

Castolin®

Specialist in quality joining

SOCIO DE LOS PROFESIONALES DEL SECTOR SOLDADURA FUERTE Y BLANDA

SOLDADURA FUERTE



SOLDADURA ELÉCTRICA



HERRAMIENTAS



ACCESORIOS

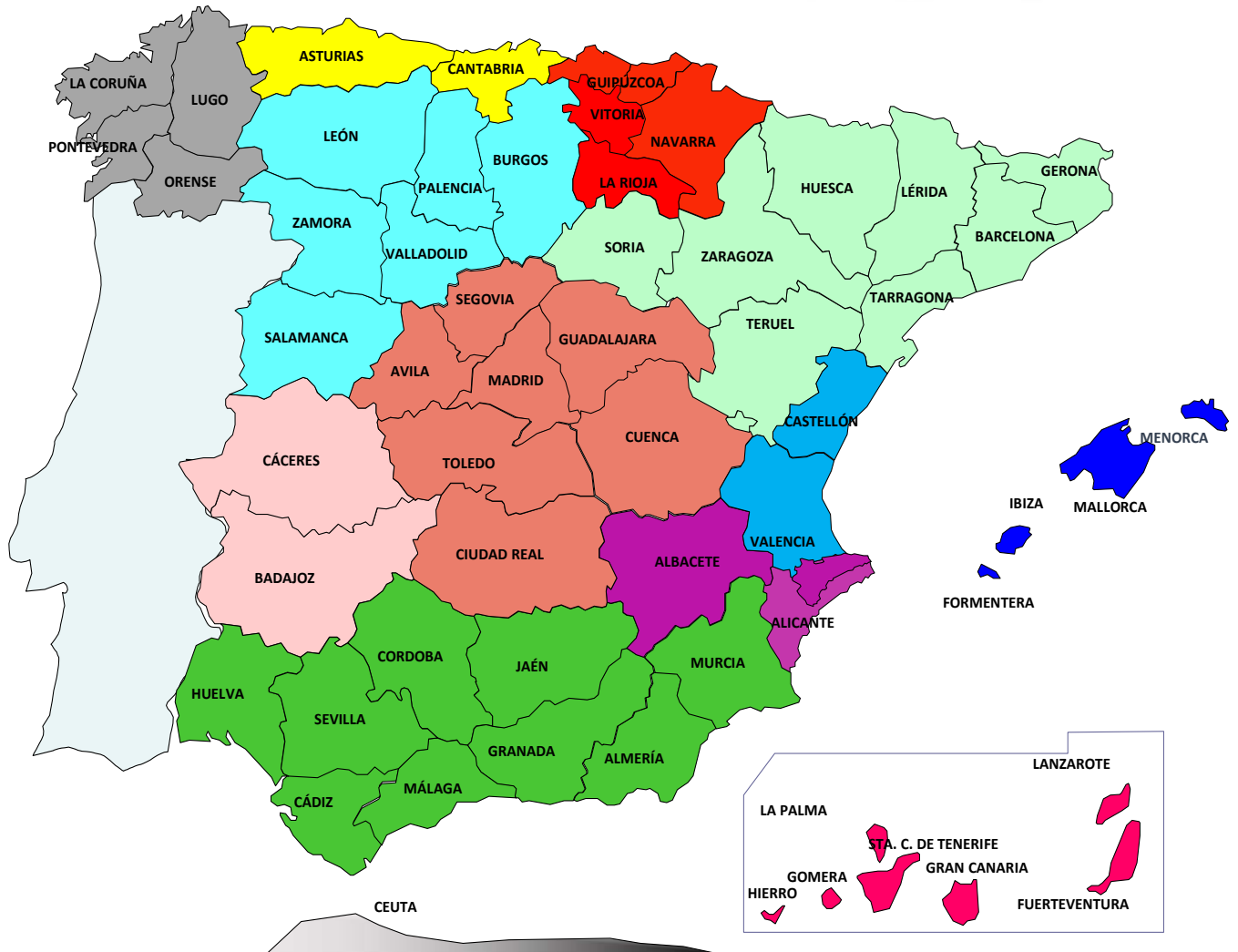


**Soluciones al servicio de los
Profesionales de la Distribución**



Castolin®

Specialist in quality joining



Luis Isnardo DIY Key Account Manager

luis.isnardo@castolin.com

+ 34 616 519 471

- José Manuel Argibay** / ES3005 Tel. 604.009.336
jose.argibaygrana@gmail.com
- Daniel Álvarez** / ES3018 Tel. 664.248.065
dani@representacioneslugones.com
- Juan José Riveiro Arozamena** / ES3019 Tel. 649 864 168
jcarlosriveiro17@gmail.com
- Abel Valles** / ES3010 – ES3015 Tel. 690.765.025
abelvallesg@gmail.com
- Albert Jorba** / ES3002 Tel. 676.464.691
albert.jorba@castolin.com
- Juan Manuel Andrés** / ES3012 Tel. 659 432 559
repandres.c@gmail.com

- Agustín Estrada** / ES3006 Tel. 619 449 859
agusintercomercio@gmail.com
- Sergio Soriano** / ES3004 Tel. 676.464.687
sergio.soriano@castolin.com
- David López** / ES3007 Tel. 628.622.749
david.lopez@castolin.com
- Juan Luis Serrano** / ES3013 Tel. 649.490.662
serrano@jlserrano.com
- Alejandro Serrano** / ES3013 Tel. 605.251.310
alejandroserrano@jlserrano.com
- Luis Alberto Olmeda** / ES3009 Tel. 629.738.648
luisalberto.olmeda@castolin.com
- Ángel Pérez** / ES3008 Tel. 606 342 139
comercial@anjocanarias.com
- Óscar Pérez** / ES3008 Tel. 603 692 491
oscar.javier@anjocanarias.com

Consumibles llama

5

Equipos soldadura brazing

23

Accesorios soldadura brazing

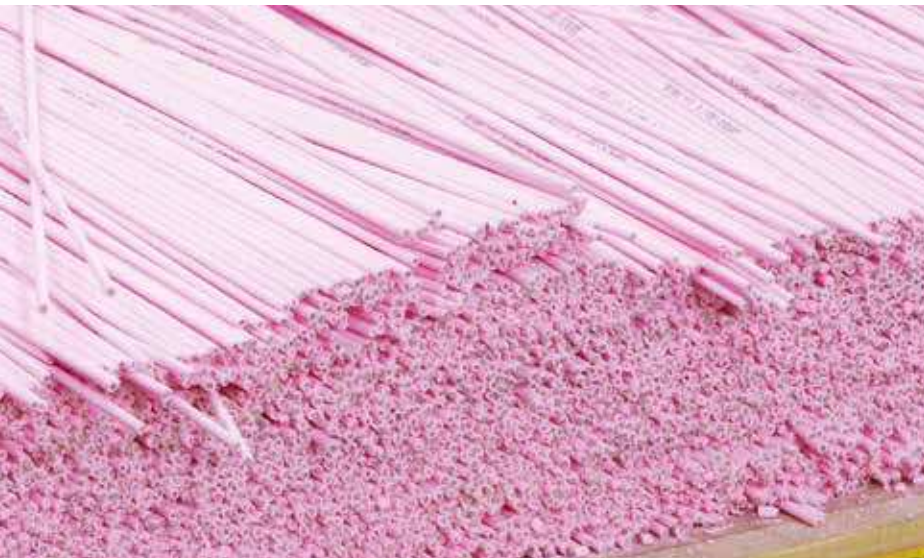
31

Herramientas

37

Soldadura eléctrica

41



Consumibles llama

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



GAS ESPECIAL



**FONTANERÍA
CALEFACCIÓN / SANITARIOS**



**VENTILACIÓN,
CLIMATIZACIÓN**



AGRICULTURA



CUBIERTAS/ TEJADOS



INDUSTRIA MECÁNICA



**INDUSTRIA ELÉCTRICA
(CONTACTORES)**



INDUSTRIA ALIMENTARIA



MATERIAL MÉDICO

MÉTODO PROBADO

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

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

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

Donde se requieran conexiones:

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

FIABILIDAD A LO LARGO DEL TIEMPO



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

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

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

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

COBRE RECOCIDO / COBRE DURO

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

ALTA RESISTENCIA MECÁNICA



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

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

ESTÉTICA

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



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

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

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

TOMAS DE TIERRA

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



HIGIENE, SALUD: ¿LEGIONELA?

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

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

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

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

EL SOPLETE

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

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

SOLDADURA AUTÓGENA

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

SOLDADURA

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

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

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

SOLDADURA

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

DECAPANTE

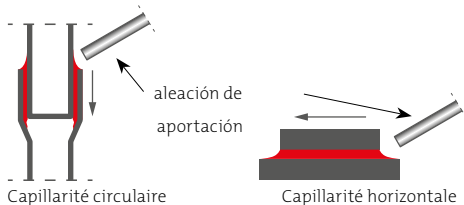
Es esencial disponer previamente de un poco de decapante en la junta para evitar la oxidación de las superficies y favorecer así la humectación.

CAPILARIDAD (SOLDADURA)

Capacidad del metal líquido de ascender entre dos partes.

Factores que intervienen en la capilaridad:

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



FIJACIÓN (SOLDADURA)

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

Para optimizarlo, hay que controlar:

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

PREPARACIÓN DE PIEZAS (SOLDADURA)

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

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

INTRODUCCIÓN CONSUMIBLES LLAMA

SOLDADURA AUTÓGENA:

Aleaciones de acero

Cerrajería Chapas Tubería	Decapante	T °C
73350	Elevada resistencia	1500

SOLDADURAS:

Aleaciones de latón

GAS especial	Decapante	T °C
201	recubierta	900
201 R		

ALEACIONES DE COBRE-FÓSFORO:

Latón / Cobre

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

ALEACIONES DE PLATA:

Latón / Hierro / Acero

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

SOLDADURA:

Aleaciones de Aluminio

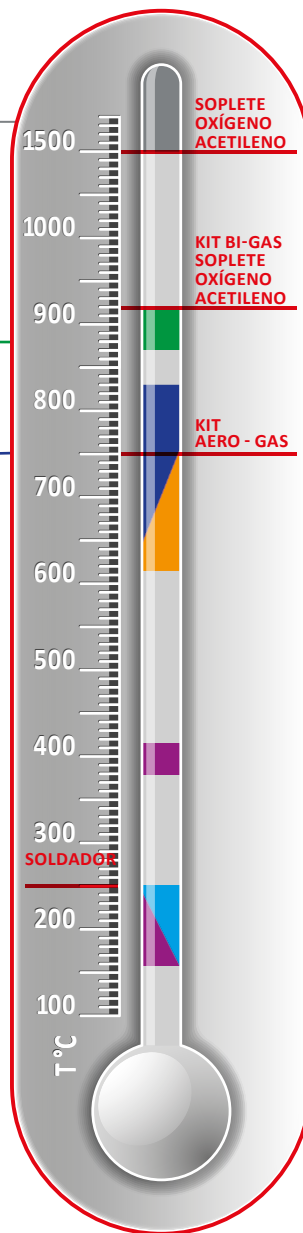
Tuberías Perfiles	Decapante	T °C	
38502 BFF	Baja temperatura	Incorporado	430-470
38512 BFF	Altaresistencia	Incorporado	575-590

SOLDADURA BLANDA / ESTAÑO:

Cobre / Latón / Acero / Zinc

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

Electrónica	Decapante	T °C	
3232 RTE	Estaño-Plomo	Incorporado	183-190



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

Castolin
Specialist in quality joining

CANALIZACIONES SOLDADAS



¡NO PONGA EN JUEGO

SU SEGURIDAD!



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

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

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



SOLDADURA CON LLAMA

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

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



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

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



Una gama completa de equipos llama.

Cuadro resumen de productos envasados en blister, bolsa y drypack

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



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

CONSEJOS DE UTILIZACIÓN

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

Seguir las instrucciones de empleo indicadas en los productos

ACCESORIOS

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



ALEACIONES ESPECIALES

RB 5098

5% Ag

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
		2X2	2,5 kg	205390	158	5098 RB 20
645-780	CuP 105	2X2	1 kg	751471	63	B5098RB 20
		2X2	1 kg	751472	12	5298RB2 20

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

Aleación especial para soldar con autógena no hierva, fusión iniforme.

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



5% Ag



73350

ACERO

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

Varilla de acero cobreado

► Unión y reparación con llama de aceros de construcción.



ALEACIONES VARIAS

38512 BFF 20

ALUMINIO

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

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

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



201

LATÓN

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

Varilla de latón

► Aceros-latón.



NUESTROS ENVASES

DRYPACK

BLISTER

BOLSA





Precios según la cotización Ag LME (Londres)

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

Decapante

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



NECESARIO EN APLICACIONES COBRE - LATÓN.

CuP

RE 5246

CuP

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

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

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



2% Ag

RE 5280

2% Ag

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

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

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



5% Ag

RE 5286

5% Ag

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

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

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



15% Ag

RE 5283

15% Ag

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

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

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



ALEACIONES DE PLATA SIN CADMIO

20% Ag

6120 BL VARILLA DESNUDA

20% Ag

T °C	NORMA	Ø	PESO	ESC	UDS ~	REF.
690-810	Ag206	1,5	1 kg	757506	124	6120 BL115
		1,5	0,2 kg	756986	25	B6120 BL21
		2,0	1 kg	757557	72	B6120 BL12
		1,5	0,2 kg	756988	5	B6120 BL31

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

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



6120 FL VARILLA CON DECAPANTE

20% Ag

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

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

- ▶ Cobre, latón, hierro y acero.



30% Ag

6130 BL VARILLA DESNUDA

30% Ag

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

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

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



6130 FL VARILLA CON DECAPANTE

30% Ag

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

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

- ▶ Cobre, latón, hierro. Aceros y Níquel.



