

▶ Cobre, latón y acero.



3080 RTE

8% Ag

8% AG
CERTIFICADO

T °C	RESIS.TRACC.MCA	Ø	PESO	ESC	REF.
240-260	RM 18 kg/mm ²	2,0	250 gr	757530	3080 RTE20
		2,0	100 gr	753738	3080 RTE120



Máxima fluidez en soldadura blanda. Uniones capilares a baja temperatura de máxima fiabilidad. Aleación en bobina, muy fluida con excelentes características de mojado.

▶ Cobre, latón y acero.



5423 BC

SNCU
CERTIFICADO

T °C	RESIS.TRACC.MCA	Ø	PESO	ESC	REF.
227-310	RM 14 kg/mm ²	2,0	250 gr	331461	5423BC20
		2,0	100 gr	753740	5423BC120



Máxima fluidez en soldadura blanda. Uniones capilares a baja temperatura de máxima fiabilidad. Aleación en bobina, muy fluida con excelentes características de mojado.

▶ Cobre, latón y acero.



SOLDADURA BLANDA

ESTAÑO
EN BARRA

3360 RTE

T °C	RESIS.TRACC.MCA	Ø	PESO	ESC	REF.
160-183	RM 13 kg/mm²	2,0	250 gr	753724	3360 RTE20



Máxima fluidez en soldadura blanda. Uniones capilares a baja temperatura de máxima fiabilidad.
► Cobre, latón y acero.



3360 RTE

T °C	RESIS.TRACC.MCA	Ø	PESO	ESC	REF.
183-190	RM 13 kg/mm²	6,0	5 kg	757534	3360 RTE60



Máxima fluidez en soldadura blanda. Uniones capilares a baja temperatura de máxima fiabilidad.



SOLDADURA ELECTRÓNICA

3232 RTE

T °C	RESIS.TRACC.MCA	Ø	PESO	ESC	REF.
183-190	RM 15 kg/mm²	1,0	250 gr	600240	3232 RTE10
		1,0	100 gr	753739	3232 RTE110



Máxima fluidez en soldadura blanda. Uniones capilares a baja temperatura de máxima fiabilidad con decapante incorporado.
► Soldadura eléctrica--electrónica Sn 60%.



Función de los decapantes

- ▶ Protegen el metal de la oxidación y reducen los óxidos durante el calentamiento.
- ▶ Facilitan el mojado.
- ▶ Indican la temperatura de adherencia (temperatura mínima a la que debe calentarse el sustrato para obtener la el mojado con el metal de aportación líquido).

Precauciones

Después de la operación de soldadura fuerte, los residuos de decapante deben eliminarse mediante lavado o cepillado.



No existe un decapante universal, ¿cómo elegirlo?

- ▶ La aleación de soldadura utilizada (soldadura fuerte/soldadura blanda).
- ▶ La composición química de las piezas a unir.
- ▶ Le temps de chauffe nécessaire.

DECAPANTES SOLDADURA FUERTE

6103 FX



ASPECTO	T °C	PESO	ESC	REF.	PVP
Polvo	500-780	200 g	600462	6103 FX 0200	

Se puede diluir en agua destilada.

- ▶ Bronce, latón, cobre, acero, acero inoxidable



6000 FX



ASPECTO	T °C	PESO	ESC	REF.	PVP
Polvo	500-780	125 g	755094	6000FX 0215M	

Se puede diluir en agua destilada.

- ▶ Bronce, latón, cobre.



DECAPANTES SOLDADURA BLANDA

3030 FP



ASPECTO	T °C	PESO	ESC	REF.	PVP
Gel	160-280	100 g	759737	3030FP 0100	

- ▶ Bronce, latón, cobre y acero



157 SCE



ASPECTO	T °C	PESO	ESC	REF.	PVP
Líquido transparente	160-300	320 g	762222	157SCE 0320	

Caja de 6 unidades

INCLUYE PINCEL

- ▶ Decapante NO CORROSIVO, ecológico para soldadura de zinc (incluso oxidados o tratados)



Equipos soldadura brazing

<u>MINI AUTÓGENAS</u>	<u>24</u>
<u>SOPLETES SOLDADURA FUERTE</u>	<u>26</u>
<u>SOPLETES SOLDADURA BLANDA</u>	<u>27</u>
<u>GAMA IMPERMEBEABILIDAD/CALEFACCIÓN/DESHERBADO</u>	<u>30</u>





KIT 4000 FLEX CLIM (OXI -GAS\\PRO)

REFERENCIA	PVP/€	ESC
45090 4000C		763079
70300E		750107 Reg. Mapp\Pro
70300F		750108 Reg. Ox
70300G		7300G Lanza
70300H*	no incluido en el kit	70300H 5 Boquillas

POTENCIA TÉRMICA (3.100° APROX)

COMPOSICIÓN DEL KIT:

- 1 botella de oxígeno no recargable de 110 bar
- 1 botella de GAS//Pro no recargable
- 1 manómetro para oxígeno
- 1 manómetro para GAS//Pro
- 1 soplete de seguridad integrado
- 1 boquilla 160 L/h
- 2 metros de tubo
- 1 llave de cierre

PRESENTACIÓN CAJA DE CARTÓN



KIT 3000 FLEX PRO (OXI -GAS\\PRO)

REFERENCIA	PVP/€	ESC
45090 PR		600825

POTENCIA TÉRMICA (3.050° APROX)

Equipos ligeros ideales para reparaciones de emergencia en el que se necesita un alto poder calorífico.

Peso 5 Kg.

Incluye: Cartucho de Oxígeno 730240OX/Propano 730240GM

PRESENTACIÓN CAJA DE CARTÓN

Notas





SOPLETE TURBOLITE EXTREME

2.200°C

REFERENCIA	PVP/€	DESCRIPCIÓN
45200 EX ESC 758974		BLISTER CON SOPLETE
45200 KIT MALT 1 ESC 759923		MALETA CON SOPLETE + 2 BOTELLAS GAS\\Pro
45200 EXC ESC 759920		CAJA DE CARTÓN CON SOPLETE + 2 BOTELLAS GAS\\Pro

MÁXIMA POTENCIA TÉRMICA (2.200° APROX)

Soplete especial soldadura fuerte. GAS\\Pro. Llama concentrada, Turbo-envolvente (boquilla Ø 11 mm). Piezo, lanza orientable giro 360°. Utilizable a la intemperie

Aplicación
Sn 19/102 mm
Aplicación
Cu 6/32 mm



SOPLETE CT 27

2.100°C

REFERENCIA	PVP/€	DESCRIPCIÓN
45153 3B ESC 757730		CAJA CON SOPLETE Y 3 BOQUILLAS
45153 BC ESC 759918		CAJA DE CARTÓN SOPLETE + 2 BOTELLAS GAS\\Pro
45153 Kit Malt 2 ESC 760860		MALETA CON SOPLETE + 2 BOTELLAS GAS\\Pro
45153 001 ESC 758551		BOQUILLA LLAMA FINA.
45153 002 ESC 758552		BOQUILLA LLAMA CICLÓN.
45153 003 ESC 758553		BOQUILLA LLAMA SUPER CICLÓN.

