



**SEMINARIO  
INTERNACIONAL  
EN LÍNEA**

**MAINCO** 

*EXPERTOS EN ACERO INOXIDABLE*



### CATEGORÍA: ANTIADHERENTES PARA SOLDADURAS

Las proyecciones o salpicaduras (Spatter) son un defecto de soldadura que no solo contamina y perjudica el acabado de la pieza, sino que también reduce la vida útil de los equipos. La línea en cuestión fue desarrollada para proteger superficies a soldar y componentes de las soldadoras, de manera sencilla y económica, sin necesidad de hacer un gran trabajo posterior de remoción mecánica.

**NS 390; AR 390; PASTA 390**



Soldadura sin tratamiento, proyecciones (spatters) adheridas



Estado de torchas luego de funcionar sin protección



Toberas protegidas con XERAMIC 390

# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Antiadherentes para Soldaduras

**PRODUCTO:** NS 390

video de aplicación

## BREVE DESCRIPCIÓN

Fluido antiadherente para soldaduras de color verde. Evita que las proyecciones producto de los procesos de soldadura se adhieran sobre las piezas a soldar.

## VENTAJAS

Sin silicona (Pintable)

No inflamable

Hidrosoluble (Solución de uso 1:3)

Biodegradable

## APLICACIÓN

Rociar el fluido sobre la pieza a soldar y luego de unos segundos proceder a soldar la pieza. Una vez terminada la soldadura, los restos de antiadherente podrán removerse con agua.

## COMPETENCIA

Spatter Block H.T. / E Weld – Walter

Tough Guard – Indura (Tregaskiss)

Antiadherente Sabesto – Wurth

High Tech - ESAB

## PRESENTACIÓN

Aerosol de 440 cc.

Atomizador de 500 cc.

Bidón de 30 Litros

Bidón de 60 Litros

Tambor de 200 Litros



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Antiadherentes para Soldaduras

**PRODUCTO:** AR 390

## BREVE DESCRIPCIÓN

Fluido antiadherente para soldaduras de color rosa. Evita que las proyecciones producto de los procesos de soldadura se adhieran sobre las piezas a soldar.

## VENTAJAS

Sin silicona (Pintable)

No inflamable

Hidrosoluble (Solución de uso 1:1)

Biodegradable

## APLICACIÓN

Rociar el fluido sobre la pieza a soldar y luego de unos segundos proceder a soldar la pieza. Una vez terminada la soldadura, los restos de antiadherente podrán removerse con agua.

## COMPETENCIA

Spatter Block Pro / E Weld 3 – Walter

Antiadherente Fundemax - Fundemax

Tough Guard – Indura (Tregaskiss)

Weld Kleen 350 – Weld Aid

## PRESENTACIÓN

Bidón de 5 Litros

Bidón de 30 Litros

Tambor de 200 Litros



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Antiadherentes para Soldaduras

**PRODUCTO:** Pasta 390

video de aplicación

## BREVE DESCRIPCIÓN

Pasta antiadherente para torchas M.I.G. Evita que las proyecciones de soldadura se adhieran sobre el interior de la boquilla, facilitando la salida del alambre, garantizando una adecuada protección gaseosa.

## VENTAJAS

No inflamable

Bajo nivel de humo

Prolonga la vida útil de los componentes

Envase resistente a las deformaciones como consecuencia del calor de la torcha

## APLICACIÓN

Calentar la boquilla de la soldadora. Una vez que haya tomado temperatura, sumergirla sobre la pasta antiadherente un instante y continuar soldando. Realizar este procedimiento de manera regular para mantener protegida la torcha.

## COMPETENCIA

Spatter Block gel / (E-Weld gel) – Walter

Antiadherente Sabesto – Wurth

Nozzle Dip Gel – Weld Aid

## PRESENTACIÓN

Lata de 500 gramos

Lata de 1 Kilo

Balde de 10 Kilos



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Antiadherentes para Soldaduras

**PRODUCTO:** Xeramic 390

## BREVE DESCRIPCIÓN

XERAMIC 390 -antiadherente cerámico- es una formulación avanzada que asegura superficies libres de adherencias hasta temperaturas de + 600°C con un recubrimiento de apenas algunos micrones de espesor. Esta película es térmicamente estable , protectora y resistente a la corrosión. Con una sola aplicación de XERAMIC 390 se logra una protección de hasta 8 horas continuas de soldadura sin necesidad de limpieza del equipo, evitando paradas innecesarias y pérdida de tiempo productivo.

## VENTAJAS

- Seca inmediatamente y no contiene siliconas / Reduce los gastos de consumibles hasta en un 65 %
- Aumenta la vida útil de los componentes entre 4 y 5 veces
- Es aplicable a puntas de contacto, toberas ( MIG/MAG ), posicionadores y otras partes de los equipos de soldadura; también en boquillas y electrodos de los cabezales de corte plasma.
- La tobera permanece limpia asegurando un total flujo de gas.
- Pueden protegerse piezas a soldar y/o partes de robots, dispositivos y accionamientos de soldadoras por hasta una semana con una simple aplicación.

## APLICACIÓN

Pulverizar la punta de contacto y la tobera de la pistola de soldar interior y exteriormente en varias aplicaciones cortas. Antes de usar el aerosol agitarlo enérgicamente por un minuto y al finalizar invertir el envase y pulverizar hasta rociar solo propelente, así tendrá una pulsora limpia para la próxima aplicación exitosa. El aerosol aporta una capa de 15 a 20 micrones la cual es suficiente para la mayoría de las operaciones hasta + 600 °C, si la exigencia fuese mayor repetir la aplicación en dos o tres manos. NO PULVERIZAR A PIEZAS INCANDESCENTES o a llama directa. Cada aerosol (440 ml) cubre entre 3 y 4 m<sup>2</sup>.

