

ELECTRODOS PARA ACEROS AL CARBONO DE ALTA PENETRACIÓN

<p>GONZWELD G 040</p>	<p>Electrodo celulósico-sódico de alta penetración para tuberías en cualquier diámetro. Indicado fundamentalmente en aceros de alto límite elástico. Trabaja en todas las posiciones.</p>	<p>Aplicaciones: Tuberías de cualquier diámetro, en la industria naval, soldadura de depósitos y gaseoductos.</p>
---	---	---

<p>GONZWELD G 041</p>	<p>Electrodo de comoda utilización, manteniendo una buena penetración debido a su revestimiento celulósico. Presenta bajas pérdidas por chisporroteo.</p>	<p>Aplicaciones: Se emplea para soldar todo tipo de aceros de bajo carbono en tuberías, estructuras, construcciones navales, recipientes de presión, etc... Especialmente en pases de penetración cuando no se utiliza platina de respaldo y en filetes en donde no se dispone de equipos rectificadores.</p>
---	---	---

ELECTRODOS PARA ACEROS AL CARBONO DE BAJA Y MEDIANA PENETRACIÓN

<p>GONZWELD G 042</p>	<p>Electrodo con contenido de rutilo y sodio en revestimiento de grueso mediano para soldar en posiciones difíciles. Empleo universal en la construcción de acero, máquinas, naval y vehículos.</p>	<p>Aplicaciones: Empleo universal en la construcción de acero, máquinas, naval y vehículos.</p>
---	---	---

<p>GONZWELD G 046</p>	<p>Electrodo universal con recubrimiento especial para soldar en todas las posiciones, de fusión suave a bajo amperaje. Su escoria se despega fácilmente. Pocas proyecciones y cordón regular de buen aspecto. Buena penetración.</p>	<p>Aplicaciones: Trabajos de construcciones metálicas, soldaduras de carrocerías, maquinaria agrícola, obras públicas, unión de tuberías, construcción de cisternas, depósitos. Canteras, cerámicas, cementeras, cerrajerías, ed decir en la industria en general.</p>
---	---	--

<p>GONZWELD G 054 S</p>	<p>Electrodo de alto rendimiento con revestimiento rutilico y polvo de hierro, desarrollando mejor penetración y mejor uso que los E6013 y E6012. Cordón de muy buen aspecto, la escoria es autodespegable y las perdidas por sus salpicaduras son bajas.</p>	<p>Aplicaciones: Construcción de maquinaria, marcos de máquinas, materiales agrícolasm tuberías, recipientes a presión, equipos de ferrocarril, construcciones navales, estructuras, etc.....</p>
---	---	---

<p>GONZWELD G 059 S</p>	<p>Electrodo de alto rendimiento (160%) recomendado para soldar en posición plana en chapas de medio y bajo contenido en carbono. Muy útil cuando se necesita gran velocidad de depósito y un buen aspecto del cordón. Fusión suave y escoria de fácil desprendimiento.</p>	<p>Aplicaciones: Utilizado en uniones de gran espesor, rellenado rápido de juntas y chaflanes. Indicado para estructuras metálicas, construcción naval, fabricación de tanques, en carpintería pesada, en calderería y equipos de presión, en aceros de alto límite elástico y en aceros resistentes en frío.</p>
---	---	---

ELECTRODOS PARA ACEROS AL CARBONO DE BAJO CONTENIDO EN HIDROGENO

<p>GONZWELD G 056 S</p>	<p>Electrodo super básico de doble recubrimiento, con bajo contenido en hidrogeno, que ofrece una gran seguridad en uniones. Resistente a la fisuración en frío. Arco estable en todas las posiciones. Pocas proyecciones. Fácil desprendimiento de la escoria. Soldabilidad en agua, grasas y todo tipo de suciedad.</p>	<p>Aplicaciones: Recomendado en pasadas de penetración y juntas mal preparadas. Aceros de construcción, para tubos, construcción naval, calderería, equipos de presión, carpintería pesada.</p>
---	---	---

<p>GONZWELD G 056-1</p>	<p>Electrodo básico para aceros con bajo contenido en hidrógeno desarrollado para las soldadura en todas las posiciones. De fusión muy suave y con arco muy estable. Se recomienda soldar con el arco corto.</p>	<p>Aplicaciones: Indicado para el mantenimiento y reparaciones en general.</p>
---	--	--