MÁXIMA POTENCIA TÉRMICA (2.100° APROX)

Soplete con altas prestaciones para soldadura fuerte con llama. Se puede utilizar en todos los trabajos en los que se necesite una llama focalizada. Especialmente diseñado para las aplicaciones de soldadura fuerte. Utilizable en todas las posiciones. Este soplete se puede utilizar con GAS\\Pro® y MAP\\Pro Autonomía (para 1 botella de gas) ~3 h 00. Temperatura de la llama ~2.100°C. Peso del soplete 400 gr

Notas

Lined area for notes.





SOPLETE 45090 XP

2.000°C

REFERENCIA	PVP/€	DESCRIPCIÓN
45090 XP ESC 600913		BLISTER CON SOPLETE + 1 BOTELLA GAS TIPO 3050
45090 XPC ESC 759911		CAJA DE CARTÓN SOPLETE + 2 BOTELLAS TIPO 1450

POTENCIA TÉRMICA (2.000° APROX)

Soplete cualquier posición para muy alta temperatura.

- con cabezal de 90°
- con cabezal recto
- Encendido piezoeléctrico.
- Cartucho de gas de muy alto rendimiento a base de Propano (sin butadieno)
- Capacidad de 775 ml. Autonomía de 2 horas



SOPLETE 45090 GM

1.750°C

REFERENCIA	PVP/€	DESCRIPCIÓN
45090 GM ESC 600236		BLISTER CON SOPLETE
45090 GMC ESC 759907		CAJA DE CARTÓN SOPLETE + 2 BOTELLAS TIPO 1450

POTENCIA TÉRMICA (1.750° APROX)

Soplete cualquier posición para muy alta temperatura.

- con cabezal de 90°
- con cabezal recto
- Encendido piezoeléctrico.
- Cartucho de gas de muy alto rendimiento a base de Propano (sin butadieno)
- Capacidad de 775 ml. Autonomía de 2 horas.

OPCIONAL:
Gas tipo 3050
ref.730240 XP
450 gr-775 ml-
PAG. 32



OPCIONAL:
Gas tipo 1350
ref. 730240
330 gr-
PAG. 32



OPCIONAL:
Gas tipo 1450
ref.730240 GM
220 gr-380 ml-
PAG. 32



SOPLETE 45090 BP

1.700°C

REFERENCIA	PVP/€	DESCRIPCIÓN
45090 BP ESC 655647		

POTENCIA TÉRMICA (1.700° APROX)

Soplete ideal para sus trabajos de soldadura blanda y calentamiento con llama.

- Soplete con encendido piezo eléctrico
- Puede utilizarse en cualquier posición transcurridos 10 segundos.



SOPLETE 500 FLEX

REFERENCIA	PVP/€	ESC
45090 FLX		600456 Caja de cartón soplete + 2 BOTELLAS DE GAS BUTANO DESECHABLES
UNIDAD DE VENTA 10 UDS		 Caja con 2 cartuchos

POTENCIA TÉRMICA (1.650° APROX)

Herramienta de altas prestaciones para sus trabajos de reparación.

- Uso cómodo en todas las posiciones
 - Gran capacidad de calentamiento con boquilla anular
 - Rápido cambio del cartucho de gas
 - Funciona con un cartucho de butano de 190 g
 - Autonomía de aproximadamente 1 hora
- El Kit 500 FLEX incluye los siguientes elementos:
- 1 soplete y 2 cartuchos de gas butano de 190 g (boquilla espátula y boquilla anular vendidas por separado)



SOPLETE 600

REFERENCIA	PVP/€	ESC
45090 LSP		754313 caja de cartón soplete + 2 BOTELLAS DE GAS BUTANO DESECHABLES
		 Caja con 2 cartuchos
45090 LSP4		762456 caja de cartón soplete + 4 BOTELLAS DE GAS BUTANO DESECHABLES
		 Caja con 4 cartuchos

POTENCIA TÉRMICA (1.650° APROX)

Soplete moderno y ergonómico de encendido instantáneo.

- Encendido piezoeléctrico
- Funciona con cartucho de butano de 190 g perforable conforme con EN417
- Mango bimaternal ergonómico
- Autonomía de aproximadamente 1 hora
- Suministrado con dos cartuchos de butano de 190



SOPLETE 45090 LS

REFERENCIA	PVP/€	ESC
45090 LS		600827 CAJA CON SOPLETE + 1 BOTELLA GAS TIPO 1450
		

POTENCIA TÉRMICA (1.650° APROX)

Herramienta sencilla y robusta que combina alto rendimiento y facilidad de uso

- Funciona con un cartucho perforable de gas butano de 190g
- Cumple con la norma EN417 - Tipo 200.
- Temperatura de funcionamiento: 1750° C.
- Consumo: 50 g/h.
- Suministrado con un cartucho de gas butano de 190 g

OPCIONAL:
Gas BUTANO
ref.730240 MIN 2
190 gr.
BAJO NORMA NF EN 417 DE ABRIL 2012





MANGO CON GATILLO AEROFLAM

ESC	REF	PVP
762233	45980	

Mango de soplete de aire y propano CASTOLIN con gatillo de bajo consumo de gas. Llave de regulación del caudal de gas de aluminio, de gran diámetro (Ø32 mm)

Equipado con Llave de regulación del caudal de la llama piloto. Conexión de entrada de 3/8 G con empalme giratorio

- Se entrega con una tuerca de acoplamiento para manguera de Ø6,3x11
- Ajuste de conexión de la lanza: M18x1

CONFORME
NORMA
ISO 9012

Precios según la cotización Ag LME (Londres)

Consulte precio a su delegado técnico comercial
o en nuestras oficinas centrales + 34 914.900.300



LANZAS AEROFLAM

	ESC	REF	PVP
022 mm	763901	45975 022	
600 mm	762236	45980 600	

Lanzas de calentamiento de acero cromado para la gama AéroFlam de funcionamiento con aire y propano. Se instalan en los mangos AéroFlam con y sin gatillo de bajo consumo de gas (Ref. 45980 y 45970)

- Ajuste de conexión en el mango de AéroFlam (no incluido): M18x1
- Ajuste de conexión en el quemador (no incluido): M20x1



QUEMADORES AEROFLAM

	ESC	REF	PVP
Ø 45 mm	762237	45980 045	
Ø 63 mm	762239	45980 063	

Quemador de calentamiento de acero para la gama AeroFlam.



MANGUERA DE PROPANO CON EMPALME 3/8 G

	ESC	REF	PVP
	663337	730050 005	
	762240	730050 010	

Manguera de propano de caucho equipado con conexiones de rosca en 3/8 a la izquierda. Longitud de la manguera, 10 y 20 metros Conforme con la norma ISO 3821 La manguera se entrega retractorizada.



Accesorios soldadura Brazing

DISIPADOR CALOR	33
PANTALLAS TÉRMICAS	34
AEROSOL, SOLDADORES ELECTRÓNICOS, IMÁN	35
GASES	36



Notas

Lined area for notes.

CALOR STOP GEL

CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
1 litro	753805	45600 GEL	



Disipador de calor. Gel Anti-llama anti-calor IDEAL para soldaduras. Protege las superficies y los componentes del calor de la llama en la operaciones de soldadura. Seguro, no es tóxico ni dañino para la piel



*¡Seguro, no tóxico e inocuo para la piel!
¡Aplicación fácil e inmediata para un resultado seguro!
Envase ahorro de 1 LITRO para garantizar muchas operaciones seguras
El residuo se evapora después de 24 h.*

ACCESORIOS SOLDADURA BRAZING

CALORSTOP +

DIMENSIONES	CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
200 x 280 mm	x 20	657680	730373 C20	

PANTALLA TÉRMICA FLEXIBLE

Conserva sus características después del uso. Contiene fibras de aluminio. Sin amianto ni cerámica. Valor de protección térmica 3,5. Utilizable 1 cara.