## PRESENTACIÓN

Aerosol de 440 CC

Lata x 5 kgs

Balde x 26 kgs



### CATEGORÍA: DECAPADO Y PASIVADO DE ACERO INOXIDABLE

Cuando el acero inoxidable es expuesto a procesos metalúrgicos como la soldadura y corte, la capa pasiva de óxido de cromo que les confiere su característica resistencia a la corrosión se ve vulnerada, exponiendo la superficie tratada a los efectos corrosivos del ambiente. Esta categoría integra a los productos destinados al tratamiento químico post-soldaduras en aceros inoxidables. Estos productos cumplen con las normas ASTM A-380 y ASTM A-967

***GENOX GEL DECAPANTE ; GENOX PICKLING PASTE ; GENOX 383 GEL PASIVANTE ; FERRINOX ; GENOX SPRAY, etc.***



Decapado de soldadura en tanque con genox Pickling Paste

Decapado de soldadura en tanque

Soldadura pasivada con Genox 383

# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Decapado de Aceros Inoxidables

**PRODUCTO:** Genox gel decapante

video de aplicación

## BREVE DESCRIPCIÓN

Gel decapante para acero inoxidable. Balanceada formulación ácida orientada a la limpieza de termo-coloraciones (zonas empobrecidas en óxido de cromo) consecuencia de procesos de soldadura o corte. Evitando futuras oxidaciones en la región tratada.

## VENTAJAS

Cumple con la norma ASTM A-380

Exento de cloruros

Evita chorreaduras o salpicaduras

Rápida acción de limpieza

## APLICACIÓN

Agitar el envase. Abrirlo y con un pincel de cerdas naturales aplicar sobre el cordón de soldaduras y sus zonas adyacentes una generosa y homogénea capa del gel. Dependiendo de la calidad del acero inoxidable, proceso de soldadura y condiciones climáticas el tiempo de exposición puede variar entre 5 y 50 minutos. Finalizada la acción de decapado, enjuagar con abundante agua.

## COMPETENCIA

Sendeco – Sendeco

Indurinox - Indura

Soldalux – Soldalux

Decapante Sebasto - Wurth

## PRESENTACIÓN

Pote de 1,25 Kilos

Balde de 20 Kilos



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Decapado de Aceros Inoxidables

**PRODUCTO:** Genox pickling paste

video de aplicación

## BREVE DESCRIPCIÓN

Pasta decapante para acero inoxidable. Balanceada formulación ácida orientada a la limpieza de termo-coloraciones (zonas empobrecidas en óxido de cromo) consecuencia de procesos de soldadura o corte. Evitando futuras oxidaciones en la región tratada.

## VENTAJAS

Cumple con la norma ASTM A-380	Exento de cloruros
Reduce la emisión de gases nitrosos	Cuida el acabado superficial
Evita chorreaduras o salpicaduras, inclusive en ángulos verticales o sobre cabeza	

## APLICACIÓN

Agitar el envase. Abrirlo y con un pincel de cerdas naturales aplicar sobre el cordón de soldaduras y sus zonas adyacentes una generosa y homogénea capa de la pasta. Dependiendo de la calidad del acero inoxidable, proceso de soldadura y condiciones climáticas el tiempo de exposición puede variar entre 20 y 60 minutos. En algunos casos es aconsejable repetir la aplicación. Finalizada la acción de decapado, enjuagar con abundante agua.

## COMPETENCIA

Pasta Decapante Avesta Classic 101 – Avesta	Pasta Decapante UTP – Bohler
TS-VF Pickling Paste – Pexol	Antox 71 E Plus - Chemetall

## PRESENTACIÓN

Pote de 1,25 Kilos	Balde de 26 Kilos
--------------------	-------------------



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Decapado de Aceros Inoxidables

**PRODUCTO:** Genox LQ

## BREVE DESCRIPCIÓN

Decapante, desoxidante y desincrustante líquido para Aceros Inoxidables. Genox LQ es una formulación específica para el decapado químico, desmanchado y homogeneizado de superficie, desincrustación externa o interna de cañerías por flushing.

## VENTAJAS

Cumple con la norma ASTM A-380

Exento de cloruros

## APLICACIÓN

Limpiar y desengrasar la superficie a tratar. Para el tratamiento de piezas pequeñas recomendamos el tratamiento por inmersión (con canastilla de plástico o Acero inoxidable). de considerarse el incremento de temperatura de baño, la misma no debe sobrepasar los 50°C. Puede utilizarse en dilución con agua según el siguiente esquema:

Decapado: 1:2 a 1:5

Remoción de manchas: 1:3 a 1:5

Desincrustación: 1:3 a 1:10 (dependiendo del espesor de la incrustación)

Desoxidación / descontaminación: 1:4 a 1:10

En todos los casos las variables a tener en cuenta son: el material base, la temperatura ambiente y de la pieza, método de soldadura. Es indispensable enjuagar con abundante agua luego de su utilización.

## PRESENTACIÓN

Bidón de 30/60 lts

Tambor de 200 lts



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Decapante de Aceros Inoxidables

**PRODUCTO:** Genox Spray

## BREVE DESCRIPCIÓN

Gel decapante sprayable. Formulación ácida desarrollada para el decapado y limpieza intensiva de grandes superficies de Acero Inoxidable mediante equipos de bombeo.

## VENTAJAS

Acelera notablemente los tiempos de proceso

Exento de cloruros y halógenos

Apto para tareas de desoxidación y descontaminación ferríticas.

## APLICACIÓN

Genox Spray ha sido específicamente desarrollado para ser aplicado mediante equipos de bombeo lo que permite cubrir grandes áreas en cortos períodos de tiempo acelerando los procesos de decapado, limpieza o descontaminación.

