

KANGAROO WELDING

CATALOGO DE PRODUCTOS





PRESENTACION

Kangaroo Welding es una empresa con una larga experiencia en el mercado de la soldadura. Tenemos una muy estrecha colaboración con varios de los fabricantes más importantes del mundo, no en la importancia del nombre comercial, pero si en la calidad de sus productos. Este es nuestro principal objetivo, calidad, y así queremos que se nos conozca en el mercado internacional.

Con nuestra larga trayectoria en el mercado de la soldadura nos hemos dado cuenta que no hay ninguna marca en el mundo que fabrique toda la gama de consumibles de aportación con la más alta calidad en todos sus productos, ya que siempre hay un producto estrella, el cual hace buena la marca, pero hay otros muchos que no lo son, y eso es lo que nuestra organización quiere evitar.

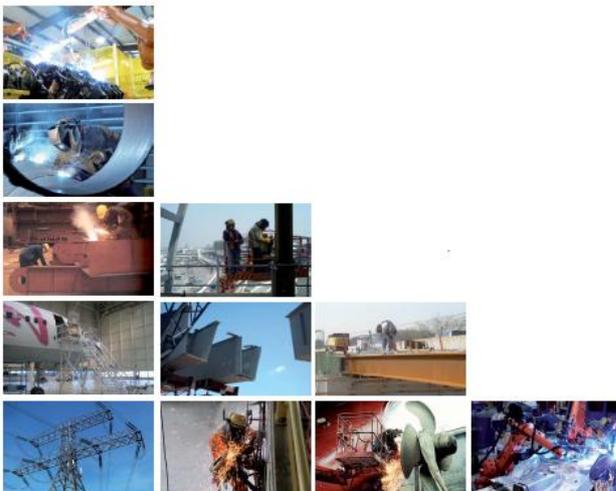
Después de tantos años, nuestra misión ha sido conseguir de cada colaborador su principal producto, para hacer de este nuestra principal referencia y poco a poco conseguir el catálogo de productos que hoy podemos ofrecer.

Con esto hemos conseguido reducir al máximo nuestros costes y poder repercutirlo en el precio final del producto. Con lo cual sabemos que podemos ofrecer una gama completa con la más alta calidad y a un precio super-competitivo.

Nuestra responsabilidad con el medio ambiente, la transmitimos a nuestros colaboradores para tener el mismo fin



SECTORES



- Calderería Pesada
- Talleres de Cerrajería
- Calderería Naval
- Automoción
- Aeronáutica
- Estructura Metálica
- Energía
- Suministros especializados en Soldadura.
- Ferreterías y Suministros Industriales.

HOMOLOGACIONES

Nuestros productos disponen de certificaciones de calidad a nivel Internacional.





Índice de Contenido

Electrodos Recubiertos para Aceros al Carbono	
KW 5902	4
KW 6913	4
KW 6905	4
KW 6907	4
KW 7907	4
KW 5903	4
KW 3700	4
Electrodos Recubiertos para Aceros Inoxidables	
KW 297	5
KW 205	5
KW 298	5
Electrodos Recubiertos Inoxidables para Mantenimiento	
KW 298 MoL	5
KW 296	5
KW 201	6
KW 209	6
KW 8200	6
Electrodos Recubiertos para Recargue	
KW 59 HRc	6
KW 63 HRc	6
KW 65 HRc	6
Electrodos Recubiertos para Fundición	
KW FERRO-NIQUEL	7
KW NIQUEL	7
Electrodos Recubiertos Especiales	
KW AISi 12	7
KW 8100	7
KW GRAFITO	7
Soldadura MMA	8
Esquema de Reparación con electrodos Kangaroo	9
Esquema de Mantenimiento con electrodos Kangaroo	9
Bobinas MIG/MAG	10
Soldadura MIG/MAG	10
Soldadura Tig	11
Accesorios y Recambios	12
Kangaroo SAT	15
Thermadyne	15