<p>GONZWELD G 058 S</p>	<p>Electrodo super básico con un rendimiento del 115% de doble recubrimiento, con bajo contenido en hidrogeno. Desarrollado para la soldadura de aceros normales y debilmente aleados. Buena resistencia al calor y a bajas temperaturas. Desprendimiento de la escoria fácil. Pocas proyecciones.</p>	<p>Aplicaciones: Principalmente destinado en carpintería pesada, en la construcción en general, para la construcción y mantenimiento de tuberías, para la construcción naval, en calderería y equipos de presión, en aceros de alto límite elástico, a ceros resistentes al calor y en aceros resistentes en frío.</p>
---	--	--

E.PARA ACEROS AL CARBONO DE BAJA ALEACIÓN DE ALTA PENETRACIÓN

<p>GONZWELD G 050 S</p>	<p>Electrodo especialmente fabricado para depositar capas de relleno y acabado en soldaduras de tuberías de oleoducto. La fuerza del arco mantiene la escoria alejada del cráter, permitiendo al soldador observar su trabajo.</p>	<p>Aplicaciones: Para soldar aceros aleados de baja aleación con menos de 0,30% de carbono; en oleoductos, gasoductos, tanques.</p>
---	--	---

<p>GONZWELD G 060</p>	<p>Electrodo con revestimiento celulósico que le brinda una alta penetración, buena calidad radiográfica; muy fácil de manejar en todas las posiciones</p>	<p>Aplicaciones: Muy recomendado para oleoductos y gaseoductos en posición vertical bajando, en pase de raiz, pase caliente, pases de relleno y pase de presentación.</p>
---	--	---

ELECTRODO DE ALTO RENDIMIENTO MUY ELÁSTICO.

<p>GONZWELD G 100</p>	<p>Electrodo especial ecológico, con control de humos para mantenimiento, desarrollado para soldar en todas las posiciones y en condiciones extremas como suciedad, agua, pintura, grasa y galvanizado. Muy resistente a la humedad y de una gran resistencia a la tracción y a la fisuración. Alto límite elástico. Aleación para aceros no aleados.</p>	<p>Aceros de bajo y medio contenido en carbono. Chasis de camiones, construcciones metálicas, galvanizado, soldadura de carrocerías, maquinaria agrícola, obras públicas, unión de tuberías, construcción de depósitos, cisternas, canteras, cerámicas, cementeras, cerrajerías e industria en general.</p>
---	---	---

ELECTRODOS ECOLÓGICOS (BAJA EMISION GAS)

<p>GONZWELD G 110</p>	<p>Electrodo con revestimiento especial para el mantenimiento. Suelda en todas las posiciones. Excelente en GALVANIZADOS y en chapas finas. Gran resistencia a la fisuración y a la tracción. Extremadamente mecanizable. Cordones de bello aspecto.</p>	<p>GALVANIZADOS. Mantenimiento y fabricación industrial de tuberías, depósitos, mobiliario, etc...</p>
---	--	--

E.BÁSICOS NUEVA GENERACIÓN-ALTO RDTO.

<p>GONZWELD G 200</p>	<p>Electrodo super básico de doble recubrimiento, con bajo contenido en hidrógeno, que depura y protege el material aportado para la soldadura en todas las posiciones de aceros con bajo a medio contenido en carbono, aceros debilmente aleados al manganeso, cromo, molibdeno. Altísima resistencia a la tracción y fisuración, incluido a temperaturas por debajo de 0°C. Soldabilidad en agua, grasas y todo tipo de suciedad.</p>	<p>Utilización universal para cualquier construcción metálica y reparaición. Recomendado en pasadas de penetración y juntas mal reparadas. En estructuras mecánicas o piezas de extrema responsabilidad, unión de tuberías de alta presión, de bastidores, armazones, depósitos de calderas, chasis de camiones, palas excavadoras.</p>
---	---	---

<p>GONZWELD G 208</p>	<p>Electrodo especialmente concebido para conseguir soldaduras de alta calidad sobre aceros al carbono semi-dulces; de doble recubrimiento y de bajo contenido en hidrógeno. Cordones exentos de fisuras y poros. De fácil mecanizado y corte por autógena. La adición de polvo de hierro asegura un rendimiento del 120%.</p>	<p>Aplicaciones: Muy utilizado en aceros de construcción en la industria de estructuras, naval, calderería, industria química y petro-química, etc...</p>
---	--	---