## COMPETENCIA

Pickling Spray – Avesta

## PRESENTACIÓN

Bidón de 30 Lts / Bidón de 60 Lts / Tambor de 200 Lts



Decapante de Aceros Inoxidables

**PRODUCTO:** Ferrinox

## BREVE DESCRIPCIÓN

Decapante para Aceros inoxidables ferríticos (serie 400)

## VENTAJAS

Optimiza tiempos de aplicación y terminación superficial en aceros inoxidables serie 400.

No mancha ni oscurece la superficie

Fórmula recomendad por ASTM A-380.13

## APLICACIÓN

Se puede utilizar por inmersión en solución con agua. Es fundamental el aporte de temperatura (35 a 40°C). Puede utilizarse por circulación en circuitos, cañerías y equipos.

## PRESENTACIÓN

Bidón de 5 Lts / Bidón de 30 Lts / Tambor de 200 Lts



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Pasivante de Aceros Inoxidables

**PRODUCTO:** Genox 383 gel pasivante

video de aplicación



## BREVE DESCRIPCIÓN

Gel pasivante para acero inoxidable. Formulación ácida desarrollada para la inmediata, integral y efectiva reconstitución de la capa pasiva de óxido de cromo, vulnerada como consecuencia de los procesos metalúrgicos de conformación en la pieza.

## VENTAJAS

Cumple con la norma ASTM A-380

Cumple con la norma ASTM A-967

Evita chorreaduras y salpicaduras

Exento de cloruros y halógenos

Apto para tareas de desoxidación y descontaminación ferríticas

## APLICACIÓN

Agitar el envase hasta conseguir la consistencia deseada. Abrir en envase y con un pincel de cerdas naturales aplicar sobre la zona a tratar una generosa cantidad de producto. El tiempo de exposición promedio recomendado es entre dos y tres horas. Finalizada la acción de pasivado, enjuagar con abundante agua.

## COMPETENCIA

Inox Pro – Walter

Avesta 630 – Avesta

## PRESENTACIÓN

Pote de 1,25 Kilos

Balde de 20 Kilos

Pasivante de Aceros Inoxidables

**PRODUCTO:** Genox 314 pasivante

## BREVE DESCRIPCIÓN

Pasivante líquido para aceros inoxidables Austeníticos y dúplex. Genox® 314 es utilizado para el pasivado de aceros inoxidables y su acción fundamental es la de acelerar la propia oxidación del metal para regenerar inmediatamente la película de pasivación -óxido de Cromo - propia de los aceros Cr-Ni.

## VENTAJAS

Cumple con la norma ASTM A-967

Exento de cloruros y halógenos

## APLICACIÓN

La operación de pasivado con Genox® 314 puede realizarse por circulación (en el caso de cañerías) o por inmersión en piezas de dimensiones reducidas. El tiempo de aplicación no supera en ninguno de los casos las 2 horas. Puede utilizarse también para la remoción de contaminación calcárea (incrustaciones) en interior de cañerías y descontaminación en piezas contaminadas con Hierro o Acero al Carbono. Puede utilizarse en dilución con agua según el siguiente esquema:

Pasivado químico 1:3 hasta 1:5

Desoxidación y descontaminación ferrítica 1:3 a 1:6

Es indispensable enjuagar con abundante agua luego de su utilización.

## PRESENTACIÓN

Bidones de 30/60 Lts

Tambor de 200 Lts



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Decapante de Aceros Inoxidables

**PRODUCTO:** Genox 722 Spray Pasivante

## BREVE DESCRIPCIÓN

Gel pasivante sprayable. Formulación ácida desarrollada para el pasivado y limpieza intensiva de grandes superficies de Acero Inoxidable mediante equipos de bombeo.

## VENTAJAS

Acelera notablemente los tiempos de proceso

Exento de cloruros y halógenos

Apto para tareas de desoxidación y descontaminación ferríticas.

## APLICACIÓN

Genox 722 pasivante sprayable ha sido específicamente desarrollado para ser aplicado mediante equipos de bombeo lo que permite cubrir grandes áreas en cortos períodos de tiempo acelerando los procesos de pasivado, limpieza o descontaminación.

## COMPETENCIA

Passivating Spray – Avesta

## PRESENTACIÓN

Bidón de 30 Lts / Bidón de 60 Lts / Tambor de 200 Lts



Pasivante de Aceros Inoxidables

**PRODUCTO:** Ferrinox gel pasivante

## BREVE DESCRIPCIÓN

Gel pasivante para aceros inoxidables ferríticos (serie 400).

Formulación ácida desarrollada para la inmediata, integral y efectiva reconstitución de la capa pasiva de óxido de cromo, vulnerada como consecuencia de los procesos metalúrgicos de conformación en la pieza.

## VENTAJAS

Evita chorreaduras y salpicaduras

Apto para tareas de desoxidación y descontaminación ferríticas.

Optimiza tiempos de aplicación y terminación superficial en aceros inoxidables serie 400.

No mancha ni oscurece la superficie

Fórmula recomendada por ASTM A-380.13

## APLICACIÓN

Agitar el envase hasta conseguir la consistencia deseada. Abrir en envase y con un pincel de cerdas naturales aplicar sobre la zona a tratar una generosa cantidad de producto. El tiempo de exposición promedio recomendado es entre dos y tres horas. Finalizada la acción de pasivado, enjuagar con abundante agua.

## COMPETENCIA



Neutralizantes

**PRODUCTO:** Neutralizante E

## BREVE DESCRIPCIÓN

Neutralizante líquido. Formulación específica para el neutralizado del baño de limpieza post decapado o post pasivado.

## VENTAJAS

- Fácil y económica corrección del PH.
- Elimina rápidamente los residuos ácidos de decapados en piezas procesadas por inmersión.

## APLICACIÓN

Utilizado en bajas soluciones de mezcla - 1 al 5 % - neutraliza la acidez del baño. Una vez que el baño ha sido neutralizado disponer según reglamentos vigentes.