ELECTRODOS RECUBIERTOS PARA ACEROS AL CARBONO

Norma	Aplicaciones y Propiedades	Diametros	Posiciones
Rutilo KW 5902			
E 6013 E 42 A RC 11	Electrodo con revestimiento rutilo-celulósico, para la utilización universal de soldadura de los aceros al carbono. Aplicación en todas las posiciones. Arco suave, pocas proyecciones, auto-desprendimiento de la escoria, bello aspecto del cordón. Empleo en construcciones mecánicas, navales, cerrajerías, caldererías, etc.	1.6x300 2.0x350 2.5x350 3.2x350 4.0x350	
Gran Rendimiento KW 6913			
E 7024 e 42 Z RR 73	Electrodo con revestimiento de rutilo, con polvo de hierro y un rendimiento de 180%. Indicado para la soldadura de construcción y reparación de grandes espesores. Buena soldabilidad, pocas proyecciones, cordones limpios y escoria de fácil eliminación.	3.2x450 4.0x450 5.0x450	
Básico KW 6905			
E 7016 E 38 2 B 12 H10	Electrodo básico con excelente soldabilidad debido a su doble recubrimiento, incluso en corriente alterna. Posee un arco muy estable siendo ideal para pasadas de raíz y soldaduras en posición. Empleo universal para toda clase de construcciones metálicas y mantenimiento.	2.5x350 3.2x350 3.2x450 4.0x350 4.0x450 5.0x450	
Básico KW 6907			
E 7018 E 42 4 B 42 H5	Electrodo con revestimiento básico y bajo contenido en hidrógeno. Muy buenas propiedades de soldadura y mecánicas. Resultados óptimos en controles de rayos X. Cordones suaves, limpios, con pocas proyecciones y escoria de fácil eliminación. Empleo en construcción naval, calderería pesada, tubería, etc.	2.5x350 3.2x350 3.2x450 4.0x350 4.0x450 5.0x450	
Corten KW 7907			
E 8018-G E 46 2 Z B 42	Electrodo con recubrimiento básico y bajo contenido en hidrógeno, que deposita un acero aleado al CuNiCr, para la soldadura de toda clase de aceros resistentes a la corrosión atmosférica. Indicado para obras públicas, puentes, torres de agua, construcción naval, etc.	2.5x350 3.2x450 4.0x450	
Galvanizado KW 5903			
	Electrodo con revestimiento rutilo, tipo celulósico, especialmente desarrollado para la soldadura en chapa galvanizada. Precisa bajo amperaje para hacer un buen cordón de soldadura. Excelente soldabilidad en todas posiciones. Escoria auto-eliminable y aspecto de cordón extremadamente uniforme.	2.0x300 2.5x350 3.2x350 4.0x350	
Corte y Achaflanado KW 3700			
	Electrodo para corte, biselado y achaflanado de toda clase de metales industriales, incluyendo aceros inoxidables, fundiciones y aleaciones cúpricas. Arco con fuerte soplado, corte liso y uniforme. Indicado para achaflanado de aceros, eliminación de recargues, tornillos y bulones, cordones de soldadura, etc.	3.2x450 4.0x450	

ELECTRODOS RECUBIERTOS PARA ACEROS INOXIDABLES

Norma	Apliaciones y Propiedades	Diametros	Posiciones
KW 297			
E 308L-16 E 19 9 LR 12	Electrodo de acero inoxidable austenítico bajo en carbono, con revestimiento rutilo. Indicado para soldadura de aceros inoxidables tipo 18/8. Muy buen cebado y recebado, con una fusión suave y sin proyecciones. Fácil eliminación de la escoria.	1.6x300 2.0x300 2.5x300 3.2x350 4.0x350 4.0x450	




KW 205			
E 316L-16 E 19 12 3 LR 12	Electrodo de acero inoxidable austenítico bajo en carbono, con revestimiento rutilo. Indicado para la soldadura de aceros inoxidables tipo CrNiMo utilizados en la industria química , petroquímica, refinerías, etc. Muy buen cebado y recebado, con una fusión suave y sin proyecciones. Fácil eliminación de la escoria.	1.6x300 2.0x300 2.5x300 3.2x350 4.0x350 4.0x450	

KW 298			
E 309L-16	Electrodo con revestimiento rutilo, especialmente pensado para uniones heterogéneas de aceros inoxidables con aceros al carbono. También está indicado para la soldadura de aceros a altas temperaturas. Permite soldar aceros que resistan temperaturas sobre los 1050 grados centígrados. Muy buen cebado y recebado, con una fusión suave y sin proyecciones.	2.5x300 3.2x350 4.0x350	

ELECTRODOS RECUBIERTOS INOXIDABLES PARA MANTENIMIENTO

Norma	Apliaciones y Propiedades	Diametros	Posiciones
KW 298 MoL			
E 309 MoL-16 E 23 12 2 LR 12	Electrodo de acero inoxidable con revestimiento rutilo, indicado para soldaduras heterogéneas. Por sus excelentes propiedades de soldadura, especialmente lo que concierne a su alargamiento, éste electrodo es particularmente indicado para soldaduras en aceros difícilmente soldables. Para capas intermedias en recargues. Se utiliza como un electrodo para la reparación universal en mantenimiento por su alta resistencia a la fisuración.	2.5x300 3.2x350 4.0x350	