<p>GONZWELD G 210</p>	<p>Super básico para unión de aceros de alto límite elástico, sometidos a esfuerzos, golpes y presiones considerables. Muy bajo contenido en hidrógeno. No muerde la zona de transición. Ideal para soldar aceros debilmente aleados, templebles y autotemplebles. Para aceros con bajo y medio contenido en carbono o con poca aleación (cerca 5% de Mn, Ni, Cr, Mo). Muy resistente a la fisuración.</p>	<p>Aplicaciones: Estructuras mecánicas de extrema responsabilidad, chasis de camiones, unión de bastidores, unión de tuberías de alta presión, bridas de conductos, cuchillas de cazos, graveras, acerías, canteras, minas, laminación, cementeras, químicas, talleres, etc...</p>
---	--	--

ELECTRODO ACERO CORTEN

<p>GONZWELD G 220</p>	<p>Electrodo superbásico de alto límite elástico para COR-TEN resistentes a la corrosión atmosférica, desarrollado para la soldadura de uniones de alta calidad en aceros de tratamiento de baja aleación. Especialmente indicado para soldar acero CrMo resistentes a la fluencia en la construcción de calderas tuberías en temperaturas de hasta 500°C</p>	<p>Aplicaciones: En calderería, industria naval, industria petroquímica, etc...</p>
---	---	---

E.BÁSICOS RESISTENTES BAJA TEMPERATURA

GONZWELD
G 240-1

Electrodo superbásico de bajo hidrógeno con polvo de hierro desarrollado para la soldadura de aceros con 1% de Níquel y a muy baja temperatura. Adecuado para piezas de usos criogénicos.

Aplicaciones: En aceros de alta resistencia de 52-59 kg/mm², y en soldaduras altamente solicitadas y que trabajen a bajas temperaturas (hasta -60°C)

GONZWELD
G 240-2

Electrodo superbásico desarrollado para la soldadura de aceros con bajo contenido en Níquel (<3,5%) y para todos los aceros que deban conservar sus propiedades y resistencias a bajas temperaturas (hasta -105°C). Buena soldabilidad. Su resistencia al impacto es alta.

Aplicaciones: Recomendado especialmente para soldaduras en primera pasada a fondo y en chaflán de aceros con 2,5 y 3,5 % Níquel. Tiene una alta resistencia a la tracción. Se emplea en fabricación de tuberías, tanques y otras piezas que van a ser sometidas a bajas temperaturas.

E.BÁSICOS RESISTENTES ALTA TEMPERATURA

GONZWELD
G 250-1

Electrodo superbásico desarrollado para la soldadura de aceros resistentes a altas temperaturas 500 °C y aleados en cromo - 0,5% Molibdeno. Trabaja en todas las posiciones.

Aplicaciones: Para aceros debilmente aleados, aceros de tuberías, calderas y aceros de grano fino, etc...

GONZWELD
G 250-2

Electrodo superbásico desarrollado para la soldadura de aceros cromo-molibdeno y muy resistentes a altas temperaturas 550°C. Opera en todas las posiciones, produciendo pocas pérdidas por salpicaduras.

Aplicaciones: Utilizados en aceros de 0,5 a 1,25 %Cromo y 0,5 % Molibdeno del tipo CHROMESCO II, con temperaturas de 450° a 550 °C

GONZWELD
G 250-3

Electrodo superbásico bajo en hidrógeno con polvo de hierro desarrollado para la soldadura de aceros aleados cromo 2,25% -molibdeno 1,0% resistentes a altas temperaturas de 600°C

Aplicaciones: Utilizados para aceros de 1,75 a 2,5 % Cromo y 0,5 a 1,75% Molibdeno, como el CHROMESCO III.

GONZWELD
G 250-4

Electrodo superbásico desarrollado para la soldadura de aceros aleados cromo 5,0 % - molibdeno 0,5 % resistentes a altas temperaturas de 600°C.

Aplicaciones: Utilizados para aceros de 5% Cromo y 0,5 % Molibdeno con temperaturas de 525° a 575°C

E.BÁSICOS RESISTENTES ALTA TEMPERATURA

<p>GONZWELD G 250-5</p>	<p>Electrodo superbásico desarrollado para la soldadura de aceros aleados cromo 9,0 % - molibdeno 1,0 % resistentes a altas temperaturas de 625°C</p>	<p>Aplicaciones: Utilizados para aceros resistentes a la corrosión, combustión y oxidación hasta 700°C.</p>
---	---	---

ELECTRODOS ACEROS DISIMILES ALTOS RDTO.