## COMPETENCIA

---

## PRESENTACIÓN

Bidones de 10/30/60 Lts.

Tambores x 200 Lts.



Neutralizantes

**PRODUCTO:** GENOX 130

## BREVE DESCRIPCIÓN

Pasta neutralizante de radicales ácidos libres. Producto recomendado para neutralizar residuos generados en el proceso de decapado ácido. Tras la aplicación, se elimina la acidez del decapado, precipitando el fluoruro soluble y los metales pesados.

## VENTAJAS

- Fácil y económica corrección del PH.
- Elimina rápidamente los residuos ácidos de decapados en piezas procesadas por inmersión.

## APLICACIÓN

Aplicar sobre el decapante o pasivante una vez cumplido el tiempo de reacción de los mismos sobre el metal base, de esta manera se neutralizarán los radicales ácidos libres de éste tipo de productos. Agitar el recipiente y aplicar con una espátula de plástico o un cepillo sobre la superficie a tratar, se puede ayudar el trabajo con un cepillo de cerdas duras. Dejar trabajar durante 10 a 15 minutos y luego enjuagar con abundante agua. Los efluentes resultantes deben ser recogidos por separado del efluente natural para su posterior tratamiento.

## COMPETENCIA

---

## PRESENTACIÓN

Potes x 1,3 kgs

Baldes x 13 / 26 Kgs.



## CATEGORÍA: LIMPIADORES PARA ACERO INOXIDABLE

El hecho de que las aleaciones férricas denominadas “inoxidables” posean mayor resistencia a la corrosión, no implica que no se oxiden. Es importante tener presente que éstas aleaciones demandan de cuidados especiales en todo su proceso de fabricación así como en el mantenimiento periódico. Esta línea de limpiadores fue desarrollada para el desengrase de mantenimiento y preventivo, preservando las propiedades del acero inoxidable. Estos productos cumplen con la norma ASTM A-380

***Genox LQF; Genox PROTEC; Pulinox; Desiteq***



Aplicación en tanques Ind. Alimenticia



Pieza de Acero Inoxidable limpiada con Genox LAD



Aplicación en tanques Ind. Alimenticia

# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Limpiadores para acero inoxidable

**PRODUCTO:** Genox Protec

## BREVE DESCRIPCIÓN

Protectivo de base oleosa para aceros inoxidables. Proporciona una leve acción desengrasante al mismo tiempo que confiere una fina e invisible película seca que protege la superficie de suciedades y agentes contaminantes.

## VENTAJAS

Libre de cloruros y halógenos

Apto para industria alimenticia

Evita la impresión de huellas digitales

Contribuye a preservar la capa pasivadora

## APLICACIÓN

Rociar o aplicar por medio de un pincel el fluido sobre la pieza a tratar. Utilizando un paño limpio esparcir el producto sobre toda la superficie. Asegúrese de realizar este procedimiento de manera regular.

## COMPETENCIA

Inox Protect (E-nox Protect) – Walter

Stainless Shine – Walter

Stainles Cleaner and Polish – 3M

## PRESENTACIÓN

Aerosol de 440 cc.

Atomizador de 500 cc.

Bidón de 30 Litros

Bidón de 60 Litros

Tambor de 200 Litros



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Limpiadores para acero inoxidable

**PRODUCTO:** Genox LQF

## BREVE DESCRIPCIÓN

Desengrasante ácido y desincrustante para aceros inoxidables. Remueve diversos tipos de grasitudes superficiales.

## VENTAJAS

Libre de cloruros y halógenos  
Apto para industria alimenticia  
Hidrosoluble

Realza el brillo original  
Adecuado para limpiar soldaduras en aluminio  
Limpia afloraciones de óxido leves e incrustaciones calcáreas (sarro)

## APLICACIÓN

Rociar o aplicar por medio de un pincel el fluido sobre la pieza a tratar. Dejar actuar el producto sobre la superficie durante unos instantes. Por medio de trapeo o hidrolavado remover los restos de grasitud superficial. Finalizada la acción de desengrase, enjuagar con abundante agua.

## COMPETENCIA

Inox Clean (E-nox Clean) - Walter

## PRESENTACIÓN

Atomizador de 500 cc.

Bidón de 30 Litros

Tambor de 200 Litros



Limpiadores para acero inoxidable

**PRODUCTO:** Pulinox



## BREVE DESCRIPCIÓN

Pulidor y limpiador para aceros inoxidables esmerilados y pulidos. Posee micropartículas abrasivas que al ser aplicadas manualmente o en el proceso de pulido quitan las rayaduras leves y marcas por manipuleo dejando la superficie limpia y desengrasada.

## VENTAJAS

Puede utilizarse en industria alimenticia y farmacéutica.

Puede aplicarse manualmente (trapeo) o mediante pulidoras o máquinas rotorbitales.

Acelera los tiempos de trabajo ya que elimina el rozamiento excesivo entre la herramienta (banda/paño/disco) y la pieza a pulir.

## APLICACIÓN

Se aplica directamente sobre la pieza a pulir o sobre la herramienta, puede utilizarse también con paño (aplicación manual). Una vez terminado el proceso remover el exceso con un paño limpio y seco.

## PRESENTACIÓN

Pomo de 500 cc.

Bidón de 5 Litros

Bidón de 30 Litros

# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Limpiadores para acero inoxidable

**PRODUCTO:** Desiteq



## BREVE DESCRIPCIÓN

Fluido removedor de etiquetas y adhesivos. Formulado de acuerdo con las directivas del FDA 21 CFR 1783570 para su uso en la industria alimenticia en caso de contacto eventual.

## VENTAJAS

Eficaz para la remoción de etiquetas vinílicas y de papel impreso.

Stickers y etiquetas pueden ser despegadas sin mayor esfuerzo ni daño sobre las maquinarias, como sucede al utilizar herramientas metálicas.