- *Muy alta protección térmica.*
- *Vida de servicio prolongada.*



PROTHERMIC

DIMENSIONES	CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
210 X 290 mm	x 1	657682	730373 DF	

PANTALLA TÉRMICA FLEXIBLE DOBLE CARA

Conserva sus características después del uso. Contiene fibras de silicio. Sin amianto ni cerámica. Valor de protección térmica 1,5..



XUPER THERMIQUE

DIMENSIONES	CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
200 x 280 mm	x 20	600764	730373 x1	

PANTALLA TÉRMICA FLEXIBLE

Conserva sus características después del uso. Contiene Silicato y Magnesio. Valor de protección térmica 1. Utilizable 1 cara.

- *Elevada protección térmica.*
- *Extra blanda.*



PANTALLA TÉRMICA RUD

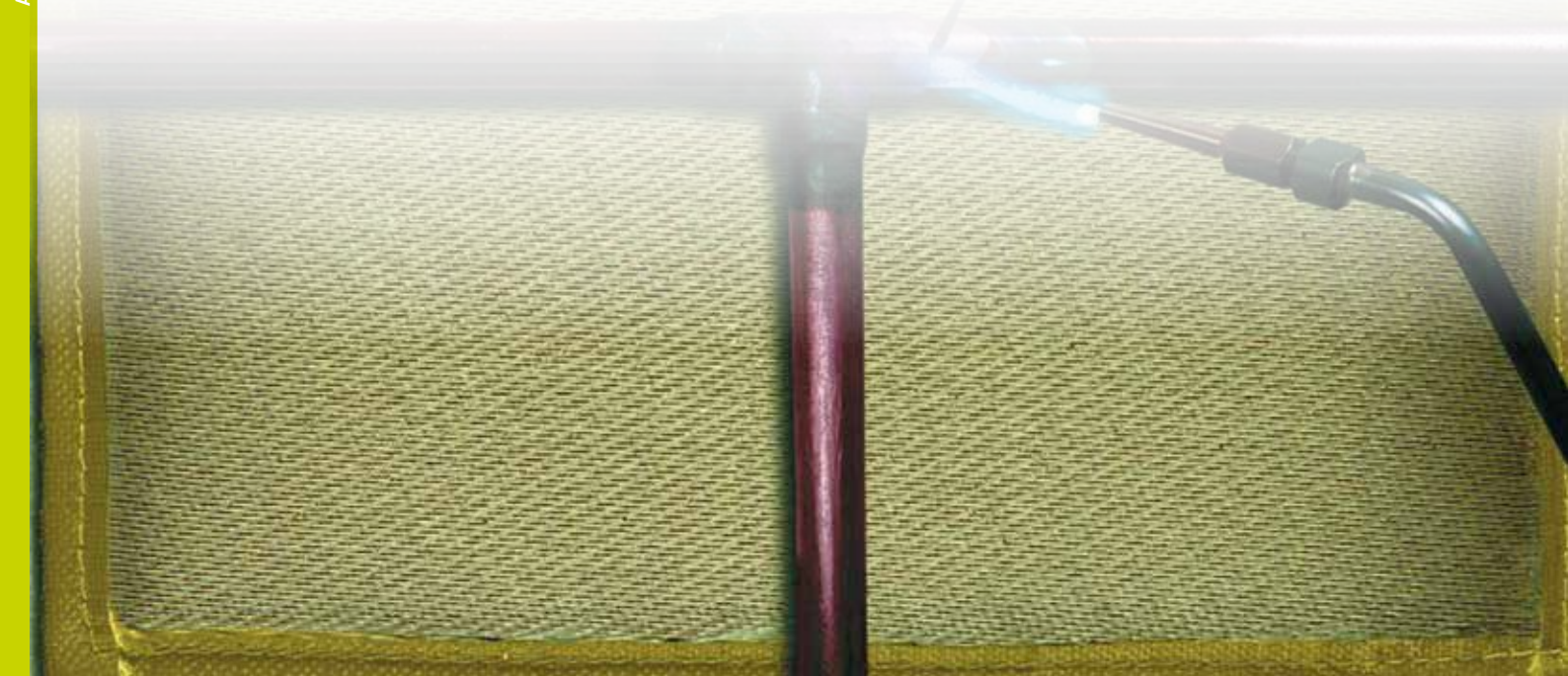
DIMENSIONES	CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
200 x 275 mm	x 1	600523	730373 RUD	

PANTALLA TÉRMICA RÍGIDA

Con fibras de silicatos de calcio, mica, celulósicas, cargas minerales. No se degrada en contacto con el agua. Valor de protección térmica 1,5 Espesor 6 mm..



**PANTALLAS DE PROTECCIÓN TÉRMICA
PARA PROTEGER ZONAS O EQUIPOS DE LA
LLAMA DURANTE EL PROCESO DE LA SOLDADURA**



ACCESORIOS SOLDADURA BRAZING

DETECTOR DE FUGAS 500 ML

CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
500 ml	600476	730226 1	

El empleo de un producto espumoso que se caracteriza principalmente por su excelente comportamiento en cualquier posición en las piezas facilita la detección de posibles fugas, proporcionando así una mayor seguridad a los trabajos realizados.

- ▶ Excelente sujeción en posición.
- ▶ Garantiza una mayor seguridad en el trabajo realizado.
- ▶ No tóxico, no corrosivo.



ANTI-ADHERENTE - 500 ML

CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
1 litro	657500	730219 1E	

Las soldaduras, causan proyecciones no deseadas de metal fundido que caen en las partes trabajadas.

Este producto formulado a partir de una solución acuosa, forma una película protectora. Esta película es también una buena protección contra la oxidación debido a las altas temperaturas.

Sin silicona sin disolvente clorado, inodoro y no tóxico.



CASTONET

CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
1 BLISTER	600781	600781	

Fibra impregnada de abrasivos especialmente estudiados para limpieza de tubos de cobre. Aporta una máxima seguridad durante las operaciones de soldadura. Facilidad de utilización, larga duración. NO daña el cobre, no deja residuos metálicos.



XUPER CASTONET

CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
1 ROLLO	758097	69900 ROL	

Fibras abrasivas flexibles con elevada resistencia para limpiar todas las superficies, tuberías de cobre y otros materiales antes de soldar. Material flexible de larga duración. Mínima acumulación de suciedad. Resistente al agua.



SOLDADOR 25W

ESC	REF.	PVP
600919	73950FSL25	

Tipo lápiz de trazo lento

PUNTA Ø4,8 L 75
BLISTER CON 3 PUNTAS

ESC	REF.	PVP
600929	73954PAN25	



SOLDADOR 40W

ESC	REF.	PVP
600920	73950FSL40	

Tipo lápiz de trazo lento

PUNTA Ø4,8 L 75
BLISTER CON 3 PUNTAS

ESC	REF.	PVP
600930	73954PAN40	



SOLDADOR 75W

ESC	REF.	PVP
600921	73950FSL75	

Tipo lápiz de trazo lento

PUNTA Ø6,8 L 75
BLISTER CON 3 PUNTAS

ESC	REF.	PVP
600931	73954PAN75	



PISTOLA RÁPIDA

ESC	REF.	PVP
600922	73950FSR100	

Tipo lápiz de trazo lento

PUNTA Ø5,0 L 40
BLISTER CON 3 PUNTAS

ESC	REF.	PVP
600987	73954PAN100R	



XUPER IMÁN

ESC	REF.	PVP
600944	94434XM C	

Soporte magnético para sujetar cualquier pieza magnética en posición para simplificar el punteado.