Decapante

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



NECESARIO EN APLICACIONES:
COBRE - LATÓN, HIERRO Y ACERO

Precios según la cotización Ag LME (Londres)

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

6140 BL VARILLA DESNUDA

40% Ag

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

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

► *Cobre, latón, hierro. Aceros y Níquel.*



40% Ag

6140 FL VARILLA CON DECAPANTE

40% Ag

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

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

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



Precios según la cotización Ag LME (Londres)

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

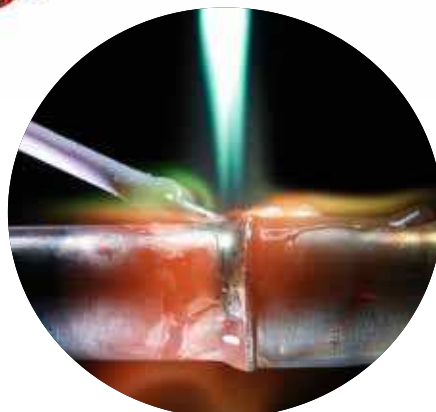
Ventajas

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



La soldadura

Nuestras diferencias, vuestra excelencia



■ Diferencia de mantenimiento.

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

■ Diferencia de durabilidad.

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

■ Diferencia de garantía.

Castolin Eutectic garantiza la máxima resistencia frente a:

- Presión
- Fuego
- Corrosión
- Higiene

■ Diferencia de profesionalidad.

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

■ Diferencia de precio.

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

■ Diferencia Ecológica.

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

SOLDADURA FUERTE - SOLDADURA BLANDA

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

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

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

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



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

1º SOLDADURA FUERTE: Es aquella en la que el punto de fusión del material de aportación está por encima de los 450°C, a este tipo de unión también le llaman soldadura brazing. La principal ventaja del uso de este tipo de aleación es la resistencia mecánica que tendremos en la unión que está entre los 25-45kg/mm² dependiendo de la aleación utilizada. El inconveniente principal es que el material base puede cambiar su estructura, como ocurre cuando se utiliza tubo rígido de cobre que una vez realizada la soldadura fuerte la zona que se ha calentado ha sufrido un recocido.

2º SOLDADURA BLANDA: Es aquella en la que el punto de fusión del material de aportación está por debajo de los 450°C, a este tipo de unión también le llaman soldering. La principal ventaja del uso de este tipo de aleación es el hecho de que el material base no se ha calentado mucho y su estructura no ha cambiado por lo que el tratamiento térmico del material base así como sus propiedades permanecen inalterables. El principal inconveniente es la resistencia mecánica que tendremos en la unión que está entre los 12-18kg/mm² dependiendo de la aleación utilizada.

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

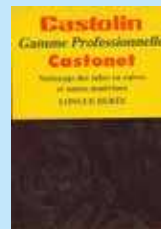


Junta solapada



PASOS PARA REALIZAR LA SOLDADURA

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



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



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



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



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



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

Aleaciones Castolin con contenido en Plata Certificada

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

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



1. El nombre y dirección del fabricante.
2. El peso de la aleación.
3. La norma vigente de fabricación a la que se adscribe la aleación de que se trate.
4. La aparición de una **norma** de fabricación en solitario, no es garantía suficiente, hay que detallar también la aleación. La norma que se especifique tiene que ser la vigente.
5. **MUY IMPORTANTE:** el numero de fabricación o lote (si pedimos un certificado, éste debe hacer referencia al número de lote que nos han suministrado, de lo contrario no tiene validez).

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



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

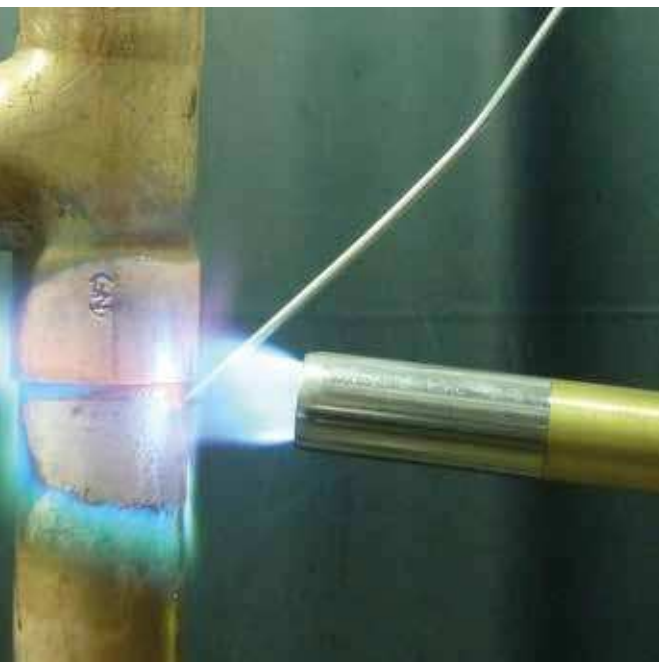


Nota:

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



SOLDADURA BLANDA



Ventajas

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

Decapante

NECESARIO EL USO DEL DECAPANTE Castolin 3030 FP



Precios según la cotización Ag LME (Londres)

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

3030 RTE

3,5% Ag

3,5% AG
CERTIFICADO

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



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

▶ Cobre, latón y acero.



3060 RTE

6% Ag

6% AG
CERTIFICADO

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



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

▶ Cobre, latón y acero.



3080 RTE

8% Ag

8% AG
CERTIFICADO

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



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

▶ Cobre, latón y acero.



5423 BC

SNCU
CERTIFICADO

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



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

▶ Cobre, latón y acero.



SOLDADURA BLANDA

3360 RTE

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



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

► Cobre, latón y acero.



3360 RTE

ESTAÑO EN BARRA

T °C	RESIS.TRACC.MCA	Ø	PESO	ESC	REF.
183-190	RM 13 kg/mm ²	6,0	5 kg	757534	3360 RTE60



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



SOLDADURA ELECTRÓNICA

3232 RTE

T °C	RESIS.TRACC.MCA	Ø	PESO	ESC	REF.
183-190	RM 15 kg/mm ²	1,0	250 gr	600240	3232 RTE10
		1,0	100 gr	753739	3232 RTE110



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

► Soldadura eléctrica--electrónica Sn 60%.



Función de los decapantes

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

Precauciones

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



No existe un decapante universal, ¿cómo elegirlo?

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

DECAPANTES SOLDADURA FUERTE

6103 FX



ASPECTO	T °C	PESO	ESC	REF.	PVP
Polvo	500-780	200 g	600462	6103 FX 0200	14.81

Se puede diluir en agua destilada.

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



6000 FX



ASPECTO	T °C	PESO	ESC	REF.	PVP
Polvo	500-780	125 g	755094	6000FX 0215M	20.09

Se puede diluir en agua destilada.