El producto es biodegradable.

Desiteq es aplicable en cualquier superficie: metal, vidrio, acrílico, madera, plásticos, etc.

## APLICACIÓN

Rociar o pintar Desiteq sobre el elemento a remover y dejar actuar por breves minutos, en ese lapso de tiempo se disolverá el adhesivo en contacto con la superficie y el despegado se efectuará sin problemas. Para la limpieza de componentes de máquinas con restos de adhesivos de empaque (vinílicos - Hot melt) aplicar Desiteq con un pincel en cantidad suficiente hasta que la disolución de la pegatina se remueva fácilmente.

## PRESENTACIÓN

Pomo de 500 cc.

Bidón de 5 Litros

Bidón de 60 Litros

Tambor de 200 Lts.

## CATEGORÍA: ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS

Existen defectos en materiales no visibles a simple vista, los cuales pueden ocasionar gravísimos problemas una vez que el material se encuentre montado u operando. El Kit de Tintas penetrantes, en un ensayo por contraste de coloración que por medio de un sencillo procedimiento permite evidenciar poros, fisuras o discontinuidades en cordones de soldaduras o superficies metálicas y no metálicas mientras no sean porosas.

Estos productos cumplen con la normas ASTM E-1417 métodos A y C; ASTM E-1418; ASTM E-165; ASM-2644; ASME Boiler and pressure vessel code section V;

### *KIT DE TINTAS PENETRANTES / FERRITECH*



Fisura detectada en cordón de soldadura



Fisura detectada en cordón de soldadura



Detección de contaminación ferrítica



Ensayos no destructivos (E.N.D.)

**PRODUCTO:** Ferritech

## BREVE DESCRIPCIÓN

Ferritech es una formulación química que detecta el contaminante ferrítico en los aceros inoxidables austeníticos (test de ferroxil).

## VENTAJAS

- Detecta defectos e impurezas en el material, aportes erróneos en el proceso de soldadura, contaminación como resultado de los procesos metalúrgicos (amolado, chispas o proyecciones, fricciones o golpes con estructuras de hierro, oxidación o contaminación por la proximidad con otras estructuras, etc.)
- Fácil y rápida detección

## APLICACIÓN

El kit detector Ferritech consta de dos componentes: el reactivo en polvo y la botella con aplicador en spray del concentrado base. Para aplicar, se debe mezclar el reactivo – polvo – en la botella y agitar mezclando la solución hasta lograr la dilución uniforme del reactivo en el líquido. Cuando la solución está lista aplicar rociando sobre la superficie a testear. En el caso de no contaminación el resultado será una superficie uniforme de color celeste contrastando con el azul intenso de la posible contaminación. La solución mezclada de los dos componentes tiene una vida útil de 10 hs., por lo que recomendamos la dosificación de la cantidad a utilizar en proporción volumétrica. El área celeste puede ser removida con una solución del Multikleener al 5% o Ácido Acético al 2% con agua.



## PRESENTACIÓN

Spray de 500 CC

Ensayos no destructivos (E.N.D.)

**PRODUCTO:** Molinspector

## BREVE DESCRIPCIÓN

Detector de aceros 316/316L y dúplex. Molinspector ha sido desarrollado como auxiliar práctico en la industria, para la detección de los aceros inoxidables A.I.S.I. 316 / 316 L / Dúplex. La detección es una identificación cualitativa y funciona reaccionando ante la presencia del Molibdeno de la aleación.

## VENTAJAS

- Sencilla y rápida detección de AISI 316, 316L y Dúplex.
- Económica por su forma de aplicación.

## APLICACIÓN

Para que la inspección sea efectiva debe realizarse sobre el metal bien limpio (por ejemplo amolado o lijado). El envase debe ser agitado para homogeneizar los compuestos y luego se aplican unas gotas en la superficie. En cuestión de 4 a 6 minutos la solución virará a un color amarillado si se detecta Molibdeno y permanecerá sin variación o levemente amarillenta si la pieza no lo contiene. El tiempo de reacción puede variar con la temperatura ambiente. Necesitando más tiempo de reacción con temperaturas menores a los 10 °C.

## PRESENTACIÓN

Pomos aplicadores de 50 y 100 CC



## CATEGORÍA: PROTECCIÓN EN SOLDADURA Y CORTE

Los productos comprendidos en esta sección son especialidades desarrolladas para brindar protección a equipos o piezas a soldar.

*Flux-Tech 100 ; Torch Coolant; Cutinox*



Aplicación de FT-100 para soldadura en cañería



Soldadura con FT-100



Soldadura con FT-100

Soldadura y corte

**PRODUCTO:** Flux Tech 100

video de aplicación

## PRODUCTO

Pasta de respaldo para soldaduras T.I.G.

## BREVE DESCRIPCIÓN

Pasta fundente aplicada para evitar la oxidación en las raíces de soldaduras, en reemplazo del procedimiento de respaldo gaseoso de gas inerte.

## VENTAJAS

Protege de la oxidación

Disipa el calor en pequeños espesores de chapas

Reduce significativamente los costos por unidad soldada

Más versátil, seguro y económico que el purgado gaseoso.

## APLICACIÓN

Mezclar el polvo con alcohol etílico hasta formar una pasta pintable de consistencia homogénea.

Aplicar la Pasta de respaldo, sobre la raíz de la soldadura y sus zonas adyacentes. Presentar la pieza.

Soldar la pieza a tope o con aporte. El resto del producto puede removerse por acción mecánica.

## COMPETENCIA

Indurflux – Indura

Solar Flux Component B – Solar Flux

## PRESENTACIÓN

Pote de 500 gramos

Pote de 1 Kilo



Soldadura y corte

**PRODUCTO:** Torch Coolant



## PRODUCTO

Refrigerante para torchas

## BREVE DESCRIPCIÓN

Fluido refrigerante para sistemas de enfriamiento de torchas utilizadas en los procesos de soldadura y corte plasma

## VENTAJAS

Reduce la temperatura de las torchas, previniendo el sobrecalentamiento de las mismas.