- ▶ Múltiples ángulos/posiciones
- ▶ Se vende en una tarjeta con grapas



ACCESORIOS SOLDADURA BRAZING

SEGURIDAD

CARTUCHO DE BUTANO

Cartucho de gas butano perforable de tipo 200. Dispositivo de SEGURIDAD: provisto de un limitador de fugas

SALIDA	PESO	VOLUMEN	NORMA	UNIDA DE VENTA	ESC	REF.	PVP
PERFORABLE	190 g	360 ml	EN 417 : 2012	UD	759271	730240 MIN 2	

COMPATIBLE ▶ Castolin 500 ▶ Castolin 500 Flex ▶ Castolin 600



CARTUCHO 1350

Cartucho de gas mezcla butano 70% \ propano,30%

SALIDA	PESO	VOLUMEN	NORMA	UNIDA DE VENTA	ESC	REF.	PVP
7/16 EU	330 g	600 ml	EN 417 : 2012	UD	657530	730240BP	

COMPATIBLE ▶ SOPLETE 1350 ▶ KIT 3000 Flex (sólo para el ESC CODE 657530)



CARTUCHO 1450

Cartucho de gas butano/propano/propileno de alto rendimiento. Su diseño exclusivo permite un uso instantáneo en cualquier posición, sea cual sea el soplete utilizado.

SALIDA	PESO	VOLUMEN	NORMA	UNIDA DE VENTA	ESC	REF.	PVP
7/16 EU	220 g	380 ml	EN 417 : 2012	UD	600069	730240GM	

COMPATIBILITÉ ▶ Chalumeau 1450 ▶ Chalumeau MicroDard ▶ kit 3000 Flex



TODAS POSICIONES

CARTUCHO 3050

Cartucho de gas butano/propano/propileno de aluminio de muy alto rendimiento.

Su diseño único permite un uso instantáneo en cualquier posición, sea cual sea el soplete utilizado.

SALIDA	PESO	VOLUMEN	NORMA	UNIDA DE VENTA	ESC	REF.	PVP
7/16 EU	250 g	410 ml	EN 417 : 2012	UD	600914	730240XP	

COMPATIBLE ▶ Soplete 3050



TODAS POSICIONES

BOTELLA GAS\\PRO®

Botella mezclador de gas de alto rendimiento. Racor tipo "americano" CGA 600.

SALIDA	PESO	VOLUMEN	NORMA	UNIDA DE VENTA	ESC	REF.	PVP
CGA 600	400 g	1 l	ISO 11118 : 2015	UD	757038	45300 GP	

COMPATIBLE ▶ CTK 27 ▶ KIT 3500 Flex ▶ KIT 4000 Flex



BOTELLA OXÍGENO

Botella que contiene 110 bar de oxígeno puro (no médico). Representa 110 litros de gas.

SALIDA	PESO	VOLUMEN	NORMA	UNIDA DE VENTA	ESC	REF.	PVP
M12 x 100	145 g	950 ml	ISO 11118 : 2015	UD	600826	730240 OX	

COMPATIBLE ▶ KIT 3000 Flex ▶ KIT 4000 Flex
▶ KIT 3500 Flex



Herramientas

DISCOS	38
TIJERA CORTATUBOS, REPUESTOS	39
CORTATUBOS, CUTTER, REPUESTOS	40





DISCOS DUO [ACIERO & INOX]

DIÁMETRO	CAJA	TIPO	ESC	REF.	PVP/UD
Ø 115 x 1,0 x 22,23 mm	50 u	Type 41	754757	115DUO 1050	
Ø 115 x 1,6 x 22,23 mm		Type 41	754758	115DUO 1650	
Ø 115 x 3,2 x 22,23 mm		Type 27	754752	115DUO 3250	
Ø 125 x 1,0 x 22,23 mm		Type 42	754759	125DUO 1050	
Ø 125 x 1,6 x 22,23 mm		Type 41	754760	125DUO 1650	
Ø 125 x 2,5 x 22,23 mm		Type 42	754753	125DUO 2550	
Ø 125 x 3,2 x 22,23 mm	25 u	Type 42	754754	125DUO 3250	
Ø 230 x 2,0 x 22,23 mm		Type 41	754761	230DUO 2025	



DISCOS PARA MÁQUINAS

DIÁMETRO	CAJA	TIPO	ESC	REF.	PVP/CAJA
Ø 300x25,4x3,8 mm	25 u			73707	
Ø 400x4,5 / acero/ mm	10u			73710	
Ø 350x3x25,4 mm	25 u			73738	



DISCOS DE CORTE Y DESBARBAR

DIÁMETRO	CAJA	TIPO	ESC	REF.	PVP/UD
Ø 115x3,2 mm	50 u		600410	73704 D	

DISCOS PARA MATERIALES DIVERSOS

DIÁMETRO	CAJA	TIPO	ESC	REF.	PVP/UD
Ø 115x2,5 mm	50 u		600421	73730 D	

DISCOS DE DESBARBAR

DIÁMETRO	CAJA	TIPO	ESC	REF.	PVP/UD
Ø 180x6,5 mm	50 u		758186	180 DUO6525	



TIJERA CORTATUBOS

Ø 26 MM

ESC	REF.	PVP
757589	13000	

CUCHILLA Ø 26 MM

ESC	REF.	PVP
757595	13000 1	



TIJERA CORTATUBOS

Ø 35 MM

ESC	REF.	PVP
757282	13001	

CUCHILLA Ø 35 MM

ESC	REF.	PVP
762048	13001 1	



TIJERA CORTATUBOS

Ø 42 MM

ESC	REF.	PVP
757597	13002	

CUCHILLA Ø 42 MM

ESC	REF.	PVP
757598	13002 1	



TIJERA CORTATUBOS

Ø 50 MM

ESC	REF.	PVP
757599	13003	

CUCHILLA Ø 50 MM

ESC	REF.	PVP
757600	13003 1	



TIJERA CORTATUBOS

Ø 63 MM

ESC	REF.	PVP
757601	13004	

CUCHILLA Ø 63 MM

ESC	REF.	PVP
757602	13004 1	



TIJERA CORTATUBOS PARA PLÁSTICO Y MULTICAPA

Ø 26 MM

ESC	REF.	PVP
766410	13005	

CUCHILLA Ø 26 MM

ESC	REF.	PVP
767883	13005 1	



EL MAGNESIO Es uno de los metales más ligeros y resistentes, combina una baja densidad y una muy buena resistencia mecánica. **TEFLON®** Cuchilla, Revestimiento Anti-adherente

CARACTERÍSTICAS:

Cuchilla: En forma de V, para un corte limpio, fácil y perpendicular (excepto 26 mm) fabricada en Acero Inoxidable (Made in Germany/Solingen) con Alojamiento especial, evitando accidentes y daños en el filo (excepto 26 y 35 mm).

Avance progresivo y retroceso automático (excepto 26 y 35 mm).

Empuñadura de goma, agarre cómodo y confortable

Vs Aluminio: Es un 30% Más, ligero, Más robusto, Más resistente a la presión a la corrosión y a los

impactos

Vs Plástico: Es 20 veces Más resistente que el plástico.