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



DECAPANTES SOLDADURA BLANDA

3030 FP



ASPECTO	T °C	PESO	ESC	REF.	PVP
Gel	160-280	100 g	759737	3030FP 0100	3.10

- ▶ Bronce, latón, cobre y acero



157 SCE



ASPECTO	T °C	PESO	ESC	REF.	PVP
Líquido transparente	160-300	320 g	762222	157SCE 0320	18.92

Caja de 6 unidades

INCLUYE PINCEL

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



Equipos soldadura brazing

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





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

REFERENCIA	PVP/€	ESC
45090 PRO 4000	408.93	663033
70300E	64.10	750107 Reg. Mapp\Pro
70300F	65.27	750108 Reg. Ox
70300G	12.20	7300G Lanza
70300H	57.95	70300H 5 Boquillas

POTENCIA TÉRMICA (3.100° APROX)

COMPOSICIÓN DEL KIT:

- 1 botella de oxígeno de 930mL a 110 bar
 - 1 botella de GAS\\Pro de 1L
 - 2 manorreductores
 - 1 soplete equipado con llaves y válvulas antirretorno – apagallamas integrado
 - 1 estrella (4 boquillas de: 63-100-250 -315 L/h)
 - 1 boquilla 160 L/h en el soplete
 - 2 m de manguera ligeras y cómodas.
 - 1 gafas+encendedor+1 llave de apriete
- PRESENTACIÓN CAJA DE CARTÓN



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

REFERENCIA	PVP/€	ESC
45090 PR	237.61	600825

POTENCIA TÉRMICA (3.050° APROX)

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

Peso 5 Kg.

Incluye: Cartucho de Oxígeno 730240OX/Propano 730240GM

PRESENTACIÓN CAJA DE CARTÓN



OHM 3.0 OXI-HIDRÓGENO MÓVIL

REFERENCIA	PVP/€	ESC
30 OHM	13.951,76	767664
767661	375,49	767661
KIT AUTOFLAM PARA OHM		

EQUIPO OXICOMBUSTIBLE CON BASE DE AGUA

- Generador de gas portátil, inteligente y seguro.
- Tecnología Dyomix®
- Soplete ergonómico KIT AUTOFLAM NO INCLUIDO
- Llama de alto rendimiento
- Combustible limpio



Castolin®



OHM

Oxy-Hydrogen Mobile 3.0

DESCUBRA LA LLAMA PERFECTA

Un generador eléctrico de gas móvil totalmente seguro: La Tecnología **dyomix** SMART FLAME TECHNOLOGY

Un dispositivo ligero totalmente intuitivo para usar « Enchufar & Soldar »

Una llama neutra y muy eficiente ($T^{\circ}C > 2700^{\circ}C$, muy alta conductividad térmica)

Un costo de uso drásticamente inferior que todas las otras soluciones del mercado

Un soplete ergonómico de seguridad con conexión integrada y segura

Una llama revolucionaria que le hará olvidar las mezclas Oxi-Acetilénicas





SOPLETE TURBOLITE EXTREME 2.200°C

REFERENCIA	PVP/€	DESCRIPCIÓN
45200 EX ESC 758974	129.99	BLISTER CON SOPLETE 
45200 KIT MALT 1 ESC 759923	161.34	MALETA CON SOPLETE + 2 BOTELLAS GAS\\Pro 
45200 EXC ESC 759920	139.99	CAJA DE CARTÓN CON SOPLETE + 2 BOTELLAS GAS\\Pro 
45219 EX ESC 759753	35.12	BLISTER CON CUELLO 11 MM 

MÁXIMA POTENCIA TÉRMICA (2.200° APROX)

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

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



SOPLETE CT 27 2.100°C

REFERENCIA	PVP/€	DESCRIPCIÓN
45153 3B ESC 757730	86.69	CAJA CON SOPLETE Y 3 BOQUILLAS 
45153 BC ESC 759918	93.87	CAJA DE CARTÓN SOPLETE + 2 BOTELLAS GAS\\Pro 
45153 Kit Malt 2 ESC 760860	115.58	MALETA CON SOPLETE + 2 BOTELLAS GAS\\Pro 
45153 001 ESC 758551	14.81	BOQUILLA LLAMA FINA. 
45153 002 ESC 758552	10.05	BOQUILLA LLAMA CICLÓN. 
45153 003 ESC 758553	13.05	BOQUILLA LLAMA SUPER CICLÓN. 

MÁXIMA POTENCIA TÉRMICA (2.100° APROX)

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





SOPLETE TURBOLITE ECO

REFERENCIA	PVP/€	ESC
45215	92.55	759750 blister con soplete



MÁXIMA POTENCIA TÉRMICA (2.200° APROX)

Soplete manual para soldadura fuerte y blanda.
Soplete ergonómico de máxima calidad.
Fácil limpieza. Lanza orientable 360°.
Utilizable con GAS\Pro, butano y propano. Piezo.





SOPLETE 45090 XP

2.000°C

REFERENCIA	PVP/€	DESCRIPCIÓN
45090 XP ESC 600913	57.50	BLISTER CON SOPLETE + 1 BOTELLA GAS TIPO 3050 
45090 XPC ESC 759911	47.82	CAJA DE CARTÓN SOPLETE + 2 BOTELLAS TIPO 1450 

POTENCIA TÉRMICA (2.000° APROX)

Soplete cualquier posición para muy alta temperatura.

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



SOPLETE 45090 GM

1.750°C

REFERENCIA	PVP/€	DESCRIPCIÓN
45090 GM ESC 600236	39.02	BLISTER CON SOPLETE 
45090 GMC ESC 759907	40.78	CAJA DE CARTÓN SOPLETE + 2 BOTELLAS TIPO 1450 

POTENCIA TÉRMICA (1.750° APROX)

Soplete cualquier posición para muy alta temperatura.

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

OPCIONAL:

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



OPCIONAL:

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




OPCIONAL:

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



SOPLETE 45090 BP

1.700°C

REFERENCIA	PVP/€	DESCRIPCIÓN
45090 BP ESC 655647	32.27	

POTENCIA TÉRMICA (1.700° APROX)

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

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



SOPLETE 500 FLEX

REFERENCIA	PVP/€	ESC
45090 FLX	70.40	600456 Caja de cartón soplete + 2 BOTELLAS DE GAS BUTANO DESECHABLES



POTENCIA TÉRMICA (1.650° APROX)

Herramienta de altas prestaciones para sus trabajos de reparación.

- Uso cómodo en todas las posiciones
- Gran capacidad de calentamiento con boquilla anular
- Rápido cambio del cartucho de gas
- Funciona con un cartucho de butano de 190 g
- Autonomía de aproximadamente 1 hora

El Kit 500 FLEX incluye los siguientes elementos:

- 1 soplete y 2 cartuchos de gas butano de 190 g (boquilla espátula y boquilla anular vendidas por separado)



SOPLETE 600

REFERENCIA	PVP/€	ESC
45090 LSP	34.91	754313 caja de cartón soplete + 2 BOTELLAS DE GAS BUTANO DESECHABLES
45090 LSP4	40.19	762456 caja de cartón soplete + 4 BOTELLAS DE GAS BUTANO DESECHABLES

Caja con 2 cartuchos



Caja con 4 cartuchos

POTENCIA TÉRMICA (1.650° APROX)

Soplete moderno y ergonómico de encendido instantáneo.