Inhibe afloraciones de óxido y sarro en tuberías, recirculadores y torchas.

Alto rango de temperatura de operación.

Punto de congelamiento – 15 °C

Ph neutro

## APLICACIÓN

Colocar el fluido refrigerante en el reservorio de enfriamiento del equipo de soldar. El producto deberá renovarse cada seis meses.

## COMPETENCIA

Kleen Artic – Weld Aid

De I Cool - Thermal Dynamics

## PRESENTACIÓN

Bidón de 4 Litros

Soldadura y corte

**PRODUCTO:** Cutinox



## PRODUCTO

---

Aceite de corte especial para trabajos sobre Aceros Inoxidables

## VENTAJAS

---

Mayor duración de las herramientas.

Mejor acabado de las piezas mecanizadas. Contiene aditivos activos especiales que permiten lograr altos rendimientos en el mecanizado. Disminución de las soldaduras del metal sobre el filo de las herramientas. Contiene compuestos humectantes que favorecen la formación de una película continua entre la herramienta y la pieza mecanizada.

Su elevada viscosidad, adhesividad y tixotropía, lo hacen ideal para trabajos donde la retención del lubricante es fundamental.

## APLICACIÓN

---

Cutinox se utiliza puro, tal como se lo suministra, sin mezclarlo con agua, diluyentes o cualquier otro producto. Por su alta viscosidad el producto no se bombea, la aplicación recomendada es por pincelado, goteo o por grasera manual y/o automática.

## COMPETENCIA

---

---

## PRESENTACIÓN

Pomo x 500 CC

Bidón x 5 Lts.

Bidón x 30 Lts

Soldadura y corte

**PRODUCTO:** Hydrol 950

## PRODUCTO

Inhibidor de corrosión para mesas de corte plasma / oxicorte.

## BREVE DESCRIPCIÓN

Fluido sintético hidrosoluble.

## VENTAJAS

- Para mesas de corte – oxicorte y plasma – usado al 5 % en agua asegura una solución bioestable/ bactericida con poder anticorrosivo extendiendo los cambios por varias semanas sin olores desagradables .
- Neutraliza restos que pudieran quedar de operaciones previas de decapado o fosfatizado.
- Alto poder anticorrosivo como fluido hidrosoluble.
- Hace innecesaria la limpieza entre operaciones.
- Económico por su baja concentración de uso.
- No es inflamable.

## APLICACIÓN

Puede aplicarse por pincel o pistola en concentraciones del 5 al 10% a temperatura ambiente.

La remoción de la película anticorrosiva se realiza con solventes convencionales.

## COMPETENCIA

---

## PRESENTACIÓN

Bidón de 30/60 Lts.

Tambor x 200 Lts.



### CATEGORÍA: GALVANIZADO EN FRÍO

El proceso de galvanizado en caliente es un sistema de protección anticorrosivo universal. No obstante los efectos del paso del tiempo, los procesos metalúrgicos (como las soldaduras; corte y agujereado) o las fallas inherentes a este procedimiento (ampolladuras) crean la necesidad de efectuar tareas de mantenimiento. Esta línea de pinturas a base de zinc no solo es compatible para estas tareas sino que también permite proteger superficies nuevas y convertir aquellas que se encuentren oxidadas.

Estos productos cumplen con la norma ASTM A-780

*Converttech Z ; Converttech PLATA / Converttech Zinc Mastic*



Protección de gancheras en Frig. Reg. Gral. Las Heras



Protección de prefabricados en Disco Ahold



Reparación de galvanizado de estructuras en Puerto Bs. As.

# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Galvanizado en frío

**PRODUCTO:** Converttech Z

video de aplicación

## BREVE DESCRIPCIÓN

Pintura para galvanizar en frío terminación gris mate. Brinda protección anticorrosiva a superficies de hierro o acero al carbono. Aplicable sobre material virgen, oxidado o galvanizado.

## VENTAJAS

Repara el galvanizado dañado (Cumple con la norma ASTM A-780)

Escasos requisitos en materia de preparación de superficie

Aplicable por cualquier método convencional de pintado

Compatible con otras pinturas de terminación

## APLICACIÓN

Desengrasar la superficie y remover cualquier material flojo que pudiera llegar a existir. Aplicar el revestimiento directamente sobre el metal base. El curado final tiene un plazo estimado de cinco días.

## COMPETENCIA

Zinc 200 Aerosol - Walter

Devcon Z – Devcon

Galfri X 250 – Sherwin Williams

Zinga – Zinga Metal

OKS 2511 – OKS

Zinc Rich Epoxi – Steel Cote

## PRESENTACIÓN

Aerosol de 440 cc.

Lata de 1 Litro

Lata de 4 Litros



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Galvanizado en frío

**PRODUCTO:** Convertech PLATA

## BREVE DESCRIPCIÓN

Pintura para galvanizar en frío terminación brillante. Brinda protección anticorrosiva a superficies de hierro o acero al carbono. Aplicable sobre material virgen, oxidado o galvanizado.

## VENTAJAS

Repara el galvanizado dañado (Cumple con la norma ASTM A-780)

Escasos requisitos en materia de preparación de superficie

Aplicable por cualquier método convencional de pintado

Compatible con otras pinturas de terminación

Acabado similar al galvanizado en caliente.

## APLICACIÓN

Desengrasar la superficie y remover cualquier material flojo que pudiera llegar a existir. Aplicar el revestimiento directamente sobre el metal base. El curado final tiene un plazo estimado de cinco días.