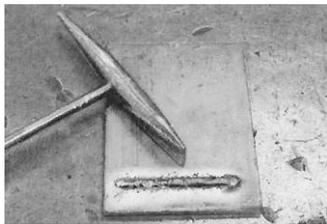
KW 296			
E 307-16 E 18 8 Mn R 12	Electrodo austenítico de acero inoxidable con recubrimiento de rutilo para unión y reconstrucción de aceros al manganeso. También es aconsejado para uniones en distintos aceros de construcción con inoxidables. Electrodo endurecible con el trabajo llegando a alcanzar 420 HB. Otra característica es utilizarlo como capa intermedia en recargues duros, evitando la fisuración. Electrodo muy universal en maquinaria de obras públicas y mantenimiento, sobre todo en canteras, cementeras, vías férreas, etc.	2.5x300 3.2x350 4.0x350	



Norma	Apliaciones y Propiedades	Diametros	Posiciones
KW 201			
E 312-16 E 29 9 R 12	Electrodo con revestimiento rutilo que deposita un acero inoxidable austeno-ferrítico, indicado para la soldabilidad de aceros de difícil soldabilidad. Los cordones son altamente resistentes a la fisuración. Válido en cordón de raíz, y capas intermedias en grandes recargues duros evitando el agrietamiento. Fusión muy suave, excelente desprendimiento de la escoria y muy pocas proyecciones. Electrodo de reparación universal en soldaduras de mantenimiento.	2.5x300 3.2x350 4.0x350	

KW 209			
E 310-16 E 25 20 R 12 E 25 20 R 26	Electrodo con recubrimiento rutilo depositando un acero inoxidable austenítico que soporta altas temperaturas llegando hasta los 1200 grados centígrados, de ahí que se denomine refractario. Buena resistencia a la fisuración en caliente, buen desprendimiento de la escoria y excelente aspecto del cordón. Indicado para la construcción de hornos, calderas, instalaciones de gas, etc.	2.5x300 3.2x350 4.0x350	

Inconel KW 8200			
E NiCrFe-3 E NiCr 19 Nb	Electrodo con revestimiento básico que deposita una aleación en base níquel tipo Inconel. Indicado para reparaciones y uniones de aleaciones de níquel, uniones heterogéneas entre aceros inoxidables con aceros al carbono, aceros inoxidables criogénicos, etc. Su alto alargamiento le hace ser un electrodo muy resistente a la fisuración. Soporta altas temperaturas y principalmente muy válido para el choque térmico. Indicado para las industrias petroquímicas, calderas de vapor, y mantenimiento industrial.	2.5x300 3.2x350 4.0x350	



ELECTRODOS RECUBIERTOS PARA RECARGUES

Recargue KW 59 HRC			
E 6 UM 60 GP	Electrodo de revestimiento grueso de carburos de cromo para recargues de piezas sometidas a abrasión. Tiene un gran campo de fusión con cordones lisos y con escoria de fácil eliminación. Para recargue de piezas de aceros al carbono, acero fundido y aceros al manganeso. Indicado para recargue de machacadoras, martillos, etc.	2.5x300 3.2x450 4.0x450	

Recargue KW 62 HRC			
E 10 UM 60 GR	Electrodo de revestimiento grueso para recargues de piezas sometidas a gran abrasión, debido a sus elevados contenidos en Carbono y Cromo. Especialmente aplicable en recargues de esquinas y bordes. Excelente soldabilidad y fácil desprendimientos de la escoria. Indicado para recargue de sinfines en la industria cerámica, cuchillas y dientes de excavadoras, mandíbulas, etc.	3.2x350 4.0x350	

Recargue KW 65 HRC			
E 10 UM 65 GRZ	Electrodo con recubrimiento muy grueso con depósito de resistencia máxima a la abrasión, propiedad que mantiene hasta 650 grados centígrados. Cuando se requieren más de dos capas en el recargue, se recomienda utilizar capas intermedias de 307 ó 309, para que no se desprenda el recargue una vez finalizado. Fácil soldabilidad, buena transferencia del metal y escoria fácilmente desprendible. Indicado para sinfines en las cerámicas, molinos de carbón, mordazas, martillos de machacadoras, mandíbulas, etc.	3.2x350 4.0x350	

