



WELDLINE[®]
by Lincoln Electric

9 LIQUIDOS Y SPRAYS



HERRAMIENTAS Y ACCESORIOS DE SOLDADURA

- ◆ Tratamiento para acero inoxidable 114-117, 119
- ◆ Anti-corrosión / Protección térmica 115
- ◆ Líquido refrigerante para antorchas / Control de fugas 118
- ◆ Limpieza, pulido y marcado de aceros inoxidable 120

CERASKIN

Aerosol cerámico anti-proyecciones de primera calidad

CERASKIN es un aerosol cerámico de secado rápido que brinda una excepcional protección a los equipos de soldadura y las piezas soldadas de los daños causados por las proyecciones.

Características del producto:

- ◆ Un resistente revestimiento cerámico de excepcional secado rápido, duradero y formulado para soportar las necesidades más exigentes en el entorno de soldadura profesional.
- ◆ La base cerámica crea una barrera e impide que las proyecciones de soldadura se adhieran al equipo de soldadura y a las piezas soldadas.
- ◆ Garantiza 8 horas de trabajo de soldadura consecutivo, sin tener que agregar producto.
- ◆ Volumen: 400 ml *[neto]* - 520 ml *[nominal]*.



Referencia W000277679

SPRAYMIG SIB

Aerosol silicón anti-proyecciones de soldadura

- ◆ Lubricante.
- ◆ Repele el agua.
- ◆ Agente deslizante.
- ◆ Protege la goma.
- ◆ Antiestático.
- ◆ Pulido.



Características del producto:

- ◆ SPRAYMIG SIB es un producto de mantenimiento preventivo para torchas MIG/MAG
- ◆ Sólo para ser utilizado en piezas frías, no lo utilice en las roscas o en el interior de las puntas de contacto *[ya que el producto es aislante eléctrico]*.
- ◆ Volumen: 400 ml *[neto]* - 520 ml *[nominal]*.
- ◆ Gas propulsor: hidrocarburos alifáticos.
- ◆ Base: silicón y solvente isoparafínico

Referencia W000011093

Consejos:

- ◆ Producto de mantenimiento preventivo para torchas MIG/MAG.
- ◆ Producto que sustituye al SVD con idéntico resultado.

SPRAYMIG H₂O

Líquido y aerosol anti-proyecciones, ecológicos

- ◆ Base de agua e inodoro.
- ◆ No hay influencia de porosidad y fisuras por el frío.
- ◆ Ninguna influencia sobre el contenido de hidrógeno difusible en el metal de soldadura.
- ◆ Libre de solvente y silicón.
- ◆ Biodegradable.
- ◆ Permite el lacado de las piezas.
- ◆ Las piezas se lavan fácilmente

Descripción:

- ◆ SPRAYMIG H₂O es un producto anti-proyecciones a base de agua libre de silicón altamente eficiente basado en las sustancias solubles en el agua.
- ◆ Evita que se peguen a proyecciones en boquillas, puntas, y robots de piezas de trabajo, y extiende considerablemente la vida útil de la boquilla.
- ◆ Permite un rápido cambio y limpieza de las boquillas.
- ◆ Es posible pintar, galvanizar, laquear las piezas.
- ◆ Se recomienda una prueba preliminar.
- ◆ Muy bajo consumo para máxima efectividad.



Spray [400 ml]

Referencia W000010001

Bidón [20 litros]

Referencia W000011074

Propiedades físicas y químicas:

- ◆ Aspecto: Líquido incoloro claro.
- ◆ Densidad a 20 °C: 1,00.
- ◆ Ph puro: 7.
- ◆ Volumen: Aerosol: 400 ml *[neto]*, 520 ml *[nominal]* - Tambor: 20 litros
- ◆ Gas propulsor: dimetiléter.
- ◆ Base: agua - emulsión a base de sustancias orgánicas.

Consejos:

- ◆ Pulverización mínima a 25cm de la pieza.

SPRAYMIG SVB

Anti proyecciones de soldadura sin silicón

- ◆ Libre de silicón.
- ◆ Compatible con la pintura.
- ◆ Usar en las partes frías.
- ◆ Usar sólo en las boquillas y en las boquillas de contacto externas.
- ◆ Sin cloro / No es perjudicial.
- ◆ Libre de silicón / Permite que las superficies tratadas sean sobrepintadas, galvanizadas, etc.
- ◆ Fácil de quitar.