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



SOPLETE 45090 LS

REFERENCIA	PVP/€	ESC
45090 LS	35.20	600827 CAJA CON SOPLETE + 1 BOTELLA GAS TIPO 1450

Caja con 2 cartuchos



POTENCIA TÉRMICA (1.650° APROX)

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

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

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





MANGO CON GATILLO AEROFLAM

ESC	REF	PVP
762233	45980	43.56

CONFORME
NORMA
ISO 9012

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

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

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

Precios según la cotización Ag LME (Londres)

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



LANZAS AEROFLAM

	ESC	REF	PVP
022 mm	763901	45975 022	33.00
600 mm	762236	45980 600	23.61

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

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



QUEMADORES AEROFLAM

	ESC	REF	PVP
Ø 45 mm	762237	45980 045	24.20
Ø 63 mm	762239	45980 063	35.35

Quemador de calentamiento de acero para la gama AeroFlam.



MANGUERA DE PROPANO CON EMPALME 3/8G

	ESC	REF	PVP
	663337	730050 005	42.68
	762240	730050 010	44.10

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



Accesorios soldadura Brazing

CINTA DE COMPRESIÓN, PASTA ANTI-TÉRMICA, DISIPADOR CALOR 33

PANTALLAS TÉRMICAS 34

AEROSOL, SOLDADORES ELECTRÓNICOS, IMÁN 35

GASES 36



CASTOTAPE



DIMENSIONES	CANTIDAD	ESC	PVP
335 x 25 x 1 mm	BLISTER 2 UNIDADES	756540	11.29

Cinta de compresión - Reparador de fugas instantáneo (no adhesiva) que crea una elevada tensión envolvente el resultado es un parche que perdurará en condiciones ambientales extremas.

- ▶ Resiste temperaturas de - 90° et 260° C.
- ▶ Elongación de hasta el 300%. Aislamiento eléctrico multicapa de hasta 32.000 voltios.
- ▶ Resistencia al desgarro 125 PSI - 8,6 bars.
- ▶ Autoextinguible.



MANGUERAS



DIMENSIONES	CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
6 x 6	manguera por metros	760179	0469036	

Mangueras de 6 x 6 para conducción de gases por metros (sin montar).

CALOR STOP GEL



CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
1 litro	753805	45600 GEL	17.45

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



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

ACCESORIOS SOLDADURA BRAZING

CALORSTOP +

DIMENSIONES	CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
200 x 280 mm	x 1	657679	730373 C	39.75

PANTALLA TÉRMICA FLEXIBLE

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

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



CALORSTOP 1000

DIMENSIONES	CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
330 X 200 mm	x 1	759763	45102	41.45

PANTALLA TÉRMICA FLEXIBLE MINI

Conserva sus características después del uso. Del mojado y del secado. Sin amianto ni cerámica. Valor de protección térmica 2.



XUPER THERMIQUE

DIMENSIONES	CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
200 x 280 mm	x 1	600764	73037 3x1	19.82

PANTALLA TÉRMICA FLEXIBLE

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

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



PANTALLA TÉRMICA RUD

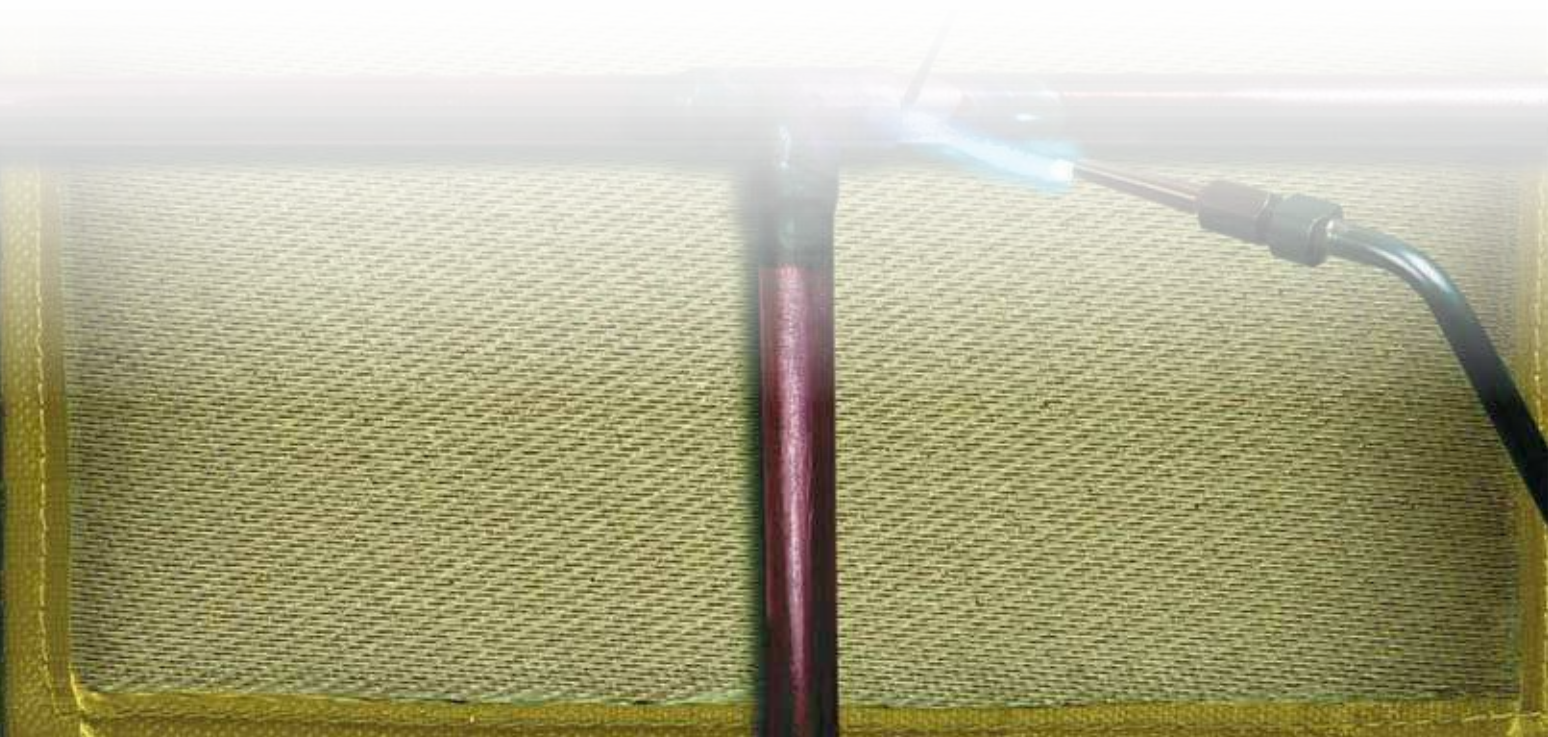
DIMENSIONES	CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
200 x 275 mm	x 1	600523	473037 RUD	10.71

PANTALLA TÉRMICA RÍGIDA

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



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



ACCESORIOS SOLDADURA BRAZING

DETECTOR DE FUGAS 500 ML

CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
500 ml	600476	730226 1	5.72



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

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

ANTI-ADHERENTE - 500 ML

CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
1 litro	657500	730219 1E	6.31



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

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

Sin silicona sin disolvente clorado, inodoro y no tóxico.