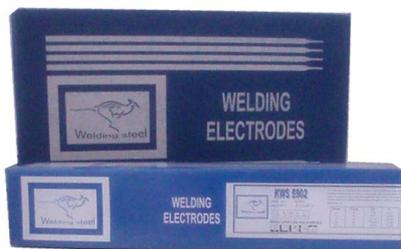


ELECTRODOS RECUBIERTOS PARA FUNDICION

Norma	Apliaciones y Propiedades	Diametros	Posiciones
Fundición KW NIQUEL			
E Ni-CI E Ni BG 12	Electrodo de Níquel puro, para la soldadura en frio de fundiciones mecanizables. El recubrimiento especial permite usarlo con corrientes bajas, por lo que el calentamiento de las piezas a soldar es el mínimo. Soldadura uniforme, sin poros y con buen aspecto del cordón de soldadura. Indicado para reparación de bloques de motor, troqueles, bancadas, cuerpos de bombas, etc.	2.5x300 3.2x350 4.0x350	
Fundición KW FERRO-NIQUEL			
E NiFe-CI E Ni-Fe BG 11	Electrodo con alma de Níquel-Ferro para la soldadura en frio de fundiciones maleables, así como uniones y reparaciones en fundiciones grises y nodulares. Especialmente indicado para unir fundiciones con aceros. Además su alma bimetálica aumenta su capacidad para mantener la corriente de soldadura y su rendimiento. Debido a su elasticidad es más resistente a la fisuración. Cordones lisos y de excelente aspecto.	2.5x300 3.2x350 4.0x350	

ELECTRODOS RECUBIERTOS ESPECIALES

Norma	Apliaciones y Propiedades	Diametros	Posiciones
Aluminio KW Al Si 12			
E 4047 E Al Si 12	Electrodo revestido con alma de aluminio-silicio al 12 % válido para unión y reparación de aleaciones de aluminio, fundidas y maleables cuando se requiere una elevada resistencia. Para evitar fisuraciones y facilitar la fusión entre material base y material de aportación se recomienda el precalentamiento de la pieza a soldar. Este electrodo necesita una tensión en vacío de unos 90 voltios en la máquina de soldadura.	2.5x350 3.2x350 4.0x350	
Extractor KW 8100			
	Electrodo para la soldadura de todos los tipos de aceros sin ningún peligro de grietas o roturas. Ideal para la reparación de herramientas, troqueles, aceros tratados, extracción de tornillos y espárragos, incluso en cavidades profundas, y lugares difícilmente accesibles. Fácilmente soldable con cualquier combinación de metales disimilares. Se recomienda su uso para la reparación de partes desgastadas.	2.5x300 3.2x350 4.0x350	



ELECTRODOS DE CARBONO

Arco – Aire KW GRAFITO			
Electrodo para corte y achaflanado para todo tipo de metales, aceros al carbono, no aleados y de baja aleación, aceros inoxidables, fundición, aluminio, etc.	4x305 5x305 6.35x305 8x305 10x305 13x305 16x305 19x305	4x455 5x455 6.35x455 8x455 10x455 13x455 16x455 19x455	

SOLDADURA MMA (ELECTRODO)

Electrodos para Acero Al Carbono

Producto	Análisis Químico			
	C	Si	Mn	Mo
KW 5909	0.10	0.25	0.35	-
KW 6909	0.10	0.25	0.35	0.40
KW 5902	0.07	0.35	0.35	-
KW 6913	0.08	0.50	0.90	-
KW 6905	0.08	0.50	1.10	-
KW 6907	0.08	0.50	1.35	-
KW 6907-1	0.07	0.45	1.35	-

Electrodos para Aceros de media y baja aleación

Producto	Análisis Químico						
	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cu	Cr
KW 8018-G	0.07	0.50	1.20	-	1.10	0.50	-
KW 9018-G	0.07	0.55	1.50	0.45	1.00	-	-
KW 10018-G	0.07	0.50	1.60	0.45	1.70	-	0.50
KW 11018-G	0.07	0.60	1.50	0.45	1.80	-	0.50
KW 12018-G	0.07	0.50	1.70	0.50	2.10	-	0.70
KW 8018-C1	0.07	0.45	0.70	-	2.05	-	-