Vs Líderes del mercado: menos esfuerzo en el corte:

42 mm: PVC -20% Multicapa -40%

35 mm: PVC -40% Multicapa -30%

26 mm: PVC Riesgo de rotura mango y Multicapa gran deformación.



En sólo 10 Segundos:

Cambio de cuchilla automático y sin herramientas



ZAMAK es una aleación de zinc con aluminio, magnesio y cobre. Posee buena resistencia a la tracción y deformabilidad plástica.

Desplazamiento del eje

(rápido y antideslizante) a través del casquillo de acero roscado.

Posee 4 rodillos para mejorar el agarre y el guiado del tubo (excepto ref. 13010/13011/13012)

Incluye rebanador integrado rotativo y Cuchilla de recambio en el pomo (excepto ref. 13010/13012)

En sólo 10 Segundos:

Cambio de cuchilla automático y sin herramientas



Zamak

CORTATUBOS

Ø 3-16 MM

MINI



ESC	REF.	PVP
757604	13010	

CORTATUBOS

Ø 3-28 MM



ESC	REF.	PVP
757605	13011	

CORTATUBOS

Ø 3-30 MM



ESC	REF.	PVP
757606	13012	

CORTATUBOS

Ø 3-35 MM



ESC	REF.	PVP
757607	13013	

CORTATUBOS

Ø 6-76 MM



ESC	REF.	PVP
757265	13015	

ACCESORIOS

2 CUCHILLAS
Ø 22x5 MM
PLÁSTICO



ESC	REF.	PVP
759758	13013 2	

2 CUCHILLAS
Ø 19x5 MM
INOX



ESC	REF.	PVP
757629	13013 4	

Cuchillo Profesional Partible de 18 mm

Con dos hojas de reserva en el depósito interno, carga automática. Bloqueo de cuchilla mediante freno pulsador.

Cuchillo Semi-Profesional con sistema "entrelazado"

Depósito para cuchillas, diseño ergonómico.

En sólo 10 Segundos:

Cambio de cuchilla automático y sin herramientas



CUTTERS

Ø 18 MM

CUCHILLO

PARTIBLE



ESC	REF.	PVP
757631	13020	1

ACCESORIOS

10 HOJAS PARTIBLES
Ø 18 MM



ESC	REF.	PVP
757632	13020 1	

Soldadura eléctrica

ELECTRODOS	42
SYNTIG 200/220	44
SYNARC 180/200	45
EQUIPOS ARC 100/130/160	46
CASTOARC 160/180/200	47
DERBY 182	48
DERBY 326	48
CASTOTIG 1611 DC	49
AIRJET COMPACT	49
ANTORCHAS	50
CARETAS	51
ACCESORIOS MMA/TIG	52
ROPA DE PROTECCIÓN	53



RD 67 - RUTILO

FORMATO
BLISTER

RUTILO

Ø MM	UDS/ENVASE	PESO	ESC	REF.	P.V.P/KG
2,0 x 350	10		600774	67RD 2010	
2,5 x 350	10		600765	67RD 2510	
3,2 x 350	10		650278	67RD 3210	

Electrodo revestido de rutilo y celulosa, para uso universal en aceros no aleados. Soldadura en todas las posiciones, especialmente en vertical descendente

Fácil cebado.

NORMA AWS	AWS E-6013
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN (RM)	>500 MPa²
LÍMITE ELÁSTICO Rp 0,2 (RE)	>450 MPa²
RESISTENCIA AL IMPACTO KCV (J) A +20°C	>47 J
ALARGAMIENTO (A5%)	>22



35276 - RUTILO

*+ 3 ELECTRODOS

Ø MM	UDS/ENVASE	PESO	ESC	REF.	P.V.P/KG
2,5 x 350	320	5,5 KG	764210	35276	
3,2 x 350	185	5,3 KG	764211	35276	
4,0 x 350	120	5,20 KG	764212	35276	

Electrodo con revestimiento de rutilo para soldadura de unión en todas las posiciones, en aceros de construcción en general, chapas finas, tubos de acero.

Fácil cebado. Levantamiento automático de la escoria

NORMA ASTM-AWS	E-6013
RESISTENCIA TRACCIÓN MECÁNICA	470-490 N/mm²
LÍMITE ELÁSTICO	380-360 N/mm²
RESILIENCIA (ISO-V)	47 J
ALARGAMIENTO (LM5D)	20-25%



316 L - INOXIDABLE

*+ 3 ELECTRODOS

Ø MM	UDS/ENVASE	PESO	ESC	REF.	P.V.P/KG
2,0 x 300	10		650792	316 L 20 B	
2,5 x 300	10		650795	316 L 25 B	
3,2 x 350	5		650797	316 L 32 B	
2,0 x 300	405*	5 KG	102221	316 L 2005	
2,5 x 300	265*	5 KG	101222	316 L 2505	
3,2 x 350	135*	5 KG	102223	316 L 3205	
4,0 x 300		5 KG	102224	316 L 4005	

Electrodo especialmente elaborado para las soldaduras de mantenimiento y reparación donde los aceros inoxidable estén presentes.

Fácil cebado y recebado. Eliminación rápida de la escoria y fácil limpieza del cordón de soldadura.

NORMA ASTM-AWS	E-316L 16
RESISTENCIA TRACCIÓN MECÁNICA	600 N/mm²
LÍMITE ELÁSTICO	420 N/mm²
RESILIENCIA (ISO-V)	60 J
ALARGAMIENTO (LM5D)	35%



3218 ECB - BÁSICO

*+ 3 ELECTRODOS

Ø MM	UDS/ENVASE	PESO	ESC	REF.	P.V.P/KG
2,5 x 350	220*	5 KG	751503	3218 ECB 2535	
3,2 x 350	150*	5 KG	751504	3218 ECB 3235	
3,2 x 450	150*	5 KG	751510	3218 ECB 3245	

Electrodo con revestimiento básico para soldadura de aceros de estructuras de baja aleación y no aleados

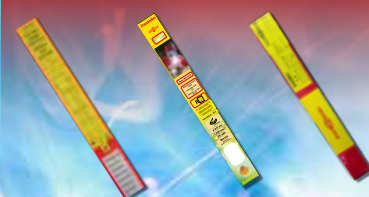
**Excelente soldabilidad en todas las posiciones
Rendimiento 110%**

► Uniones sometidas a intensas solicitaciones mecánicas

NORMA	E-7018
RESISTENCIA TRACCIÓN MECÁNICA	> 590 Mpa
LÍMITE ELÁSTICO	420 Mpa
RESILIENCIA (ISO-V)	47 J
ALARGAMIENTO (LM5D)	35%



NUESTROS ENVASES
DRYPACK BLISTER CAJA



ARCO AIRE

Ø MM	UDS/ENVASE	PESO	ESC	REF.	P.V.P/ENVASE
6,0 X 305	100		759404	44087 P 100	
8,0 X 305	100		759405	44088 P 100	

Electrodo para corte y acanalado de todos los metales

Mantiene con regularidad un afilado en el arco, que mejora notablemente su eficacia.