<p>GONZWELD G 300</p>	<p>Electrodo especial para la soldadura en todas las posiciones de aceros difícilmente soldables y aceros no identificados, tales como los aceros para herramientas, aceros al manganeso, es decir para aceros de bajo, medio y altamente aleados. De altísima resistencia a la fisuración y elevada resistencia mecánica. Fusión suave, Buen aspecto de</p>	<p>Aplicaciones: Cilindros de extrusión, piñones, engranajes, utillaje, forja, aceros de muelles, aceros de blindaje, aceros de armazon y enrejado para cemento armado, etc... Muy utilizado como primera capa en recargue duro y para el recargue de herramientas de corte.</p>
---	--	---

<p>GONZWELD G 310 ULTRA</p>	<p>Electrodo especial para EXTRACCIÓN de tornillos, esparragos y pernos sin provocar deformación en la pieza. Altísima resistencia a la tracción, fisuración y corrosión. Totalmente mecanizable. Soldadura muy suave y estable en todas las posiciones.</p>	<p>Aplicaciones: Reparación de herramientas de responsabilidad en la industria de obras públicas, maquinaria pesada, minería, etc...</p>
--	--	--

ELECTRODOS INOXIDABLES ALTA RESISTENCIA

<p>GONZWELD G 320</p>	<p>Electrodo especial de gran rendimiento que deposita acero austenítico no magnético para unión y recargue de aceros al Mn (hasta 14% Mn). Aleación para la soldadura de piezas sometidas a grandes esfuerzos mecánicos, por su gran resistencia y alargamiento. Suelda aceros bajos medios y altamente aleados, incluso aceros</p>	<p>Aplicaciones: Unión de aceros de forja, laminación, herramientas, aceros al carbono, inoxidables, aceros templables y autotemplables, ac. Martensíticos, ferríticos, incluido Mn y cualquier tipo de a. no identificado. En canteras, cementeras, puentes de vehiculos, obras públicas, maquinaria agrícola, dientes y cuchillas de cazos, cucharas,</p>
---	--	---

<p>GONZWELD G 330</p>	<p>E. Especial de gran rendimiento que deposita acero austenítico con alto contenido en Mn. Muy utilizado en el soldeo y plaquedo de aceros con 14% Mn, y en uniones heterogeneas o como capa base en recargue duro. Util en soldadura de piezas sometidas a choques, fricción roce metal-metal y elevadas presiones. Soldadura en todas las posiciones, y de desprendimiento fácil de la escoria</p>	<p>Aplicaciones: Para union y recargue de aceros de forja, laminación, herramientas, aceros templables y autotemplables. Platos de frenos, rodillos, ruedas de gruas, carro de cestas de chatarra, guías, dragas, batidores de machacadoras, mandíbulas, agujas de railes, trepanos, canteras, acerías, cerámicas, cementeras, industria en general etc</p>
---	---	---

<p>GONZWELD G 340</p>	<p>Electrodo de recubrimiento especial, desarrollado para la soldadura de aceros heterogéneos, como aceros inoxidables y aceros de baja aleacion. De fácil desprendimiento de la escoria y de fusión suave.</p>	<p>Aplicaciones: En aceros que soporten altas temperaturas; como colchón de recargues duros; en aceros austeníticos, matrices, moldes, etc...</p>
---	---	---