Datos técnicos:

- ◆ SPRAYMIG SVB es un aerosol anti-proyecciones sin silicón para aplicaciones de soldadura.
- ◆ Volumen: 400 ml *[neto]* - 520 ml *[nominal]*.
- ◆ Gas propulsor: hidrocarburos alifáticos.
- ◆ Base: polímeros sintéticos biodegradables

Referencia W000011092

PRECAUCIÓN:
antes de usarlo, lea cuidadosamente y comprenda la hoja de datos de seguridad disponibles en nuestras páginas web

TRATAMIENTO PARA ACERO INOXIDABLE



NETMIG

Pasta para antorchas. Baño antiproyecciones.

- ◆ Protege las boquillas y las puntas de contacto de proyecciones por inmersión.
- ◆ Sin disolventes ni siliconas.
- ◆ Inodoro.

Datos técnicos:

- ◆ Evita la adhesión de proyecciones:
 - para boquillas de torcha y puntas de contacto,
 - para posicionadores y tenazas de tornos de soldadura.
- ◆ No obstruye las roscas o las aperturas.
- ◆ No causa porosidad.
- ◆ Base: ceras y aceite.
- ◆ Volumen: 300 g.

Referencia W00011071



ANTICORROSIÓN GALVASPRAY

Spray de Zinc Anticorrosión

- ◆ Protección de las uniones soldadas.
- ◆ Permite que se puedan laquear las piezas soldadas.

Instrucciones de uso:

- ◆ Limpiar y desengrasar la zona a tratar.
- ◆ Agite la lata antes de su uso por lo menos durante 1 minuto.
- ◆ Pulverice a 25 cm de distancia de la pieza con pasadas cortas y regulares.

Datos técnicos:

- ◆ GALVASPRAY rocía un acabado protector de zinc.
- ◆ Alta resistencia a la oxidación y la corrosión (*más de 80 horas en niebla salada*).
- ◆ Secado rápido (*unos 5 minutos*) y sin goteo
- ◆ Volumen: 400 ml (*neto*) - 520 ml (*nominal*).
- ◆ Gas propulsor: propano/butano.
- ◆ Base: polvo de zinc en una resina vegetal.
- ◆ Sin disolventes clorados.
- ◆ Color de zinc claro.
- ◆ Sobrepintable.
- ◆ Alto poder de cubrimiento
- ◆ Forma una película elástica.
- ◆ Sin goteo.



Referencia W00011094

PROTECCIÓN TÉRMICA THERMISHIELD

THERMISHIELD es un gel que protege todas las superficies del calor durante la soldadura. Evita la deformación de metales y plásticos causada por el calor del soplete.



Instrucciones de uso:

Agitar bien antes de usar. Pulverizar Thermishield sobre la superficie a proteger de la fuente de calor (paredes, tabiques, juntas, plásticos...), sin olvidar pulverizar la zona entre la mano y la soldadura. En todos los casos, compruebe que toda la superficie está cubierta por el producto. Vuelva a aplicar el gel si es necesario para terminar el trabajo. Limpiar la superficie con una esponja húmeda para eliminar el producto. No dejar secar. No dejar al alcance de los niños.

Datos técnicos:

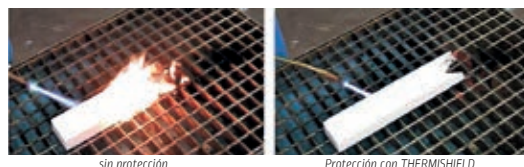
- ◆ THERMISHIELD es compatible con todo tipo de materiales, incluso sensibles: plexiglás, madera, acero, cobre, poliestireno, etc.
- ◆ Respeto el medio ambiente
- ◆ No inflamable
- ◆ No tóxico
- ◆ No corrosivo
- ◆ No fluye
- ◆ No mancha

Referencia W000274839

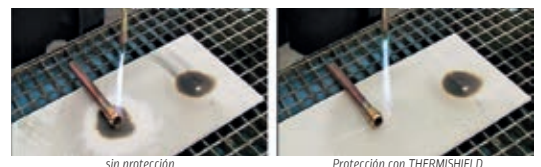
Descripción:

- ◆ Gel translúcido.
- ◆ Volumen: 500 ml
- ◆ pH: 8,5±1 (producto puro a 20°C)
- ◆ Estado físico:
Viscosidad Brookfield Aig N°4 / RPM 60: 4000m Pas / RPM 100: 2000m Pas
- ◆ Densidad en 20°C: 1,010 kg/m³
- ◆ Solubilidad: soluble
- ◆ Almacenamiento: evitar heladas / temperatura entre 5°C y 30°C

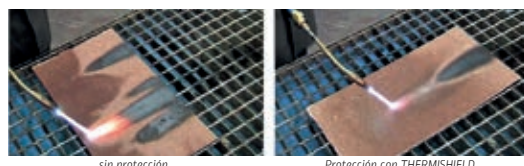
Aplicación de poliestireno



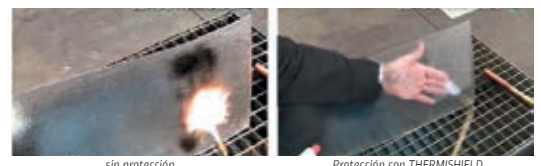
Aplicación de yeso



Aplicación en madera



Aplicación de plexiglás



TRATAMIENTO PARA ACERO INOXIDABLES

FLUXO



Esta técnica no destructiva permite la detección de apertura de grietas en la superficie de la placa, ayuda al control visual, debido a que hace las grietas visibles (de 30 a 50 μm).

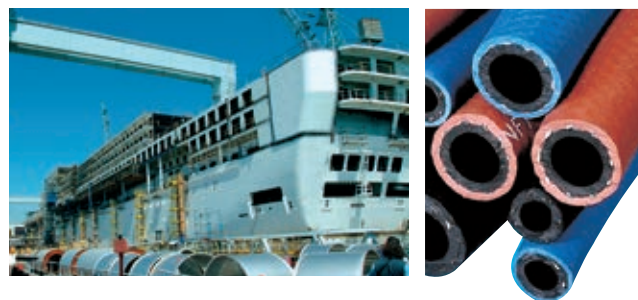


Una amplia gama de materiales

Acero, cerámica, plástico, vidrio...

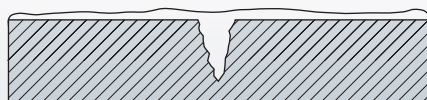
Muchas industrias

- ◆ Fabricantes de calderas ◆ Fundidores ◆ Petroquímicas
- ◆ Ferrocarril ◆ Nuclea ◆ Astillero ◆ Automoción...



1 Limpieza

Producto: FLUXO S190 - LIMPIADOR



+ Producto:

- ◆ Limpieza perfecta sin reposo de secado.
- ◆ Secado rápido [evaporación].
- ◆ Aerosol: rociado en todas las posiciones.

Aerosol basado en gas butano [extremadamente inflamable]. Solvente: Heptano.

Necesidad de solvente de protección [petróleo].



3 Limpieza

Producto: agua



4 Revelador

Producto: FLUXO R175 - Revelador



+ Producto:

- ◆ Película fina y uniforme transparente. Después del secado, aparece la superficie blanca.
- ◆ Muy buena cobertura de superficie debido a la finagranulometría.
- ◆ Secado rápido del disolvente incluido en el revelador.
- ◆ Rocío: trabaja en todas las posiciones.
- ◆ Muy buena identificación de grietas bajo luz blanca.

Rociado de butano/propano.



2 Aerosol penetrante

Producto: FLUXO P125 - PENETRANT



+ Producto:

- ◆ Temperatura de uso: 0 °C a 50 °C. Fácil de usar incluso en placas calientes.
- ◆ Buena impregnación. Una sola pulverización dura más de 30 min. sin secado.
- ◆ Penetración potente (debido a su viscosidad).
- ◆ Rocío: trabaja en todas las posiciones.
- ◆ Muy buena identificación de grietas bajo luz blanca
- ◆ Fácil de retirar con agua. Sin ruido de «amolado».

Rociado de butano/propano [extremadamente inflamable].



5 Inspección de los defectos



Las grietas son visibles en la superficie de las placas, gracias a las indicaciones rojo vivo ransparentes fácilmente visibles al ojo desnudo (no requiere luz UV)..

Compruebe el número de lote en el empaquetado y consulte el certificado de conformidad en nuestras páginas web

TRATAMIENTO PARA ACERO INOXIDABLE



1 FLUXO S190 - LIMPIADOR

**Desengrasado de piezas
y limpieza del exceso
de líquido penetrante.**

Desengrasado de piezas antes
de la aplicación del líquido penetrante

Instrucciones de uso:

Pulverice FLUXO S190 - LIMPIADOR
hasta que desaparezcan los restos rojos
o púrpura del PENETRANTE

- ◆ Propulsor: Butano / propano.
- ◆ Volumen: 500 ml [neto] -
650 ml [nominal].