INTENSIDAD DE TRABAJO	Ref 44087 300 - 400 A
INTENSIDAD DE TRABAJO	Ref 44088 350 - 400 A



ANTORCHA ARCO AIRE K 4000

ESC	REF.	P.V.P
759843	44014	



AMPERAJE MÁXIMO	1.000 AMP
PRESIÓN AIRE	5,6 Kg/cm ²
ELECTRODOS	4-13 MM
PESO	2,4 KG



GAMA SYNTIG

200 ACDC / 220DC

Equipos con tecnología inverter de alto rendimiento que ofrece multitud de funciones:

- ▶ Cebado de alta frecuencia sin contacto (HF) o modo LIFT (cebado por contacto, recomendado en entornos donde no se recomiendan los campos de alta frecuencia)
- ▶ Función de soldadura con electrodo revestido MMA de hasta 4 mm de diámetro.
- ▶ Impulso de disparo ajustable en modo 2 tiempos y 4 tiempos (2T / 4T), para limitar la fatiga en función del trabajo a realizar.
- ▶ Muy fácil de usar, gracias a su panel de control sencillo y claro.
- ▶ Adecuado para soldar aceros de alta y baja aleación y aceros inoxidable

INCLUYE

- ▶ Antorcha TIG / Piezas de desgaste de la antorcha /
- ▶ Cable de tierra y abrazadera
- ▶ Manguera de gas de 3 metros



		SynTIG 200 ACDC ESC 772107 REF TIG200ACDC			SynTIG 220 DC ESC 772106 REF TIG220DC		
		230 V – 50/60 Hz					
		10A - 200A			10A - 220A		
X% / 40 °C	I2 (A)	200	130	100	220	128	99
	X%	20%	60%	100%	20%	60%	100%
UO		81,3 V			81,2 V		
IP		IP 21 S					
NORMA		EN 60974-1					
MEDIDAS CM		44 x 18 x 32,5			40 x 17 x 28		
PESO		10 KG			6,7 KG		
P.V.P							

NUEVOS EQUIPOS

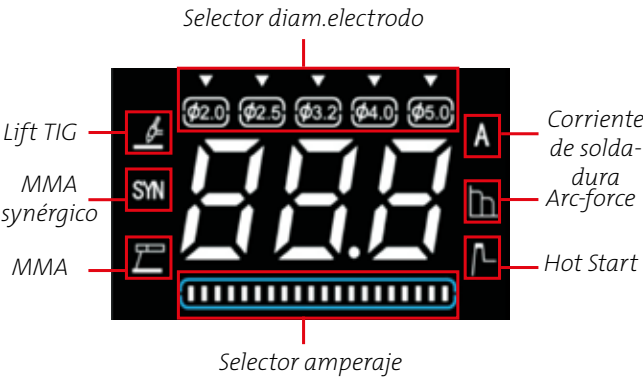
GAMA SYNARC

180 / 200

Equipos de arco sinérgicos compactos y ligeros:

- ▶ Todo tipo de electrodos de rutilo o básicos de hasta 5 mm de diámetro
 - ▶ La avanzada tecnología de control se adapta a una gran variedad de aplicaciones de soldadura y mejora significativamente el rendimiento de la soldadura.
 - ▶ Extremadamente intuitivos, estos equipos con tecnología inverter presentan curvas sinérgicas: ¡indique el diámetro del electrodo y el equipo se encargará del ajuste!
 - ▶ Alta tensión de salida en vacío $U_0 = 81V$.
 - ▶ Fácil cebado, pocas salpicaduras y corriente estable
- INCLUYE

 - ▶ Maleta para su transporte
 - ▶ Cable de soldadura
 - ▶ Martillo/ cepillo
 - ▶ Correa de tela



		SynArc 180 ESC 771196			SynArc 200 ESC 771197 REF TIG220DC		
		230 V – 50/60 Hz					
		20A - 180A			20A - 220A		
X% / 40 °C	I2 (A)	180	130	100	200	130	100
	X%	30%	60%	100%	25%	60%	100%
Ø ELECTRODOS MM		2,0 - 2,5- 3,2 - 4,0 - 5,0			4,0 - 5,0		
IP		IP 21 S					
MEDIDAS CM		380 x 120 x 212					
P.V.P/€							

GAMA ARC EQUIPOS MMA DE SOLDADURA POR ARCO PARA SEMI-PROFESIONALES

ARC 100 / 130 / 160

Equipos compactos y ligeros de corriente continua. Para todo tipo de electrodos de rutilo, acero inoxidable, fundición y básicos, hasta 4 mm de diámetro (para el ARC 160).

- Muy buena soldabilidad. Proporcionan un gran confort de soldadura gracias a un arco muy suave.
- Toma monofásica para toma doméstica de 230 V.
- Factor de marcha elevado
- Cebado muy fácil.

ARC¹⁰⁰

ESC 761977



ARC¹³⁰

ESC 761978



ARC¹⁶⁰

ESC 761979



		ARC¹⁰⁰ ESC 761977			ARC¹³⁰ ESC 761978			ARC¹⁶⁰ ESC 761979		
		230 V – 50/60 Hz – U ₀ =85 V – 16A								
		10A - 80A			10A - 130A			10A - 160A		
X% / 40 °C	I ₂ (A)	80	60	50	130	90	70	160	95	70
	X%	35%	60%	100%	35%	60%	100%	35%	60%	100%
Ø ELECTRODOS MM 		1,6 - 2,0 - 2,5			1,6 - 2,0 - 2,5 - 3,2			1,6 - 2,0 - 2,5 - 3,2 - 4,0		
IP		IP 21 S								
NORMA		EN 60974-1								
P.V.P /€		157.90			212.00			244.00		





CASTOARC 160

PESO	DIMENSIONES (CM)	ESC	REF.	P.V.P.
5,5 kg	16 x 29 x 40	768300	CA160	496.50

Equipos inversers profesionales, de fácil transporte.

Tensión de alimentación	230 V monofásico	
Frecuencia	50/60 Hz	
Intervalo de ajuste MMA	20 A - 160 A	
Corriente primaria max.	30 A	
I1 eff	18,9 A	
Potencia absorbida	6,9 kVA	
Factor de marcha (a 40°C)	20%	160 A
	60%	90 A
	100%	70 A
Voltaje sin carga	82 V	
Clase de protección	IP 21 S	
Conector	Ø 13	

INCLUYE

Maleta
Cable de masa
Cables de soldadura, puesta a masa y manual de instrucciones

ACCESORIOS

	ESC	P.V.P.
Antorcha TIG 26V 4m 1/4	821210	
Regulador de argón	301669	



CASTOARC 180

PESO	DIMENSIONES (CM)	ESC	REF.	P.V.P.
5,6 kg	16 x 29 x 40	768301	CA180	649.19

Equipos inversers profesionales, de fácil transporte.

Tensión de alimentación	230 V monofásico	
Frecuencia	50/60 Hz	
Intervalo de ajuste MMA	20 A - 180 A	
Corriente primaria max.	34 A	
I1 eff	22,1 A	
Potencia absorbida	7,82 kVA	
Factor de marcha (a 40°C)	20%	180 A
	60%	105 A
	100%	80 A
Voltaje sin carga	82 V	
Clase de protección	IP 21 S	
Conector	Ø 13	

Maleta
Cable de masa
Cables de soldadura, puesta a masa y manual de instrucciones

	ESC	P.V.P.
Antorcha TIG 26V 4m 1/4	821210	
Regulador de argón	301669	



CASTOARC 200

PESO	DIMENSIONES (CM)	ESC	REF.	P.V.P.
5,7 kg	16 x 29 x 40	768302	CA200	853.65

Equipos inversers profesionales, de fácil transporte.