Electrodos para Aceros Resist. a la Termofluencia y Alto Límite Elástico

Producto	Análisis Químico				
	C	Si	Mn	Mo	Cr
KW Mo	0.07	0.60	0.70	0.50	-
KW CrMo 1	0.07	0.55	0.65	0.50	1.20
KW CrMo 2	0.07	0.50	0.60	2.20	1.10
KW CrMo 5	0.07	0.55	0.75	0.50	4.8
KW CrMo 9	0.09	0.30	0.80	1.00	9.00

Electrodos para Hierro Fundido

Producto	Análisis Químico					
	C	Si	Mn	Fe	Cu	Ni
KW N	-	-	-	-	-	98
KW F-N	1.00	0.60	0.40	43	-	55
KW BIMETAL	0.8	0.60	0.6	Resto	5.8	52.5
KW NiCu	0.8	0.60	-	5.5	29	Resto

Electrodos para Aceros Inoxidables

Producto	Análisis Químico								
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	N	Cu
KW 296	0.11	1.10	4.60	19.00	9.00	-	-	-	-
KW 297	<0.03	0.75	0.055	18.50	10.50	-	-	-	-
KW 298	<0.03	0.85	0.70	24.00	13.00	-	-	-	-
KW 298 MoL	<0.03	0.85	0.55	23.00	13.00	2.20	-	-	-
KW 209	0.10	0.85	1.20	25.00	20.00	-	-	-	-
KW 201	0.11	1.00	0.65	28.50	10.00	-	-	-	-
KW 205	<0.03	0.75	0.55	18.00	12.00	2.20	-	-	-
KW 318	0.04	0.70	0.80	19.00	12.00	2.50	0.35	-	-
KW 347	0.04	0.80	0.80	19.00	10.00	-	0.35	-	-
KW 2209	0.02	0.80	0.70	23.0	8.50	3.1	-	0.17	-
KW 2594	0.03	0.50	1.00	25.50	10.00	3.6	-	0.23	-
KW 385	0.15	0.40	2.00	20.00	25.00	4.500	-	-	1.5

Electrodos de Recargue Duro

Producto	Norma	Análisis Químico									Carac. Mecánicas
		C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Co	Nb	Dureza
KW 5900	E 6 UM 60 GP	0.5	0.5	0.2	7.5	0.5	0.5	-	-	-	HRc 59
KW 6000	E 6 UM 55 GP	0.75	2.3	-	9.0	-	-	-	-	-	HRc 57-60
KW 6200	E 10 UM 60 GR	3.5	0.5	1.0	32	-	-	-	-	-	HRc 61-63
KW 6300	E 10 UM 60 GR	5.0	0.1	0.5	35	-	-	-	-	-	HRc 60-63
KW 6500	E 10 UM 65 GRZ	4.2	2.0	0.25	20	6.20	0.7	1.3	-	4.7	HRc 65
KW 6500 QS	E 4 UM 65 ST	0.95	-	-	4.0	7.0	2.0	6.0	5.0	-	HRc 62-65
KW 6600	E 10 UM 65 GNRZ	5.0	-	-	25	2.0	3.0	6.0	-	3.0	HRc 65
KW 6400	E 10 UM 65 GR	6.5	1.5	1.5	25	-	-	-	-	7.0	HRc 64
KW A. RAPIDO	E 4 UM 60 ST	1.0	0.6	0.3	4.5	7.0	2.0	2.5	-	-	HRc 60-63

Electrodos Base Níquel

Producto	Análisis Químico													
	C	Si	Mn	Cr	Fe	Nb	Ni	Mo	Cu	Ti	Al	W	Co	V
KW 8200	0.04	0.4	7.5	16.0	7.0	2.0	Resto	-	-	-	-	-	-	-
KW 625	0.04	0.4	0.6	22.0	3.0	3.1	Resto	9.0	-	-	-	-	-	-
KW C-276	0.02	0.2	0.6	16	5.0	-	Resto	16.0	-	-	-	4.0	1.0	-
KW 622	0.015	0.08	0.50	21	4.0	-	Resto	13.0	0.50	-	-	3.0	2.5	0.35
KW NiCu 7	0.05	0.7	3.0	-	1.2	-	Resto	-	29	0.5	0.5	-	-	-

Electrodos Recargue en base Cobalto

Producto	Análisis Químico					
	C	Cr	Si	W	Fe	Co
KW STELLITE 1	2.1	30	1.0	12.5	3.0	Solde
KW STELLITE 6	1.1	28	1.0	4.5	3.0	Solde
KW STELLITE 12	1.6	29	1.0	8.5	3.0	Solde