ELECTRODOS ACEROS INOXIDABLES

GONZWELD G 400	<p>Electrodo para todo tipo de aceros inoxidables. Resistente a la fisuración y a la corrosión. Recubrimiento tratado anti humedad. De fácil desprendimiento de la escoria, de fusión suave. Muy utilizado para el soldeo y recargue de a. Inoxidable austenítico Cr-Ni-Mo y a. de la misma composición resistente a las agresiones químicas de soluciones o gases (hasta 850°C)</p>	<p>Aplicaciones: Diseñado para el mantenimiento de la industria en general. Tuberías, depósitos, intercambiadores, equipos de alimentación y hospitalarios, industria química y petroquímica, construcción naval, etc...</p>
GONZWELD G 410	<p>Electrodo especial austenítico stainless con molibdeno (+ 8% ferrita), para todo tipo de aceros inoxidables 18/8. Recubrimiento tratado anti humedad, fusión suave y de fácil desprendimiento de la escoria. Temperatura de servicio de -120°C hasta 350 °C. De excepcional aspecto del cordón y de fácil re-arraque del arco.</p>	<p>Aplicaciones: Para soldar cualquier tipo de acero inoxidable. Sus aplicaciones mas importantes se dan en la reparación o construcción de tuberías, depositos, intercambiadores, cintas transportadoras, etc... Diseñado para el mantenimiento de la industria en general.</p>
GONZWELD G 420	<p>Electrodo de bajo contenido en carbono ideal para soldar y recargar aceros inoxidables, resistente a las agresiones químicas de soluciones o gases hasta 850°C: ácido acético, benzoico, citrico, cianhidrico, nítrico, sulfúrico, fosfórico, etc... . Excelente resistencia al agua de mar o ambientes salinos. Poco sensible a la humedad. Fusión suave y sin proyecciones.</p>	<p>Aplicaciones: Muy utilizado en la industria química, petroquímica, refinerías, construcción naval; para trabajos de tuberías, depósitos, intercambiadores de calor, etc...</p>
GONZWELD G 430	<p>Electrodo con recubrimiento especial para la soldadura en todas las posiciones de aceros inoxidables, aceros aleados que deposita un acero austenítico REFRACTARIO. Muy resistente a la corrosión y oxidación hasta 1200°C. Alta resistencia a la fisuración en caliente. Fácil desprendimiento de la escoria y buen aspecto del cordón.</p>	<p>Aplicaciones: Se utiliza como material refractario en la construcción de hornos, calderas de vapor, instalaciones químicas, industria de gas, equipos térmicos, como pueden ser parrillas, cubiertas y tanques para tratamientos térmicos, paletas de ventilador, etc...</p>
GONZWELD G 440	<p>Electrodo especial desarrollado para la soldadura de aceros estabilizados al Niobio o al Titanio. Recubrimiento muy especial, de bajísimo contenido en hidrógeno. Por su fácil manejo y soldabilidad es muy apreciado por los soldadores.</p>	<p>Aplicaciones: Soldadura de aceros inoxidables austeníticos del tipo 18/8/2</p>

E. PARA SOLDADURA DE FUNDICIÓN.

<p>GONZWELD G 500</p>	<p>Electrodo especial desarrollado para la unión, recargue y reparación de cualquier tipo de fundición nodular, y particularmente recomendado para las uniones acero/fundición o uniones embriadas en fundición. Totalmente mecanizable incluso en la zona de transición. De buen agarre y fusión del metal de aportación De excelente conductividad eléctrica, lo que evita que se sobrecaliente.</p>	<p>Aplicaciones: Para defectos de fundición gris, nodular, esferoidal, mehanite, laminado o cualquier tipo de fundición; reparación de bloques de motor, conjuntos y bancadas de máquinas, herramientas, piezas moldeadas, cuerpos de bomba, cuerpos de válvulas, ruedas dentadas, poleas, carcasas, prensas, volantes, carters, diferenciales, depositos de turbinas.</p>
<p>GONZWELD G 510</p>	<p>E. especial desarrollado para la soldadura de fundición de mala calidad, fundiciones aleadas, fundición gris, hierro colado o aceros, y de piezas impregnadas en grasa o aceite, depositando níquel puro. Muy eficaz para la reparación de fisuras. Soldadura homogénea y totalmente mecanizable. Posee una gran resistencia mecánica y a la fisuración.</p>	<p>Aplicaciones: Para la reparación de fundición gris, maleable, nodular utilizadas en bloques de motor, cajas de cambio, reductoras, cuerpos de bomba, cabezas de cilindros, camisas, carters, carcasas de reductores y de válvulas, etc... No se precisa saber la composición del fundido o acero a soldar.</p>
<p>GONZWELD G 520</p>	<p>Electrodo especial con alma de cobre, que deposita una aleación Ni-Fe, para la unión y reparación de fundición gris, o recomendado para las uniones acero/fundición o uniones embriadas en fundición. Buen agarre y fusión del metal de aportación. Totalmente mecanizable. Debido al cobrado de la varilla resiste muy bien al enrojecimiento durante el soldeo.</p>	<p>Aplicaciones: Reparación bloques de motor, cajas de cambio, cuerpos de bombas y de válvulas, conjunto de maquinas, herramientas, piezas moldeadas, etc...</p>
<p>GONZWELD G 530</p>	<p>Electrodo especial para la unión sobre fundiciones viejas, quemadas o de mala soldabilidad. Ideal para el primer baño sobre fundiciones de mala calidad. No mecanizable.</p>	<p>Aplicaciones: Reparación de calderas, bloques de motores y compresores, recargue de piezas sometidas a desgaste, rellenos de fundición, etc...</p>