Tensión de alimentación	230 V monofásico	
Frecuencia	50/60 Hz	
Intervalo de ajuste	20 A - 200 A	
Corriente primaria max.	39 A	
I1 eff	24 A	
Potencia absorbida	8,97 kVA	
Factor de marcha (a 40°C)	25%	200 A
	60%	130 A
	100%	100 A
Voltaje sin carga	82 V	
Clase de protección	IP 21 S	
Conector	Ø 13	

Maleta
Cable de masa
Cables de soldadura, puesta a masa y manual de instrucciones

	ESC	P.V.P.
Antorcha TIG 26V 4m	821210	
Regulador de argón	301669	

INCLUYE

ACCESORIOS

NUEVOS EQUIPOS

DERBY 182



PESO	DIMENSIONES (CM)	ESC	REF.	P.V.P.
10,5 kg	480 x 385 x 220	769427	769427	904.96

Equipo de soldadura MIG-MAG y MMA, portátil

Tensión de alimentación	230 V monofásico	
Frecuencia	50/60 Hz	
Rango de intensidad	25-180 A	
Corriente primaria max.		
I1 eff		
Potencia absorbida al 60%	1,9 kVA	
Factor de marcha (según 60974-1) (10 mín/40°C)	20%	180 A
	60%	105 A
	100%	75 A
Ø hilo de aluminio	0,8 a 1,0 mm	
Ø hilo de de acero e inoxidable	0,6 a 1,0 mm	
Ø hilo tubular	0,9 mm	
Ø Electrodo revestidos (rutilos, básicos e inoxidable)	1,6 a 3,2 mm	
Bobinas de hilo compatibles	1 kg / 5 kg	
Tensión en vacío (U0) MIG-MAG / MMA	70V / 70V	
Clase de aislamiento	H	
Clase de protección	IP 21 S	

	ESC	P.V.P
Antorcha MIG Castoplus 256G/3m	767673	
Antorcha MIG Castoplus 156G/3m	767671	
Sirga de teflón de Ø 1,0 - 1,2 mm	303834	
Regulador de argón	301669	
CARRO XuperMIG 3000	307275	
Cable de soldadura de 4 m, 16mm ²	301094	
Rodillo para aluminio Ø 0,8 / 1,0 mm	600152	

DERBY 326



PESO	DIMENSIONES (CM)	ESC	REF.	P.V.P.
31,5 kg	365 x 990 x 755 mm	771286	771286	3.784.22

Equipos inversers profesionales, de fácil transporte.

Tensión de alimentación	400 V trifásico	
Frecuencia	50/60 Hz	
Rango de ajuste MIG-MAG	30 -320A	
Factor de marcha MIG-MAG 40º)	40%	320 A
	60%	270 A
	100%	200 A
Ø Electrodo revestidos (rutilos, básicos e inoxidable)	1,6 a 3,2 mm	
Bobinas de hilo compatibles	1 kg / 5 kg	
Tensión en vacío (Uo) MIG-MAG / MMA	70V / 70V	
Clase de aislamiento	H	
Clase de protección	IP 23 S	
Número de rodillos de bobina	4	
Polaridad inversa en el panel frontal	sí	
Temporización de la soldadura por puntos	sí	
Garantía	2 años	

1 cable de tierra de 3 m
1 cable de alimentación + clavija de 5 polos
2 rodillos de acero Ø 0,6 - 0,8
2 rodillos de acero Ø 1,0- 1,2
2 rodillos lisos
4 ruedas, 2 de ellas pivotantes

	ESC	P.V.P
Rodillo de acero 0.6 - 0.8 mm (de serie)	600153	
Rodillo de acero 1.0 - 1.2 mm (de serie)	600154	
Rodillo de acero 1.2 - 1.6 mm	600155	
Rodillo de aluminio 0.8 - 1.0 mm	600156	
Rodillo de aluminio 1.2 - 1.6 mm	600157	
Rodillo hilo tubular / acero 1.0 - 1.2	600160	
Rodillo de presión liso (de serie)	600159	
Regulador de argón	301669	

INCLUYE

ACCESORIOS

ACCESORIOS



CASTOTIG 1611 DC ADVANCED

PESO	DIMENSIONES (CM)	ESC	REF.	P.V.P.
5,7 kg	36 x 12 x 21,5	757963	1611DC	1.381.68

Equipo controlado por microprocesador es especialmente apto para la soldadura TIG en el rango de corriente continua, pero también para soldadura con electrodos manuales.

Tensión de alimentación	230 V monofásico	
Frecuencia	50/60 Hz	
Corriente de soldadura MMA	5 - 160 A	
Corriente de soldadura TIG	5 - 150 A	
Potencia absorbida	4,9 kVA	
Factor de marcha TIG DC	25%	160 A
	100%	100 A
Tensión en vacío	54 V	
Fusible	16 A	
Clase de protección	IP 23 S	
Conector	Ø 9	

INCLUYE

maleta de transporte que incluye:
manguera de gas
juego de cables

ACCESORIOS

	ESC	P.V.P
Antorcha TIG G 160, 4 m	304120	
Antorcha TIG G 160, 8 m	304121	
Antorcha TIG Up/Down G220, 4 m	301153	
Antorcha TIG Up/Down G220, 8 m	301156	
Antorcha TIG Up/Down G221, 4 m	767890	
Regulador de Argón	301669	
Cable pinza porta electrodos, 4 m	301094	



AIRJET COMPACT

PESO	DIMENSIONES (CM)	ESC	REF.	P.V.P.
16 kg	52,5 x 17,5 x 34,5	307300	25CPE	1.897.39

AirJet Compact es un equipo de corte por plasma portátil. Gracias a su diseño compacto y a su bajo peso es la compañero ideal para las aplicaciones móviles.

Para obtener cortes de calidad de hasta 6 mm en acero (hasta 10 mm de corte separador) no se necesita ningún compresor externo.

Tensión de alimentación	230 V monofásico (+15 %/-20 %)	
Frecuencia	50/60 Hz	
Intervalo de ajuste PLASMA	10 - 30 A	
Factor de marcha PLASMA	30%	28 A
	50%	20 A
Tensión en vacío	310 V	
Grosor máximo de corte sobre acero interno:	6 mm	
Grosor máximo de corte sobre acero externo:	10 mm	
Fusible	16 AT	
Factor de potencia (cos phi)	0.9	
Clase de protección	IP 23	
Consumo máximo de aire a presión (externo):	100 l/min max	
Presión mínima del aire a presión:	4,5 bar	

INCLUYE

Cable de alimentación
Cable de masa

ANTORCHAS / VARILLAS E HILOS TIG

DISPONEMOS DE UNA AMPLIA GAMA DE:

ANTORCHAS
VARILLAS TIG
HILOS TIG

CONSULTE CON SU DELEGADO TÉCNICO PARA MÁS INFORMACIÓN



BASIC GOLD

CARETA DE SOLDADURA

- ▶ Careta de soldadura IF-11
- ▶ No electrónica, con cristal inactivo tono 11.
- ▶ Compatible con sistemas de aspiración y casco de obra.