Electrodos para Aluminio y Bronce

Producto	Análisis Químico					
	Cu	Mn	Fe	Sn	Al	Si
KW AlSi 5	-	0.5	0.5	-	Base	5.0
KW AlSi 12	-	0.5	0.5	-	Base	12.0
KW CuSn	Base	1.20	-	8.30	-	-
KW CuAl	Base	0.4	0.6	-	8.0	-

ESQUEMA DE REPARACION CON ELECTRODOS KANGAROO

REPARACION

Preparación	Aceros al Carbono	Aceros Dificilmente Soldables	Aceros Inoxidables, Soldaduras Heterogéneas y Aceros Refractarios	Fundición Gris	Aleaciones de Níquel	Aleaciones de Aluminio	Extractor de Tornillos
KW 3700	KW 5902 KW 6913 KW 6905	KW 296 KW 201 KW 298	KW 297 KW 205 KW 298	KW N KW F-N	KW 8200	KW AlSi 12	KW 8100

ESQUEMA DE MANTENIMIENTO CON ELECTRODOS KANGAROO

MANTENIMIENTO

Recrado

Reconstrucción de la forma original de la pieza, mediante recrado por soldadura.

KW 6905

KW 296

Recargue Duro

Protección de las superficies contra desgastes, según la naturaleza de éste.

Abrasión	Impacto	Abrasión + Impacto	Impacto + Temperatura	Abrasión + Temperatura
KW 5900 KW 6300 CARBURO DE TUNGSTENO	KW 296 Fe KW Mn 14/4	KW 6200	KW HASTELLOY	KW 6500 KW STELLITE CARBURO DE TUNGSTENO





BOBINAS MIG/MAG

Bobina Pequeña

Tipo de Carrete	Diámetro Interior (mm)	Diámetro Exterior (mm)	Peso (Kg)
D200	52	200	5



Bobina Standard Plástico

Tipo de Carrete	Diámetro Interior (mm)	Diámetro Exterior (mm)	Peso (Kg)
D300	52	300	15



Bobina Standard Metálica

Tipo de Carrete	Diámetro Interior (mm)	Diámetro Exterior (mm)	Peso (Kg)
D300	52	300	15



Bobina Carrete Adaptación

Tipo de Carrete	Diámetro Interior (mm)	Diámetro Exterior (mm)	Peso (Kg)
K300	180	300	15



Bobina Arco Sumergido

Tipo de Carrete	Diámetro Interior (mm)	Diámetro Exterior (mm)	Peso (Kg)
K435	300	345	25



Bidón Standard

Tipo de Carrete	Diámetro Interior (mm)	Diámetro Exterior (mm)	Peso (Kg)
DR500	800	510	250



SOLDADURA MIG/MAG

Hilos Sólidos Acero al Carbono

Norma	Producto
ER 70S-6	SG II
ER 80S-G	Acero Corten
ER 100S-G	Alto Límite Elástico
ER 80S-B2	CrMo-1

Hilos Sólidos Aceros Inoxidables

Norma	Producto
ER 307Si	Aceros Disímiles
ER 308L	Aceros 308L
ER 308LSi	Aceros 308L
ER 309LSi	Aceros 309L
ER 316L	Aceros 316L
ER 316LSi	Aceros 316L
ER 310	Aceros Refractarios
ER 312	Aceros Alta Resistencia
ER 2209	Aceros Dúplex
ER 385	Aceros Resistentes Combinación Ácidos
ER 347Si	Aceros Estabilizados
ER 318Si	Aceros Estabilizados
ER 317L	Aceros Resistencia Pitting
ER 410	Aceros Martensíticos/Ferríticos
ER 420	Aceros Martensíticos/Ferríticos
ER 430	Aceros Martensíticos/Ferríticos

Hilos Sólidos Base Níquel

Norma	Producto
ER NiCr-3	Inconel 82
ER NiCrMo-3	Inconel 625
ER NiCrMo-4	Inconel 276
ER Ni-CI	Níquel Puro
ER NiFe-CI	Ferro Níquel



Hilos Tubulares con Gas y Sin Gas

Producto
Aceros al carbono
Aceros Inoxidables
Aceros Base Níquel
Recargues
....