ELECTRODOS BASE NIQUEL

<p>GONZWELD G 590</p>	<p>Electrodo INCONEL para la soldadura de reparación y uniones heterogéneas de Níquel. El metal aportado posee una aleación resistente a al frío y al calor, con muy buena estabilidad al cambio de temperatura. Excelente resistencia a la oxidación a altas temperaturas y soporta impactos a temperaturas criogénicas.</p>	<p>Aplicaciones: Soldadura INCONEL; soldadura de unión en fabricación de recipientes de presión , calderas, armaduras y máquinas. Gran versatilidad para uniones disímiles. Para la soldadura de aceros ferríticos, austeníticos y aleaciones de níquel. Soldadura de unión de materiales diversamente aleados y en aceros al níquel resistentes al frío.</p>
<p>GONZWELD G 591</p>	<p>Electrodo SINTETICO desarrollado para la soldadura de unión y recargue de aceros con aleaciones base níquel; resistentes a la corrosión-tracción.</p>	<p>Aplicaciones: Para unir y recubrir aceros resistentes a la temperatura sobre 300°C. Especialmente utilizado en plantas químicas por su resistencia a la corrosión y para protección del agua de mar. Para mantenimiento de piezas expuestas a altas exigencias mecánicas</p>

ELECTRODOS BASE NIQUEL

<p>GONZWELD G 595</p>	<p>Electrodo desarrollado para la soldadura de MONEL, aceros disímiles y plajeado de aceros, metal de aporte estable frente a productos químicos, agua de mar, calor. Recomendable para aplicaciones de trabajo entre 196 a 450 °C. Excelente operatividad en uniones a tope y filete de posición plana y diámetros delgados.</p>	<p>Aplicaciones disímiles entre monel (aleaciones de níquel-cobre) y aceros al carbono, aceros de baka aleación, aceros fundidos, cobre y aleaciones de cobre-níquel. Ideal para recargue sobre aceros que van a trabajar en ambientes altamente corrosivos; muy utilizado en petroquímica, plantas desalinizadoras, refinerías de petróleo, industria naval, etc..... También se puede utilizar en unión y</p>
<p>GONZWELD G 596</p>	<p>Electrodo de Ni/Cr/FE de alto rendimiento desarrollado para la soldadura de HASTELOY C276 y aleaciones base Níquel. El material depositado es muy resistente al frío y al calor, con muy buena estabilidad al cambio de temperatura, manteniendo sus propiedades.</p>	<p>Aplicaciones: Para la fabricación y reparación de herramientas para trabajo en caliente, como son matrices de estampado, moldes para forja, dados de forja, etc...; también muy utilizado para recubrir elementos de máquinas sometidas a abrasión. Oxidación y corrosión; Ideal en impulsores de bombas, carcazas de bombas, válvulas, tornillos extrusores de plástico, etc...</p>
<p>GONZWELD G 599</p>	<p>Electrodo especial con recubrimiento básico con Níquel y con 2,5% de Titanio desarrollado para la soldadura y recargue de Níquel puro, Ni-Cu y aceros plajeados al CuNi. Indicado para uniones heterogéneas como aceros/aceros NiCu o aceros Cu/CuNi. Gran resistencia al NaOH.</p>	<p>Aplicaciones: Para construcciones de aparatos en la industria química y petroquímica, industria alimentaria, producción de sosa caustica, de detergentes, etc..</p>

ELECTRODOS DE RECARGUE - ANTIDESGASTE.

<p>GONZWELD G 600</p>	<p>Electrodo especial de gran resistencia a la abrasión media, impactos violentos, presiones elevadas y fricción metal-metal. De excelente soldabilidad sobre todo tipo de aceros, aceros al manganeso, a. de herramientas, a. aleados y no aleados. Recargue duro de partes de máquinas de construcción y herramientas. Metal depositado muy compacto y sin porosidades. Mecanizable con muela.</p>	<p>Aplicaciones: Recargue duro de moldes y matrices, cucharas y dientes de palas, material de excavación, sinfines, eslabones de cadenas, útiles de corte, conos y martillos de machacadoras, barras perforadoras, punzones de embutición y utillaje, perfiles de cilindros de laminación, etc...</p>
<p>GONZWELD G 610</p>	<p>Electrodo especial de uso general para recargue duro de aplicaciones sujetas a impacto, compresión y abrasión de acero fundido, acero al carbono y aceros al manganeso. Rendimiento 120 % . Resistencia a la fisuración.</p>	<p>Aplicaciones: Dientes de palas, barras perforadoras, martillos de machacadoras, bloque de prensa, llantas, rodillos, arados, cizallas, etc...</p>
<p>GONZWELD G 620</p>	<p>Electrodo especial diseñado para el recargue duro de gran rendimiento (190%) y protección antidesgaste sobre todo tipo de aceros y a. al Mn de gran resistencia a la abrasión, por su alto contenido en Cr y C. Una pieza cargada con este electrodo puede durar hasta 50 veces más que con un electrodo convencional de similar dureza. Resistente a choques moderados. Mecanizable</p>	<p>Aplicaciones: Recargue de sinfines, palas de amasadoras y mezcladoras, cuerpos de bomba de materiales abrasivos, dientes de excavadoras, molinos de minerales, bomba de cementera, rejas de arado, sinfines de prensa de ladrillos, cadenas transportadoras, bandejas, parrillas, cuchillas de dientes, ventiladores, etc...</p>

ELECTRODOS DE RECARGUE - ANTIDESGASTE.