Referencia W000374827



2 FLUXO P125 - PENETRANTE

**Tipo II - Nivel 2 - Método AC
Prueba no destructiva.**

Localización de defectos emergentes.
Enjuague con agua. Sin rodamina.
Temperatura de uso 0°C - 50°C.

Instrucciones de uso:

Asegúrese de que el área esté limpia
Pulverizar a 20 cm FLUXO P125 - PENETRANTE
para una completa recuperación de la
zona. Dejar penetrar al menos 10 minutos.
Enjuague con FLUXO S190 - LIMPIADOR o con agua.
Controle con FLUXO R175 - REVELADOR.

- ◆ Propulsor: Butano / propano.
- ◆ Volumen: 500 ml [neto] - 650 ml [nominal].

Referencia W000374825



4 FLUXO R175 - REVELADOR

Detección de grietas y defectos en la superficie.

Los defectos son visibles gracias a la coloración del penetrante
Revisión con luz del día.

Instrucciones de uso: Asegúrese de que el área esté limpia y
sin restos del último penetrante. Agite la lata hasta escuchar
claramente los rodamientos en el interior.

Pulverice a 20cm para dar una capa uniforme sin mucho espesor.
Esperar unos minutos hasta obtener una película de polvo seco
antes de examinar la superficie.

- ◆ Propulsor: Butano / propano.
- ◆ Volumen: 500 ml [neto] - 650 ml [nominal].

Referencia W000374826



PRECAUCIÓN:
antes de usarlo, lea cuidadosamente
y comprenda la hoja de datos de
seguridad disponibles en nuestras
páginas web

También están disponibles: ARDROX

ARDROX 9PR5 LIMPIADOR

Desengrase antes de la aplicación del penetrante,
eliminación del exceso de revelador.

Referencia W000374531

ARDROX 9VF2 PENETRANTE

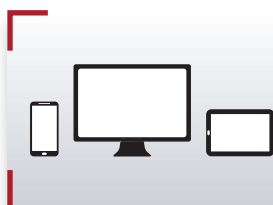
Localización de defectos emergentes.
400 ml netos

Referencia W000374818

ARDROX NQ1 REVELADOR

Composiciones de secado que resaltan los defectos
después de la acción reveladora 400 ml netos

Referencia W000374532



Compruebe el número de lote en el
empaquetado y consulte el certificado de
conformidad en nuestras páginas web



LÍQUIDO REFRIGERANTE PARA ANTORCHAS

FREEZCOOL (rojo) T°-27°C

FREEZCOOL es un transportador térmico muy elaborado. Su estabilidad térmica y sus propiedades dieléctricas lo hacen un líquido refrigerante especialmente adecuado para sistemas de «alta tecnología».

Uso general:

- ◆ Refrigeración de torchas de soldadura.
- ◆ Refrigeración de hornos de inducción.
- ◆ Aires acondicionados.
- ◆ Generadores eléctricos.
- ◆ Industria automóvil: sistemas de refrigeración demotores, bancos de prueba de motores y cajas de engranajes.
- ◆ Refrigeración de sistemas de radar.

Ventajas del producto:

- ◆ Garantiza protección anticongelante en temperaturas hasta -27 °C.
- ◆ Alta resistividad eléctrica.
- ◆ No volátil (*no hay pérdidas del producto*).
- ◆ Químicamente estable, no se polimeriza.
- ◆ No es corrosivo.
- ◆ No tóxico.
- ◆ No inflamable.

9,6 L

Referencia W000010167

Para equipo manual



Controla

- ◆ Punto de congelación con un medidor refractante.
- ◆ Control de pH.

Propiedades físicas:

- ◆ Forma física: líquido rojo.
- ◆ Base: glicol monopropileno y agua.
- ◆ Gravedad específica: 1,04 a 20 °C
- ◆ pH: 7±2.
- ◆ Punto de congelación: -27 °C.

Embalaje:

FREEZCOOL se entrega en bidones de polietileno de 10 kilos de peso neto. Para cualquier otro tipo de embalaje, póngase en contacto con nosotros.