SOLDADURA TIG
Varillas Tig Aceros al Carbono

Producto	Análisis Químico					Análisis Mecánico			
	C	Si	Mn	Mo	Cr	Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	Elongation %	Resiliencia
ER 70S-6	0.07	0.80	1.45	-	-	470	560	28	+20°C : 90 J
ER 80S-B2	0.09	0.65	1.00	0.50	1.20	510	620	24	+20°C : 80 J
ER 90S-B3	0.65	0.60	1.05	1.05	2.40	480	620	20	+20°C : 80 J

Varillas Tig Aceros Inoxidable

Producto	Análisis Químico						Análisis Mecánico			
	C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni	Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	Elongation %	Resiliencia
ER 308 L	<0.03	0.50	2.00	-	21.0	10.0	420	620	36	+20°C : 135 J
ER 309 L	<0.03	0.50	2.00	-	24.0	13.0	>400	620	>30	+20°C : 47 J
ER 310	0.10	0.50	2.00	0.75	26.5	21.0	380	630	32	+20°C : 80 J
ER 316 L	<0.03	0.50	2.00	2.50	19.0	12.5	450	620	33	+20°C : 130 J
ER 2209	0.015	0.40	1.80	3.0	22.5	9.0	750	580	30	+20°C : 130 J
ER 385	0.015	0.40	2.00	4.5	20.0	25.0	560	350	40	+20°C : 120 J

Varillas Tig Base Níquel

Producto	Análisis Químico							Análisis Mecánico			
	C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni	Cu	Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	Elongation %	Resiliencia
ER NiCrMo-3	0.01	0.1	0.05	9.0	22.0	Rest	-	785	110	30	-
ER NiCrMo-4	0.02	0.2	1.0	15-17	14-17	Rest	-	690	100	25	-
ER NiCrMo-10	0.02	0.2	1.0	14.5	20.0	Rest	-	690	700	25	-
ER NiCu 7	0.14	1.0	4.0	-	-	68	30	483	70	30	-
ER NiCr 3	0.04	0.4	6.0	1.0	16.0	61	-	600	380	30	-


Varillas Tig Aluminio

Producto	Análisis Químico							Análisis Mecánico		
	Al	Si	Mn	Fe	Cu	Mg	Cr	Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	Elongation %
ER 5356	94.00	0.10	0.15	0.40	-	5.00	0.13	>110	>235	>17
ER 4043	94.50	5.00	0.05	0.40	-	0.05	-	>40	>120	>8
ER 4047	87.00	12.00	0.15	0.60	0.20	-	-	>60	>130	>5

Varillas Tig Cúpricos

Producto	Análisis Químico							Análisis Mecánico		
	Al	Si	Mn	Fe	Cu	Mg	Cr	Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	Elongation %
ER CuSn	-	-	-	-	Solde	-	-	360	-	25
ER CuAl8	8	-	1.0	0.3	Solde	-	-	440	-	45
ER CuSi3	-	3.0	1.0	-	Solde	-	-	306	-	40

ACCESORIOS Y RECAMBIOS



Pinzas Portaelectrodos

Modelo de Pinza	Amperaje
Optimus	300 Amp.
Optimus	400 Amp.
Optimus	500 Amp.
Standard Abierta y Cerrada	200 Amp
Standard Abierta y Cerrada	300 Amp.
Standard Abierta y Cerrada	400 Amp.
Standard Abierta y Cerrada	500 Amp.
Standard Abierta y Cerrada	600 Amp.
Myking	200 Amp
Myking	450 Amp

Pinzas Masa

Modelo de Pinza	Amperaje
Convencional	200 Amp.
Convencional	400 Amp.
Bronce	200 Amp.
Bronce	400 Amp
Bronce	500 Amp.
Magnética	500 Amp.
Myking	600 Amp.
Tornillo	600 Amp.
Giratoria	800 Amp

Conectores

Base Hembra Máquina

- Conector Hembra Base 10/25
- Conector Hembra Base 35/50
- Conector Hembra Base 70/95
- Conector Hembra Base 95/120

Aéreo Macho

- Conector Aéreo Macho 10/25
- Conector Aéreo Macho 35/50
- Conector Aéreo Macho 70/95
- Conector Aéreo Macho 95/120

Aéreo Hembra

- Conector Aéreo Hembra 10/25
- Conector Aéreo Hembra 35/50
- Conector Aéreo Hembra 70/95
- Conector Aéreo Hembra 95/120

Accesorios

- Cepillos 4 Hileras
- Piquetas
- Alicates Multiusos MIG
- Economizador Gas
- Encendedor Cazoleta
- Escariadores
- Galgas
- Estufas
- Adaptador Bobinas
- Cable Solda para Pinza y Masa

ACCESORIOS Y RECAMBIOS

Pantallas

Pantalla de Mano (Cristal 110x55)
 Pantalla Cabeza (Cristal 110x55)
 Pantalla Cabeza abatible (Cris. 110x55)
 Pantalla cabeza (Cristal 110x90)
 Pantalla Cabeza electrónica
 Pantalla Aspirante