CASTONET

CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
1 BLISTER	600781	69900	12.76



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

XUPER CASTONET

CANTIDAD	ESC	REF.	PVP
1 ROLLO	758097	69900 ROL	33.88



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

SOLDADOR 25W

ESC	REF.	PVP
600919	73950FSL25	11.59



Tipo lápiz de trazo lento

PUNTA Ø4,8 L 75
BLISTER CON 3 PUNTAS

ESC	REF.	PVP
600929	73954PAN25	3.14

SOLDADOR 40W

ESC	REF.	PVP
600920	73950FSL40	13.35



Tipo lápiz de trazo lento

PUNTA Ø4,8 L 75
BLISTER CON 3 PUNTAS

ESC	REF.	PVP
600930	73954PAN40	3.78

SOLDADOR 75W

ESC	REF.	PVP
60091	73950FSL75	17.16



Tipo lápiz de trazo lento

PUNTA Ø6,8 L 75
BLISTER CON 3 PUNTAS

ESC	REF.	PVP
600931	73954PAN75	6.60

SOLDADOR 100W

ESC	REF.	PVP
600918	73950FSL100	15.69



Tipo lápiz de trazo lento

PUNTA Ø6,8 L 75
BLISTER CON 3 PUNTAS

ESC	REF.	PVP
600927	73954PAN100	8.07

PISTOLA RÁPIDA

ESC	REF.	PVP
600922	73950FSR100	25.67



Tipo lápiz de trazo lento

PUNTA Ø5,0 L 40
BLISTER CON 3 PUNTAS

ESC	REF.	PVP
600987	73954PAN100R	1.15

XUPER IMÁN

ESC	REF.	PVP
600944	94434XM C	6.89



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

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



ACCESORIOS SOLDADURA BRAZING

SEGURIDAD

CARTUCHO DE BUTANO

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

SALIDA	PESO	VOLUMEN	NORMA	UNIDA DE VENTA	ESC	REF.	PVP
PERFORABLE	190 g	360 ml	EN 417 : 2012	UD	759271	730240 MIN 2	2.35

COMPATIBLE ▶ Castolin 500 ▶ Castolin 500 Flex ▶ Castolin 600



CARTUCHO 1350

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

SALIDA	PESO	VOLUMEN	NORMA	UNIDA DE VENTA	ESC	REF.	PVP
7/16 EU	330 g	600 ml	EN 417 : 2012	UD	657530	730240BP	4.99

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



CARTUCHO 1450

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

SALIDA	PESO	VOLUMEN	NORMA	UNIDA DE VENTA	ESC	REF.	PVP
7/16 EU	220 g	380 ml	EN 417 : 2012	UD	600069	730240GM	7.04

COMPATIBILITÉ ▶ Chalumeau 1450 ▶ Chalumeau MicroDard ▶ kit 3000 Flex



TODAS POSICIONES

CARTUCHO 3050

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

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

SALIDA	PESO	VOLUMEN	NORMA	UNIDA DE VENTA	ESC	REF.	PVP
7/16 EU	250 g	410 ml	EN 417 : 2012	UD	600914	730240XP	17.31

COMPATIBLE ▶ Soplete 3050



TODAS POSICIONES

BOTELLA GAS\\PRO®

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

SALIDA	PESO	VOLUMEN	NORMA	UNIDA DE VENTA	ESC	REF.	PVP
CGA 600	400 g	1 l	ISO 11118 : 2015	UD	757038	45300 GP	9.39

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



BOTELLA OXÍGENO

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

SALIDA	PESO	VOLUMEN	NORMA	UNIDA DE VENTA	ESC	REF.	PVP
M12 x 100	145 g	950 ml	ISO 11118 : 2015	UD	600826	730240 OX	29.63

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



Herramientas

DISCOS 38

TIJERA CORTATUBOS, REPUESTOS 39

CORTATUBOS, CUTTER, REPUESTOS 40





DISCOS DUO [ACIERO & INOX]

DIÁMETRO	CAJA	TIPO	ESC	REF.	PVP/UD
Ø 115 x 1,0 x 22,23 mm	50 u	Type 41	754757	115DUO 1050	2.49
Ø 115 x 1,6 x 22,23 mm		Type 41	754758	115DUO 1650	2.26
Ø 115 x 3,2 x 22,23 mm		Type 27	754752	115DUO 3250	1.75
Ø 125 x 1,0 x 22,23 mm		Type 42	754759	125DUO 1050	2.49
Ø 125 x 1,6 x 22,23 mm		Type 41	754760	125DUO 1650	2.49
Ø 125 x 2,5 x 22,23 mm		Type 42	754753	125DUO 2550	2.49
Ø 125 x 3,2 x 22,23 mm		Type 42	754754	125DUO 3250	1.80
Ø 230 x 2,0 x 22,23 mm	25 u	Type 41	754761	230DUO 2025	3.96



DISCOS PARA MÁQUINAS

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



DISCOS DE CORTE Y DESBARBAR

DIÁMETRO	CAJA	TIPO	ESC	REF.	PVP/UD
Ø 115x3,2 mm	50 u		600410	73704 D	2.49
Ø 180x3,2 mm	25 u		600412	73708 D	3.99

DISCOS PARA MATERIALES DIVERSOS

DIÁMETRO	CAJA	TIPO	ESC	REF.	PVP/UD
Ø 115x2,5 mm	50 u		600421	73730 D	1.55

DISCOS DE DESBARBAR

DIÁMETRO	CAJA	TIPO	ESC	REF.	PVP/UD
Ø 180x6,5 mm	50 u		758186	180 DUO6525	3.90



TIJERA CORTATUBOS

Ø 26 MM

ESC	REF.	PVP
757589	13000	28.28



CUCHILLA Ø 26 MM

ESC	REF.	PVP
757595	13000 1	10.74



TIJERA CORTATUBOS

Ø 35 MM

ESC	REF.	PVP
757282	13001	38.66



CUCHILLA Ø 35 MM

ESC	REF.	PVP
762048	13001 1	16.90



TIJERA CORTATUBOS

Ø 42 MM

ESC	REF.	PVP
757597	13002	50.96



CUCHILLA Ø 42 MM

ESC	REF.	PVP
7575980	13002 1	19.92



TIJERA CORTATUBOS

Ø 50 MM

ESC	REF.	PVP
757599	13003	57.61



CUCHILLA Ø 50 MM

ESC	REF.	PVP
757600	13003 1	22.88



TIJERA CORTATUBOS

Ø 63 MM

ESC	REF.	PVP
757601	13004	74.63



CUCHILLA Ø 63 MM

ESC	REF.	PVP
757602	13004 1	35.73



TIJERA CORTATUBOS PARA PLÁSTICO Y MULTICAPA

Ø 26 MM

ESC	REF.	PVP
766410	13005	45.82



CUCHILLA Ø 26 MM

ESC	REF.	PVP
767883	13005 1	13.99



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

CARACTERÍSTICAS:

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

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

Empuñadura de goma, agarre cómodo y confortable

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

impactos

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

Vs Líderes del mercado: menos esfuerzo en el corte:

42 mm: PVC -20% Multicapa -40%

35 mm: PVC -40% Multicapa -30%

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



En sólo 10 Segundos:

Cambio de cuchilla automático y sin herramientas



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

Desplazamiento del eje

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

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

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

En sólo 10 Segundos:

Cambio de cuchilla automático y sin herramientas



Zamak

CORTATUBOS

Ø 3-16 MM

MINI



ESC	REF.	PVP
757604	13010	11.70

CORTATUBOS

Ø 3-28 MM



ESC	REF.	PVP
757605	13011	14.64

CORTATUBOS

Ø 3-30 MM



ESC	REF.	PVP
757606	13012	16.54

CORTATUBOS

Ø 3-35 MM



ESC	REF.	PVP
757607	13013	30.60

CORTATUBOS

Ø 6-76 MM



ESC	REF.	PVP
757265	13015	64.86

ACCESORIOS

CUCHILLA
REBANADOR
Ø 35/45 MM



ESC	REF.	PVP
757627	13013 1	consultar

2 CUCHILLAS
Ø 22x5 MM
PLÁSTICO



ESC	REF.	PVP
759758	13013 2	6.72

2 CUCHILLAS
Ø 19x5 MM
INOX



ESC	REF.	PVP
757629	13013 4	4.17

2 CUCHILLAS
Ø 26x6,2 MM
PLÁSTICO



ESC	REF.	PVP
757759	13015 1	consultar

Cuchillo Profesional Partible de 18 mm

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

Cuchillo Semi-Profesional con sistema "entrelazado"

Depósito para cuchillas, diseño ergonómico.

En sólo 10 Segundos:

Cambio de cuchilla automático y sin herramientas



CUTTERS

Ø 18 MM

CUCHILLO

PARTIBLE



ESC	REF.	PVP
757631	13020	13.41

ACCESORIOS

10 HOJAS PARTIBLES
Ø 18 MM



ESC	REF.	PVP
757632	13020 1	3.61

10 HOJAS PARTIBLES
Ø 9 MM



ESC	REF.	PVP
757634	13021 1	consultar

10 HOJAS
TRAPEZOIDALES
Ø 60 MM



ESC	REF.	PVP
757636	13022 1	consultar

Soldadura eléctrica

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



35276 - RUTILO

RUTILO

*+ 3 ELECTRODOS

Ø MM	UDS/ENVASE	PESO	ESC	REF.	P.V.P/KG
2,5 x 350	320	5,5 KG	76210	35276	5.84
3,2 X 350	185	5,3 KG	76211	35276	5.69
4,0 X 350	120	5,20 KG	762212	35276	5.63

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

Fácil cebado. Levantamiento automático de la escoria

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



3218 ECB - BÁSICO

BÁSICO

*+ 3 ELECTRODOS

Ø MM	UDS/ENVASE	PESO	ESC	REF.	P.V.P/KG
2,5 X 350	220*	5 KG	751503	3218 ECB 2535	9.53
3,2 X 350	150*	5 KG	751504	3218 ECB 3235	8.95
3,2 X 450	150*	5 KG	751510	3218 ECB 3245	6.75

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

Excelente soldabilidad en todas las posiciones

Rendimiento 110%

► Uniones sometidas a intensas sollicitaciones mecánicas

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



316 L - INOXIDABLE

INOX.

*+ 3 ELECTRODOS

Ø MM	UDS/ENVASE	PESO	ESC	REF.	P.V.P/KG
2,0 x 300	10		650792	316 L 20 B	8.95 blister
2,5 X 300	10		650795	316 L 25 B	11,00 blister
3,2 X 350	5		650797	316 L 32 B	11,29 blister
2,0 X 300	405*	5 KG	102221	316 L 2005	28.95
2,5 X 300	265*	5 KG	101222	316 L 2505	26.95
3,2 X 350	135*	5 KG	102223	316 L 3205	25.13
4,0 X 300		5 KG	102224	316 L 4005	25.34

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

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

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



NUESTROS ENVASES

DRYPACK

BLISTER

CAJA



**ARCO
AIRE**

ARCO AIRE

Ø MM	UDS/ENVASE	PESO	ESC	REF.	P.V.P/ENVASE
6,0 X 305	100		759404	44087 P 100	43.57
8,0 X 305	100		759405	44088 P 100	54.19
10 X 300	100		655026	44089 P 100	53.52

Electrodo para corte y acanalado de todos los metales

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

INTENSIDAD DE TRABAJO Ref 44087 300 - 400 A

INTENSIDAD DE TRABAJO Ref 44088 350 - 400 A

INTENSIDAD DE TRABAJO Ref 44089 400 - 600 A

ANTORCHA ARCO AIRE K 4000

ESC	REF.	P.V.P
759843	44014	460.56



AMPERAJE MÁXIMO 1.000 AMP

PRESIÓN AIRE 5,6 Kg/cm²

ELECTRODOS 4-13 MM

PESO 2,4 KG



INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN EN EL ENVASE

NUEVOS EQUIPOS

GAMA SYNTIG

200 ACDC / 220DC

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

- ▶ Cebado de alta frecuencia sin contacto (HF) o modo LIFT (cebado por contacto, recomendado en entornos donde no se recomiendan los campos de alta frecuencia)
 - ▶ Función de soldadura con electrodo revestido MMA de hasta 4 mm de diámetro.
 - ▶ Impulso de disparo ajustable en modo 2 tiempos y 4 tiempos (2T / 4T), para limitar la fatiga en función del trabajo a realizar.
 - ▶ Muy fácil de usar, gracias a su panel de control sencillo y claro.
 - ▶ Adecuado para soldar aceros de alta y baja aleación y aceros inoxidable
- INCLUYE**
- ▶ Antorcha TIG / Piezas de desgaste de la antorcha /
 - ▶ Cable de tierra y abrazadera
 - ▶ Manguera de gas de 3 metros



		SynTIG 200 ACDC ESC 772107 REF TIG200ACDC			SynTIG 220 DC ESC 772106 REF TIG220DC		
		230 V – 50/60 Hz					
		10A - 200A			10A - 220A		
X% / 40 °C	I ₂ (A)	200	130	100	220	128	99
	X%	20%	60%	100%	20%	60%	100%
U ₀		81,3 V			81,2 V		
IP		IP 21 S					
NORMA		EN 60974-1					
MEDIDAS CM		44 x 18 x 32,5			40 x 17 x 28		
PESO		10 KG			6,7 KG		
P.V.P		CONSULTAR					

NUEVOS EQUIPOS

GAMA SYNARC

180 / 200

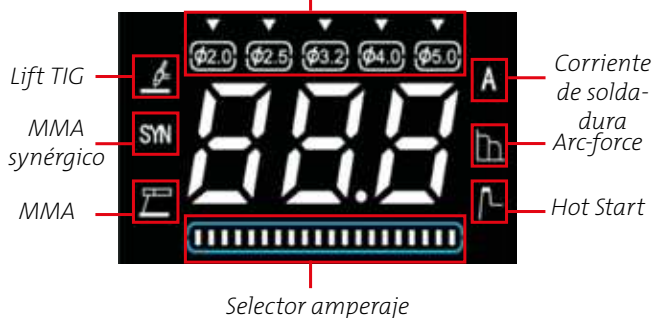
Equipos de arco sinérgicos compactos y ligeros:

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

INCLUYE

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

Selector diam.electrodo



		SynArc 180 ESC 771196			SynArc 200 ESC 771197 REF TIG220DC		
		230 V – 50/60 Hz					
		20A - 180A			20A - 220A		
X% / 40 °C	I2 (A)	180	130	100	200	130	100
	X%	30%	60%	100%	25%	60%	100%
Ø ELECTRODOS MM		2,0 - 2,5- 3,2 - 4,0 - 5,0			4,0 - 5,0		
IP		IP 21 S					
MEDIDAS CM		380 x 120 x 212					
P.V.P/€		260			275		

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

ARC 100 / 130 / 160

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

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

ARC100

ESC 761977



ARC130




ESC 761978



ARC160

ESC 761979



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





CASTOARC 160

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

Equipos inversers profesionales, de fácil transporte.