## COMPETENCIA

Zinc 100 Aerosol - Walter

Devcon Z – Devcon

Galfri X 250 – Sherwin Williams

Zinga – Zinga Metal

OKS 2511 – OKS

Zinc Rich Epoxi – Steel Cote

## PRESENTACIÓN

Aerosol de 440 cc.

Lata de 1 Litro

Lata de 4 Litros



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Galvanizado en frío

**PRODUCTO:** Convertech ZINC MASTIC

## BREVE DESCRIPCIÓN

Revestimiento Epoxi monocomponente auto-imprimante de muy altos sólidos.

## VENTAJAS

- Alto contenido de Zinc metálico sublimado electrolítico - 88% -
- Extraordinario poder anticorrosivo por protección catódica entre el Zinc y el sustrato
- Auto imprimante, por lo tanto constituye un esquema completo aplicándose en una o dos manos según el requerimiento.
- La película tiene muy buena resistencia por inmersión en agua dulce y salada.
- Resiste satisfactoriamente salpicaduras, derrames y vapores leves de álcalis, ácidos y solventes.

## APLICACIÓN

El espesor recomendado de película seca es de 60  $\mu$ , una mano. El uso habitual es por soplete convencional, puede aplicarse a pincel, rodillo o equipo Air-less. Aplicar dos manos en superficies muy oxidadas o rugosas, soldaduras y cantos vivos. La temperatura mínima para pintar es de 10°C. Humedad Relativa Ambiente máxima 80%. Revolver el contenido del envase por 5' hasta obtener uniformidad. Como diluyente para la aplicación y para la limpieza, usar diluyente especial CZM, dilución máxima recomendada 20% en volúmen.

## COMPETENCIA

Zinc rich epoxi

## PRESENTACIÓN

Lata de 4 Litros



### CATEGORÍA: REVESTIMIENTOS DE ACERO INOXIDABLE AISI 316

Las ventajas del Acero Inoxidable son ampliamente conocidas, cabe destacar como las principales propiedades: su alta resistencia a la corrosión, a diversos ataques químicos, resistencia a altas / bajas temperaturas e inocuidad. Ahora muchas de estas ventajas se han logrado plasmar en nuestra línea de pinturas de alto rendimiento, permitiendo dar a cualquier superficie ( metálica o no metálica) no sólo la apariencia del Acero Inoxidable, sino también su alto poder anticorrosivo y demás características con una notable disminución del costo en relación a éste tipo de aceros. La línea de revestimientos especiales SK 316 abarca distintas formulaciones de esmaltes que contienen una alta concentración de partículas ultra finas de Acero Inoxidable A.I.S.I. 316

***SK316 poliuretánico ; SK316 HT ; SK316 Epx-Duo ; SK316 Epx-Sanitario***



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Revestimientos de AISI 316

**PRODUCTO:** SK316 Poliuretánica

## BREVE DESCRIPCIÓN

Revestimiento de AISI 316 en base poliuretánica. Aporta a la superficie donde es aplicada las características mas deseables de los aceros inoxidables.

## VENTAJAS

Resistencia a los ácidos y álcalis.

Gran resistencia a productos químicos, aceites y grasas.

Película de gran dureza y extrema durabilidad.

Resistencia a la intemperie y los rayos U.V.

Soporta el lavado a presión y abrasión moderada.

Resiste la inmersión en agua dulce y salada.

Película altamente resistente a la corrosión, a la abrasión y al envejecimiento.

## APLICACIÓN

Antes de aplicar asegurarse que la superficie este desengrasada y libre de polvos o suciedades.

Aplicar como cualquier pintura convencional

## COMPETENCIA

Steel It

## PRESENTACIÓN

Aerosol de 440 cc.

Lata de 1 Litro

Lata de 4 Litros



Revestimientos de AISI 316

**PRODUCTO:** SK316 HT

## BREVE DESCRIPCIÓN

SK 316 HT es un revestimiento para altas temperaturas en base a esmaltes de siliconas que naturalmente funcionan en condiciones extremas casi al punto de fusión de muchos metales.

## VENTAJAS

La exclusiva formulación de resinas de siliconas y pigmentos metálicos resistentes a las altas temperaturas, sumado a la carga de acero inoxidable AISI 316 en finísimas partículas se combinan en el SK 316 HT para proteger las superficies pintadas del medio agresivo industrial en regímenes operativos de hasta +600°C en servicio continuo.

Además del excelente comportamiento a altas temperaturas el revestimiento es muy resistente a la corrosión y a los contaminantes propios de las industrias: petrolera, petroquímica, cerámica, metalúrgica y siderúrgica.

## APLICACIÓN

Antes de aplicar asegurarse que la superficie este desengrasada y libre de polvos o suciedades.

Aplicar como cualquier pintura convencional

## COMPETENCIA

Steel It

## PRESENTACIÓN

Aerosol de 440 cc.

Lata de 1 Litro

Lata de 4 Litros



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Revestimientos de AISI 316

**PRODUCTO:** SK316 Epx-Duo

## BREVE DESCRIPCIÓN

SK 316 Epx - Duo es un esmalte bi-componente en base a resinas epoxídicas cuyo curado se efectúa por reacción química a temperatura ambiente.

## VENTAJAS

Como ventaja comparativa se destaca la alta resistencia a la abrasión e impacto y su excelente resistencia química ante la exposición de solventes, combustibles, álcalis y ácidos en solución.

## APLICACIÓN

Antes de aplicar asegurarse que la superficie este desengrasada y libre de polvos o suciedades.

Aplicar como cualquier pintura convencional

## COMPETENCIA

Steel It

## PRESENTACIÓN

Aerosol de 440 cc.