Descubra también

FREEZCOOL (verde) T°-5°C

Líquido refrigerante para antorchas de soldadura y corte. menor viscosidad, contiene anticongelante pero en menor proporción y es anticorrosivo para el circuitos de latón y cobre. Es menos sensible a la fricción y por tanto tiene un caudal más importante.

9,6 L

Referencia W000404005

Para automatización

Hojas de datos de seguridad



CONTROL DE FUGAS

BUBBLE



Un producto de alta rentabilidad para la detección de fugas adecuado para todo tipo de gases excepto el oxígeno alta presión > 150 bares.

- ◆ Volumen: 500 ml (neto) - 650 ml (nominal)
- ◆ Gas propulsor: hidrocarburos alifáticos
- ◆ Base: mezcla de compuestos de espuma
- ◆ Temperatura de aplicación -10 °C/+130 °C

Referencia W000010963



PRECAUCIÓN:
antes de usarlo, lea cuidadosamente y comprenda la hoja de datos de seguridad disponibles en nuestras páginas web

1000 BULLES

Controlador de fugas adecuado para todo tipo de gases excepto el oxígeno alta presión > 150 bares.

- ◆ Volumen: 400 ml (neto) - 650 ml (nominal)
- ◆ Gas propulsor: protóxido de nitrógeno
- ◆ Base: sulfato de sodio lauril éter

Referencia W000011090



Compruebe el número de lote en el empaquetado y consulte el certificado de conformidad en nuestras páginas web



TRATAMIENTO DEL ACERO INOXIDABLE

Weldline propone una gama completa de productos para aceros inoxidable

Hay tres fases esenciales para un buen tratamiento de la superficie

- 1 **Desengrasado**
- 2 **Decapado**
- 3 **Pasivación**

Las dos primeras son «fases intermedias», lo que significa que pueden ser repetidas en diferentes etapas del trabajo. La tercera, la pasivación, siempre representa el último paso del tratamiento.

1 CLEANOX *[Desengrasado - Líquido]*

El desengrasado es el proceso esencial antes de cualquier tratamiento térmico. Evita que posibles restos de aceite o polvo interactúen (*contaminación*) con el metal durante la soldadura o el tratamiento térmico del acero inoxidable. Puede repetirse en las siguientes fases, en el caso de un posterior tratamiento térmico es necesario, antes de la pasivación final.

Cómo utilizar CLEANOX DESENGRASANTE

Diluya el desengrasante con un 30% a un 50% de agua y deje que se evapore de la superficie que se vaya a tratar. Deje unos minutos para que el producto actúe y, enjuague con agua limpia. No exponga el producto o la superficie tratada a la luz solar o a cualquier agente atmosférico.

2 PICKLINOX *[Decapado - Producto en gel, pasta o líquido]*

El decapado es la operación que permite, la extracción de todos los óxidos después de la soldadura, lo que elimina la capa superficial después de un tratamiento térmico. Es el paso más importante en el proceso de tratamiento. Un cordón de soldadura y, en general, a una superficie caliente, pierden su propiedad inoxidable ($Cr < 12\%$). Por esta razón, una operación de decapado no significa sólo limpiar el cordón de soldadura sino restaurar las características del acero inoxidable.

Cómo utilizar PICKLINOX GEL o PASTA

Desengrasar la superficie que se va a tratar con el producto CLEANOX específico. A continuación, aplicar una capa de pasta o gel PICKLINOX. El tiempo de exposición puede variar desde unos pocos minutos hasta 30 minutos de acuerdo al tipo de acero que se va a soldar. Al final del tratamiento quitar el gel o la pasta con agua limpia. No exponga el producto o la superficie tratada a la luz solar o a cualquier agente atmosférico.

3 RESTORINOX *[Pasivación - Producto en gel]*

Esta es la fase final del proceso y es absolutamente necesaria para la restauración de la propiedad inoxidable. Con la pasivación se crea una «oxidación deseada». En realidad, esta fase de trabajo restaura la capa de cromo dañada por el calor acortando la oxidación espontánea. De esta manera, la capa de óxido que protege la superficie de agentes externos se restaura.

Cómo utilizar RESTORINOX

En primer lugar, desengrasar y decapar la pieza a tratar con CLEANOX y PICKLINOX. A continuación, aplicar el producto. El tiempo necesario para la exposición puede variar desde 20 minutos hasta 60 minutos. Al final del tratamiento quitar el gel o la pasta con agua limpia. No exponga el producto o la superficie tratada a la luz solar o a cualquier agente atmosférico.