Cristales

Cubrefiltros Policarbonato
 Cristales Incoloro 108x51
 Cristales Incoloro 110x55
 Cristales Incoloro 110x90
 Cristales Inactivo 108x51
 Cristales Inactivo 110x55
 Cristales Inactivo 110x90
 Cristales Espejados
 Cristales Incoloro Redondos
 Cristales Inactivos Redondos

Vestuario de Protección

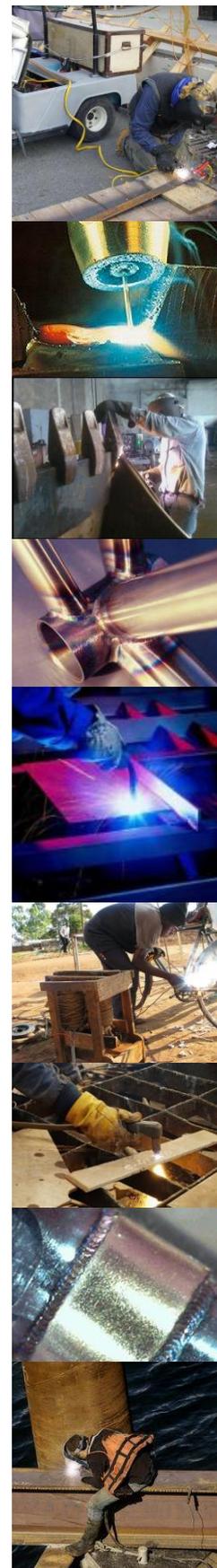
Guantes
 Mandiles
 Polainas
 Manguitos
 Chaquetas
 Botas
 Gafas
 Mascarillas

LLama**Materiales**

Sopletes
 Manorreductores y Caudalímetros
 Mangueras
 Recambios de Sopletes y Manorreductores
 Varillas Oxiacetilénica
 Varillas Latón
 Varillas de Plata Desnudas
 Varillas de Plata Recubiertas
 Equipos de Oxicorte

Tungstenos

Tipo Tungsteno	Color
Torio 2%	Rojo
Puro	Verde
Lantano 1.5%	Dorado
Cerio 2%	Gris
Lantano 1%	Negro
Lantano 2%	Azul
Tierras Extrañas	Turquesa
Zirconio 0.8%	Blanco





ACCESORIOS Y RECAMBIOS



Arco Aire

Antorcha Completa Flair
Pinzas Flair
Cables Flair

Lanzas Térmicas

Mango para Lanzas
Lanzas de 12mm
Mango y Lanzas Victor

Soportes Cerámicos (Backing)

Media Caña 6
Media Caña 9
Media Caña 12
Redondo 6
Redondo 9
Redondo 12
Cuadrado 50x50x1

Gas Flux

Gas Flux
Economizador

Sprays y Líquidos

Spray Antiproyecciones
Líquido Penetrante 100
Líquido Revelador 200
Líquido Limpiador 300
Spray Zincado
Spray Inoxidable
Spray Aluminio

Decapantes y Productos de Limpieza

Decapante Gel Inoxidable (2 Kg)
Decapante Líquido Inoxidable (2 Kg)
Desengrasante (Garrafa)
Detergente (Garrafa)
Pasivante (Garrafa)

MIG, TIG, Plasma

MIG

Antorchas y Recambios

TIG

Antorchas y Recambios

Plasma

Antorchas y Recambios

Maquinaria

Aspiradores de Humo
Carros de Soldadura
Columnas
Viradores
Repuestos de Arco Sumergido



KANGAROO SAT



**Servicio Asistencia
Técnica**

Reparación y Mantenimiento de todo tipo de máquinas relacionadas con la soldadura:

- Inverters
- Rectificadores
- Equipos MIG
- Equipos TIG
- Corte por Plasma
- Máquinas de soldadura por resistencia
- Mesas de oxicorte
- Columnas de Arco Sumergido
- Etc



DISTRIBUIDOR OFICIAL THERMADYNE





KANGAROO WELDING

KANGAROO WELDING, S.L.

Pol. Ind. El Pla, c/Lleida, 12, Nave D

08185 Lliça de Vall (BARCELONA)

Tel. 93 843 79 24

Fax. 93 843 97 53

gestion@kangaroorwelding.com

moreno@kangaroorwelding.com

www.kangaroorwelding.com