Lata de 1 Litro

Lata de 4 Litros



# Auxiliares químicos para soldadura y tratamiento de superficies

Revestimientos de AISI 316

**PRODUCTO:** SK316 Epx-Sanitario

## BREVE DESCRIPCIÓN

SK 316 Epx - Sanitario genera una película de barrera de mayor espesor a lo habitual con una terminación metálica brillante de extrema dureza. Por no poseer solventes en su formulación la utilización del SK 316 Epx Sanitario es específicamente recomendada para la protección de equipos, cañerías, tanques y vasijas o cualquier otra demanda en la industria alimenticia, frigorífica, de bebidas o laboratorios.

## VENTAJAS

Además de la excelente acción anticorrosiva, el revestimiento tendrá gran resistencia a los efectos nocivos de químicos de proceso y limpieza, destilados de hidrocarburos, lavado hidrocínético y abrasión.

En condiciones severas de operación el esmalte de terminación puede combinarse con el primer SK 316 Epx- Duo para lograr un esquema de inmejorable resistencia.

## APLICACIÓN

Antes de aplicar asegurarse que la superficie este desengrasada y libre de polvos o suciedades.

Aplicar como cualquier pintura convencional

## COMPETENCIA

Steel It

## PRESENTACIÓN

Aerosol de 440 cc.

Lata de 1 Litro

Lata de 4 Litros



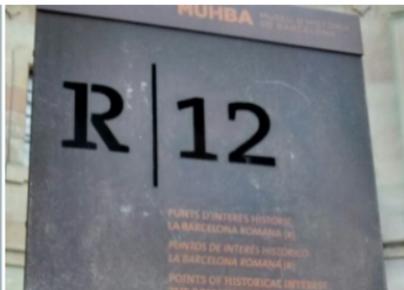
## CATEGORÍA: TRATAMIENTO DE ACEROS ESPECIALES COR-TEN / ACEROS A588

Los aceros llamados comúnmente de resistencia atmosférica a la corrosión, que se registran bajo la norma ASTM A588 tipo Cor-Ten presentan un alto contenido de cobre que hace que adquiera ante su oxidación un tono anaranjado - rojizo característico.

Tal vez la mayor desventaja del proceso de oxidación natural es su lentitud dependiendo de las condiciones ambientales a las que el acero se encuentra expuesto, generando oxidaciones por sectores que no son agradables a la vista y que dejan al acero expuesto en partes.

Es por todo esto que recomendamos la oxidación de los aceros pertenecientes a la serie ASTM A588 y Cor-Ten con productos químicos que aceleren y sellen el proceso de oxidación de manera rápida, segura y efectiva.

### *FERRICOR 32 / FERRICOR 62 / FERRILAC PU*



Tratamiento de aceros COR-TEN

**PRODUCTO:** Ferricor 32

## BREVE DESCRIPCIÓN

Oxidante para chapas y perfiles ASTM A588 CorTen

## VENTAJAS

- Los tiempos de formación de la capa protectora de óxido de cobre son extremadamente cortos en comparación a la formación natural de esta capa.
- La utilización del Ferri-Cor 32 permite oxidar la superficie por zonas o en su totalidad, como también dar distintas tonalidades y terminaciones dependiendo del tiempo de aplicación del producto.

## APLICACIÓN

Antes de comenzar el proceso de oxidación se debe realizar una limpieza de la superficie para asegurar que el contacto químico-metal sea satisfactorio. Se debe eliminar cualquier grasitud, suciedad y calamina de la superficie a oxidar.

La aplicación puede ser por aspersión o por pintado de la superficie a oxidar, teniendo en consideración que se debe aplicar uniformemente sobre para que esta adquiera una terminación pareja. Los tiempos de exposición varían dependiendo de la terminación deseada, la temperatura y humedad del sitio de aplicación. Por lo que se puede trabajar en distintas variables que darán terminaciones artísticas diferentes.

## COMPETENCIA

---

## PRESENTACIÓN

Bidón x 30 Lts.

Bidón x 60 Lts.

Tambor x 200 Lts.



Tratamiento de aceros COR-TEN

**PRODUCTO:** Ferricor 62

## BREVE DESCRIPCIÓN

Neutralizante para proceso de oxidación de aceros tipo A588, Cor-Ten

## VENTAJAS

- Los tiempos de formación de la capa protectora de óxido de cobre son extremadamente cortos en comparación a la formación natural de esta capa.
- Efectiva neutralización de la oxidación y preparación para sellado superficial.

## APLICACIÓN

Ferri-Cor 62 se utiliza como neutralizante luego del proceso de oxidación con Ferri-Cor 32.

Debe realizarse una vez enjuagada la superficie, se aplica por pincelado o aspersion sobre la superficie a tratar en una solución 50% Ferri-cor 62 al 50% en agua.

Es recomendable aplicar de dos a tres manos del neutralizante a intervalos continuos que oscilen entre 60 y 90 minutos dependiendo de las condiciones ambientales.

Luego de 24 a 48 horas desde la última aplicación el paro de la oxidación se considera realizado.

## COMPETENCIA

---

## PRESENTACIÓN

Bidón x 30 Lts.

Bidón x 60 Lts.

Tambor x 200 Lts.



Tratamiento de aceros COR-TEN

**PRODUCTO:** Ferrilac PU

## BREVE DESCRIPCIÓN

---

Laca fijadora de oxidación de aceros tipo A588, Cor-Ten

## VENTAJAS

---

Fija y protege exitosamente la oxidación generada en los aceros COR-TEN.

## APLICACIÓN

---

Puede aplicarse por cualquier método convencional de pintado, como pincel, rodillo, soplete o air-less

## COMPETENCIA

---

---

## PRESENTACIÓN

---

Lata x 1 lt.

Lata x 4 Lts.

¿Preguntas?



Jordi  
AYATS



CIP:  
AUTOMATIZACIÓN  
DE LAVADOS DE  
LINEAS

SEMINARIO  
INTERNACIONAL  
**EN LÍNEA**



JUEVES  
**11**  
DE JUNIO



8:00  
A **A.M.**  
9:00 HORA DE  
GUATEMALA