CLEANOX L (líquido) 6 kg

Referencia W000266423



CLEANOX L (líquido) 30 kg

Referencia W000266425



PICKLINOX G (gel) 2 kg

Referencia W000266426



PICKLINOX P (pasta) 2 kg

Referencia W000266428



PICKLINOX L (líquido) 30 kg

Referencia W000266422

PICKLINOX G (gel) 10 kg

Referencia W000266427

PICKLINOX P (pasta) 10 kg

Referencia W000266429



RESTORINOX G (gel) 2 kg

Referencia W000266430

RESTORINOX G (gel) 10 kg

Referencia W000266431



RESTORINOX L (líquido) 30 kg

Referencia W000266424

LIMPIEZA, PULIDO Y MARCADO DE ACEROS INOXIDABLES

OPTICLEAN II

Nueva instalación con tecnología inverter para la limpieza, el pulido y el marcado del acero inoxidable. Uso en soldaduras TIG.

Sus ventajas:

- ◆ **ESTÉTICO:** no hay manchas en el acero después de la limpieza.
- ◆ **ECOLÓGICO:** no es necesario el uso de guantes o máscaras protectoras con la solución neutra. No son necesarias grandes áreas al aire libre: sin emisión de vapores tóxicos, sin necesidad de planta de tratamiento de agua.
- ◆ **ECONÓMICO:** sin pasivado después de la limpieza.
- ◆ **AUMENTO DE LA PRODUCTIVIDAD:** no hay necesidad de sumergir la bomba en el líquido e interrumpir la operación varias veces. Mejora de la rapidez al aumentar la corriente. Aumento de la eficiencia con las escobillas de carbono.



TECNOLOGÍA INVERTER

OPTICLEAN II	Referencia
El equipo OPTICLEAN II incluye	W000382322
Antorcha	W000275260
Soporte para torcha	W000382323
Extensión de soporte para torcha	W000382325
Cable de masa	W000375139
Cable de alimentación de la torcha	W000375141
Llave Allen de 2,5 mm	W000382326
Cepillo	W000382329
Inserto de grafito estándar 90°	W000382571
Inserto de grafito angosto 90°	W000382572
Almohadilla Tig Bond 90° Dim ext: 20 x 30 x 5 mm	W000272348
Almohadilla angosta Tig Bond 90° Dim ext: 20 x 20 x 5 mm	W000272351
Solución Brill Bomar (100 ml)	W000272347
Solución Brill Bomar (1,5 l)	W000387219
Solución Neutral Bomar (100 ml)	W000272038
Solución Neutral Bomar (1,5 l)	W000387218
Solución para neutralizar Inox Fit 500 ml	W000274842

Opcional	Referencia
Kit de marcado INCLUYE	W000271936
Electrolito marcador negro 100 ml	W000272041
Electrolito de erosión marcador blanco 100 ml	W000382573
Inserto marcador de grafito 35 mm	W000272039
Insertos de fieltros de marcado	W000272040

PRECAUCIÓN:
antes de usarlo, lea cuidadosamente y comprenda la hoja de datos de seguridad disponibles en nuestras páginas web

Datos técnicos	OPTICLEAN II
Tensión de alimentación	230 V / 1Ph
Frecuencia	50/60 Hz
Potencia	450 W
Tensión del electrodo	10/30 V AC/D
Clase de aislación	IP 23
Nivel de ruido	< 10 dB (A)
Peso de la máquina (vacía)	7 kg
Dimensiones de la máquina	3 300 x 230 x 240 mm

1 - Limpieza

Coloque la solución de limpieza en la torcha y elija si desea utilizar la almohadilla o el cepillo, lo que ofrece un mejor acceso a los ángulos que son difíciles de alcanzar. Frote la soldadura hasta su color se torne claro



2 - Pulido

Coloque la solución de pulido sobre la torcha y elija si desea utilizar la almohadilla o el cepillo. Rápidamente, al frotar la soldadura, comenzará a brillar. Limpie su acero con un trapo limpio para evitar la aparición de manchas



3 - Marcado

Tome el estuche adecuado que contenga electrolitos de marcado y de erosión. Frote el fieltro de arco humedecido con la solución electrolítica en el marco de impresión de la pantalla. Su logotipo se ha impreso en el metal