<p>GONZWELD G 630</p>	<p>Electrodo con un alto contenido en carburos, adaptado al recargue duro de todo tipo de aceros y aceros al Mn sometidos a una abrasión extrema, fricción, corrosión y alta temperatura. Especial de gran rendimiento (240%). Electrodo de fácil soldabilidad, muy fluido y exento de escoria. Velocidad de depósito muy elevada.</p>	<p>Aplicaciones: Molino de minerales, sinfines de extrusión, válvulas, ventiladores, amasadoras, palas mecánicas y mezcladoras, dientes de rastrillo, puntas de barrena, cazos de escoria, alabes de ventiladores, sombreros de altos hornos, cangilones, cerámicas, cementeras, aridos y canteras, minas, químicas, en la industria en general con problemas de máxima abrasión.</p>
<p>GONZWELD G 640 Mn</p>	<p>Electrodo especial desarrollado para la unión y recargue de aceros de herramientas al manganeso (12-14% Mn), sometidos a fuertes impactos. Posee un rendimiento del 140%. Su aportación endurece con el uso adquiriendo excelentes propiedades contra el desgaste a la abrasión e impacto, combinado con fuerte presiones. Utilizado como primera capa en recargues de gran espesor.</p>	<p>Aplicaciones: Reparación de piezas usadas o protección de piezas nuevas. Material ferroviario (railes, conmutadores, crucetas, agujas), canteras y minas (machacadoras, dragas, tratamiento de basuras, martillos, trituradoras de madera y piedras, ...), dientes de palas excavadoras, etc...</p>
<p>GONZWELD G 649 T</p>	<p>Electrodo tubular relleno de polvo de carburos de cromo, que deposita un material muy resistente a la abrasión y erosión mineral. Alto contenido en Cr. Necesita una intensidad de corriente muy baja. Sin escoria. Cordón no mecanizable. Fusión agradable. Se aumenta su rendimiento haciendo una segunda pasada. ESPECIAL ABRASIÓN MINERAL.</p>	<p>Aplicaciones: Recargue de aceros austeníticos y al Mn, aceros de herramienta o aceros muy aleados; y fundiciones sin precalentar. Utilizados en agricultura, cementeras, canteras, cerámicas, obras públicas: sinfines, cucharas de excavadoras.</p>
<p>GONZWELD G 650 TR</p>	<p>Electrodo tubular relleno de polvo metálico (carburos de Cr, V, Nb, Boro) que deposita un metal de excepcional dureza y resistencia a la abrasión, presión y choques. Mas resistente que los electrodos convencionales y de fácil utilización. Mecanizable solo con muela y sin escoria. ESPECIAL ABRASIÓN + IMPACTO.</p>	<p>Recargue de aceros al carbono de fundición gris sin necesidad de capa de preparación, a aceros aleados y para herramientas. Destinado a la agricultura, cementeras, canteras, cerámicas, obras públicas: sinfines de transporte, cucharas de excavadoras mandíbulas de machacadoras, dientes de palasm punzones de percusión, palas de trituradoras, bombas de graveras, cribas, etc...</p>
<p>GONZWELD G 651 T</p>	<p>Electrodo tubular relleno de polvo metálico (carburos de W y Cr). El metal depositado es altamente resistente a la abrasión sin impacto. De excelente coeficiente de fricción. Cordón no mecanizable. ESPECIAL EXTREMA ABRASIÓN.</p>	<p>Aplicaciones: Recargue de aceros de herramienta, aceros muy aleados. Destinado al recargue de piezas sometidas a la abrasión severa de minerales. Cementeras, canteras, cerámicas, equipo de obras públicas, agricultura, minas: sinfines de transporte, cucharas de excavadoras, dientes de palas, mezcladores, hélices, industria alimentaria, etc...</p>
<p>GONZWELD G 660</p>	<p>Electrodo especial con un alto contenido en MANGANESO, adaptado al recargue duro de todo tipo de aceros y aceros al manganeso sometidos a un desgaste extremo y a una presión moderada.</p>	<p>Aplicaciones: Molinos de minerales, sinfín de extrusión, ventiladores, amasadoras, palas mecánicas, palas mezcladoras, dientes de rastrillo, puntas de barrenas, cazos de escoria, etc...</p>
<p>GONZWELD G 670 TW</p>	<p>Electrodo tubular formado por una hoja de acero aleado relleno de polvo metálico (carburos de tungstenos 60%, cromo, niobio y manganeso) que deposita un metal de excepcional dureza y resistencia a la abrasión mineral extrema e impactos moderados. Metal depositado resistente hasta 300°C.</p>	<p>Mecanizable solo con muela, sin escoria, se utiliza con baja intensidad de corriente. Aplicaciones: Cementeras, cerámicas, canteras, Maquinarias de obras públicas, sinfines, cucharas, dientes de palas, etc...</p>