REF	ESC	PVP
663049	663049	

REF.	ESC	P.V.P.
020315	659065	Polycarbonato Exterior 1 x10 110 x 97 mm
020316	659066	Polycarbonato Interior 1 x10 110 x 90 mm
020322	663051	Cristal inactivo DIN 11 ORO
020326	659062	Arnés completo con tornillo
020327	756241	Juego de 2 sudaderas

ACCESORIOS

XUPER VARY PLUS

CARETA DE SOLDADURA

- ▶ Careta Xuper Vary 3 Plus.
- ▶ Nivel de protección 479-13: DIN 9-DIN13.
- ▶ Protección máxima en modalidad claro y oscuro.
- ▶ Tiempo oscuro a claro variable de 0,25 a 0,70 s.
- ▶ Campo visual 50 x 100 mm
- ▶ Alimentación: Células solares y Baterías de litio sustituibles.
- ▶ Temperatura de uso (-10°C a + 70 °C).
- ▶ Temperatura de conservación -20°C a + 70 °C).
- ▶ Clasificación EN 379 Clase óptica 1 / Luz difusa 2/ Homogeneidad 1/ D.AV 2
- ▶ Certificaciones CE, ECS, ANSI, CSA, GOST-R, AS/NZS



REF	ESC	PVP
753447	753447	

REF.	ESC	P.V.P.
753449	753449	Polycarbonato Interior XV3 1x5
753452	753452	Polycarbonato Interior XV3 1x5
390063	390063	Banda anti sudor
390064	390064	Arnes
659069	659069	Cristal interior de aumento de 1,5 dioptrías
659070	659070	Cristal interior de aumento de 2,0 dioptrías
659071	659071	Cristal interior de aumento de 2,5 dioptrías

ACCESORIOS

XUPER VARY ECO 3 XL

APTA PARA MIG-MAG, TIG, MMA Y ESMERILADO

- ▶ Campo de visión: 41 x 97 mm.
- ▶ Tiempo de oscurecimiento: 0.3 ms.
- ▶ Tiempo de esclarecimiento regulable con potenciómetro interno de 0.1 a 0.8 seg.
- ▶ Regulación de sensibilidad con potenciómetro interno.
- ▶ Selector interno pasa soldadura o procesos de esmerilado



REF	ESC	PVP
767180	767180	

REF.	ESC	P.V.P.
756240	756240	Arnés completo
756242	756242	Polycarbonato Exterior 128x107
756244	756244	Polycarbonato Exterior 46 x 103
756241	020327	Juego de sudaderas
753449	753449	Polycarbonato Interior XV3 1x5
753452	753452	Polycarbonato Interior XV3 1x5
390063	390063	Banda anti sudor
390064	390064	Arnes
659069	659069	Cristal interior de aumento de 1,5 dioptrías
659070	659070	Cristal interior de aumento de 2,0 dioptrías
659071	659071	Cristal interior de aumento de 2,5 dioptrías

ACCESORIOS

BORNA BASE MÁQUINA

REF	ESC	PVP
18112 E 35 50	300823	
18113 E 50 70	301467	



CABLES PINZAS PORTAELECTRODOS

Cable Ø 16 mm, 4 m. long., borna 10/25/ y pinza de masa de cocodrilo de 200 Amp

REF	ESC	PVP
4320104	301094	



BORNA AÉREA MACHO

REF	ESC	PVP
18121 E 10 25	300823	
18122 E 35 50	301467	



PIQUETA

REF	ESC	PVP
730236C	761943	



PINZA DE MASA

REF	ESC	PVP
56001 E 200 A	300670	
56002 E 400 A	303183	



LÍQUIDOS PENETRANTES

REF	ESC	PVP
740201	600584	
740202	600583	
740203	600582	



PINZA PORTAELECTRODOS

REF	ESC	PVP
55010 E 200 A	301116	



SPRAY ANTI-ADHERENTE BIO SIN GAS

Para soldadura MIG/MAG

REF	ESC	PVP
488980500		



CABLES SOLDADURA POR METROS

REF	ESC	PVP
50016 E Ø 16	300645	
50035 E Ø 35	301991	
50070 E Ø 70	301462	



CABLES SOLDADURA XUPER FLEX

REF	ESC	PVP
9473004 Ø 35 amarillo	303184	
9474004 Ø 50 naranja	303192	consultar



CABLES DE PINZAS DE MASA

Cable Ø 16 mm, 3 m., borna 10/25/ y pinza de masa de cocodrilo de 200 A

REF	ESC	PVP
4235103	300789	



ANTORCHA TIG G 220 R

Antorcha TIG de válvula manual con conector 35/50 mm

REF	ESC	PVP
4336004 4 m	301238	
4336008 8 m	301241	



REGULADOR DE ARGÓN

REF	ESC	PVP
301669	301669	



GUANTE TIG

- ▶ Guante de montaje/soldador TÜV GS contaminante probado.
- ▶ De cuero de napa de cabra con puño de cuero partido.
- ▶ Long 30/36 cm. Norma EN 388 + 407 + 420 + 12477
- ▶ Suministro 5 pares

REF	ESC	PVP
390050 1x5	390050	



GUANTE 2000C

- ▶ Guantes de cuero con hilo de Kevlar de 350 m. de longitud.
- ▶ Long 35cm. Norma EN 388 + 407 + 420
- ▶ Resistentes hasta 200 °C de calor radiante.

REF	ESC	PVP
48924	305461	



GUANTE OUTDOOR MIG

- ▶ Guante para trabajos al aire libre cuero hendido de alta calidad.
- ▶ Muy buena resistencia mecánica dorso de una pieza sin costuras mayor vida útil y excelente confort.
- ▶ Refuerzo en todas las costuras, forro de tela algodónada para la superficie y dorso puño forrado en tela algodónada resistentes al agua y al calor, hilo de kevlar.
- ▶ Norma EN 388 + 407 + 420 + 12477

REF	ESC	PVP
73950	662650	



CHAQUETAS/ PANTALONES

- ▶ Ref. 49490 cs.....54 / 58 / 60 Chaqueta soldador Piel serraje (L, XL, XXL)
- ▶ Ref. 49490 cn.....58 Chaqueta soldador Piel flor
- ▶ Ref. 49491 cns 56 L Pantalón soldador cinturilla Piel serraje (L)

REF	ESC	PVP
49490 cs		
494 cns 56 L		



GUANTE XUPER MIG

- ▶ Guante de cuero dividido de alta calidad.
- ▶ Refuerzo en la palma de la mano y el pulgar costuras reforzadas.
- ▶ Transpirable. Longitud 34 cm
- ▶ Norma EN 388 + 407 + 420 + 12477

REF	ESC	PVP
307017	307017	



MANGOTES / POLAINAS

- ▶ Mangotes de protección (2 uds).

REF	ESC	PVP
494495 CS		



GUANTE TIG

- ▶ Guante de soldador liviano.
- ▶ Parte superior fabricado en napa y puño de cuero partido.
- ▶ Longitud 30-33 cm
- ▶ Norma EN 388, EN 420, EN 407

REF	ESC	PVP
763947 TALLA 9	763947	
763948 TALLA 10	763948	



DELANTAL

- ▶ Ref. 49493 CS 1080 Delantal soldador piel serraje 90 x 60
- ▶ Ref. 49494 VR 6070 Delantal soldador piel flor 60 x 70

REF	ESC	PVP
49493 CS 1080	305461	
49493 CS 6070	305461	



Notas

Lined area for notes.



Síguenos en



Castolin Ibérica, s.l.u

P.I. de Alcobendas c/San Rafael, 6
28108 Alcobendas / Madrid
Tel : + 34 914 900 300
www.castolinproes.com
castoliniberica@castolin.com

EC0348/25

www.castolinproes.com