ELECTRODOS RECARGUE DURO EN BASE COBALTO

GONZWELD
G 690

Electrodo ESTELLITE GRADO 1 - Para abrasión y corrosión hasta 800°C

GONZWELD
G 691

Electrodo ESTELLITE GRADO 6 - Para abrasión-corrosión-choques hasta 800°C

GONZWELD
G 692

Electrodo ESTELLITE GRADO 12 - Para abrasión-cavitación hasta 800°C

GONZWELD
G 693

Electrodo ESTELLITE GRADO 21 - Para abrasión-cavitación-fisuración hasta 1.000°C

GONZWELD
G 694

Electrodo HASTELLOY C+Co. Resistentes a la corrosión y a la oxidación.

GONZWELD G
750

Electrodo con recubrimiento especial sintético de GRAN RENDIMIENTO desarrollado para la unión y recargue de aceros de muy difícil soldabilidad. Máxima resistencia a altas tensiones, a la corrosión química y a muy altas temperaturas.

Aplicaciones: DIN X8Ni9 - 12Ni19 - 10Ni14 - NiCr15Fe - NiCr23Fe - X10NiCrAlTi3220 - X10CrNiMoNb18.12 - NiCr20Ti - etc...

ELECTRODO DE BRONCE Y SUS ALEACIONES.

GONZWELD
G 800

Electrodo especial desarrollado para la soldadura de todo tipo de bronce (Cu-Sn), latón (Cu-Zn), fundiciones y aleaciones disimiles; en todas las posiciones, con uniones de alta resistencia. Ideal para la soldadura en corriente alterna. El metal depositado es resistente a la corrosión por agua de mar.

Aplicaciones: Cisternas, tubos, planchas, láminas, bastidores, bloques, culatas y cárter de motores, cajas de cambio, ventiladores, rotores, turbinas, Construcción naval, etc...

ELECTRODO PARA ALUMINIO.

GONZWELD
G 905

Electrodo especial desarrollado para la unión y reparación de piezas de aluminio, aluminio colado, fundición de aluminio o aleaciones del tipo AlSi, AlCuSiMn, AlSiMg, AlSiZnMg, etc... Soldabilidad en todas las posiciones y de una alta resistencia. Depósitos densos y libres de porosidad.

Aplicaciones: Cisternas, tubos, planchas, láminas, bastidores, bloques, culatas y cárter de motores, caja de cambio, ventiladores. Muy utilizado en industria química, naval y petroquímica.

GONZWELD
G 912

Electrodo especial desarrollado para la soldadura de todo tipo de aluminio, fundición de aluminio. En todas las posiciones, con uniones de alta resistencia. Depósitos densos y libre de porosidad. Ideal para el recargue de moldes y pistones de aluminio.

Aplicaciones: Cisternas, tubos, planchas, láminas, bastidores, bloques, culatas y cárter de motores, cajas de cambio, ventiladores, etc...

ELECTRODO DE CORTE Y ACHAFLANAR.

GONZWELD G
CUT-N

Electrodo especial para cortar, achaflanar y perforar todo tipo de metales; incluso aceros inoxidables. De corte limpio y uniforme, sin necesidad de una especial habilidad, ni de tanques de oxígeno; ni siquiera de compresores de aire. Uso en cualquier equipo de soldadura por arco. Soplado potente para la eliminación fácil del metal aún con baja tensión y baja intensidad.

Aplicaciones: Cortar aceros, eliminar tuercas, tornillos, remaches, cordones de soldadura. Achaflanar fisuras y defectos en fundición, o preparación antes de soldar, ... Cortar recargue duro o aceros templados, etc...