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

INCLUYE

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

ACCESORIOS

	ESC	P.V.P.
Antorcha TIG 26V 4m 1/4	821210	
Regulador de argón	301669	110,42



CASTOARC 180

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

Equipos inversers profesionales, de fácil transporte.

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

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

	ESC	P.V.P.
Antorcha TIG 26V 4m 1/4	821210	
Regulador de argón	301669	110,42



Compatible
generador



MMA



TIG lift



Corriente
Continua

CASTOARC 200

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

Equipos inversers profesionales, de fácil transporte.

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

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

	ESC	P.V.P.
Antorcha TIG 26V 4m	821210	
Regulador de argón	301669	110,42

INCLUYE

ACCESORIOS



NUEVOS EQUIPOS

DERBY 182



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

Equipo de soldadura MIG-MAG y MMA, portátil

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

DERBY 326



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

Equipos inversers profesionales, de fácil transporte.

Tensión de alimentación	400 V trifásico	
Frecuencia	50/60 Hz	
Rango de ajuste MIG-MAG	30 -320A	
Factor de marcha MIG-MAG 40%)	40%	320 A
	60%	270 A
	100%	200 A
Ø Electrodo revestidos (rutiles, básicos e inoxidable)	1,6 a 3,2 mm	
Bobinas de hilo compatibles	1 kg / 5 kg	
Tensión en vacío (U ₀) MIG-MAG / MMA	70V / 70V	
Clase de aislamiento	H	
Clase de protección	IP 23 S	
Número de rodillos de bobina	4	
Polaridad inversa en el panel frontal	si	
Temporización de la soldadura por puntos	si	
Garantía	2 años	

INCLUYE

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

	ESC	P.V.P.
Rodillo de acero 0.6 - 0.8 mm (de serie)	600153	13.29
Rodillo de acero 1.0 - 1.2 mm (de serie)	600154	13.49
Rodillo de acero 1.2 - 1.6 mm	600155	13.52
Rodillo de aluminio 0.8 - 1.0 mm	600156	18.16
Rodillo de aluminio 1.2 - 1.6 mm	600157	18.45
Rodillo hilo tubular / acero 1.0 - 1.2	600160	13.49
Rodillo de presión liso (de serie)	600159	11.94
Regulador de argón	301669	110.42

INCLUYE

ACCESORIOS

ACCESORIOS

	ESC	P.V.P.
Antorcha MIG Castoplus 256G/3m	767673	96.29
Antorcha MIG Castoplus 156G/3m	767671	73.39
Sirga de acero Ø 0,6 - 0,8 mm	302486	
Sirga de teflón de Ø 1,0 - 1,2 mm	303834	20.51
Regulador de argón	301669	110.42
CARRO XuperMIG 3000	307275	536.83
Cable de soldadura de 4 m, 16mm ²	301094	38.63
Rodillo para ac.e hilos tub. Ø 0,6 / 0,8 / 0,9 mm	600150	
Rodillo para aluminio Ø 0,8 / 1,0 mm	600152	13.28
Rodillo liso superior	600158	





CASTOTIG 1611 DC ADVANCED

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

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

Tensión de alimentación	230 V monofásico
Frecuencia	50/60 Hz
Corriente de soldadura MMA	5 - 160 A
Corriente de soldadura TIG	5 - 150 A
Potencia absorbida	4,9 kVA
Factor de marcha TIG DC	25% 160 A
	100% 100 A
Tensión en vacío	54 V
Fusible	16 A
Clase de protección	IP 23 S
Conector	Ø9

INCLUYE

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

ACCESORIOS

	ESC	P.V.P
Antorcha TIG G 160, 4 m	304120	344.71
Antorcha TIG G 160, 8 m	304121	407.52
Set de adaptadores	769124	174.37
Antorcha TIG Up/Down G220, 4 m	301153	392.56
Antorcha TIG Up/Down G220, 8 m	301156	497.08
Antorcha TIG Up/Down G221, 4 m	767890	296.62
Antorcha TIG Up/Down G221, 8 m	767891	432.16
Regulador de Argón	301669	110.42
Cable pinza porta electrodos, 4 m	301094	38.63



AIRJET COMPACT

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

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

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

Tensión de alimentación	230 V monofásico (+15 %/-20 %)
Frecuencia	50/60 Hz
Intervalo de ajuste PLASMA	10 - 30 A
Factor de marcha PLASMA	30% 28 A
	50% 20 A
Tensión en vacío	310 V
Grosor máximo de corte sobre acero interno:	6 mm
Grosor máximo de corte sobre acero externo:	10 mm
Fusible	16 AT
Factor de potencia (cos phi)	0,9
Clase de protección	IP 23
Consumo máximo de aire a presión (externo):	100 l/min max
Presión mínima del aire a presión:	4,5 bar

INCLUYE

Cable de alimentación
Cable de masa

ANTORCHAS / VARILLAS E HILOS TIG

DISPONEMOS DE UNA AMPLIA GAMA DE:

ANTORCHAS
VARILLAS TIG
HILOS TIG

CONSULTE CON SU DELEGADO TÉCNICO PARA MÁŠ INFORMACIÓN



BASIC GOLD

CARETA DE SOLDADURA

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



REF	ESC	PVP
663049	663049	60.58

REF.	ESC	P.V.P.	
020315	659065	14.81	Polycarbonato Exterior 1 x10 110 x 97 mm
020316	659066	9.65	Polycarbonato Interior 1 x10 110 x 90 mm
020322	663051	42.85	Cristal inactivo DIN 11 ORO
020323	759851	consultar	Cristal inactivo DIN 12 ORO
020326	659062	16.00	Arnés completo con tornillo
020327	756241	5.35	Juego de 2 sudaderas
020328	659075	6.49	Marco gris
761060	761060	consultar	Cristal interior de aumento de 2,0 dioptrías
763895	763895	consultar	Cristal interior de aumento de 2,5 dioptrías

ACCESORIOS

XUPER VARY ECO 3 XL

APTA PARA MIG-MAG, TIG, MMA Y ESMERILADO

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



REF	ESC	PVP
767180	767180	150.34

REF.	ESC	P.V.P.	
756329	756239	36.99	Carcasa amarilla
756245	756245	79.99	Filtro electrónico
756240	756240	18.99	Arnés completo
756246	756246	4.50	Marco negro
756242	756242	18.04	Polycarbonato Exterior 128x107
756244	756244	11.88	Polycarbonato Exterior 46 x 103
756241	020327	5.35	Juego de sudaderas
753449	753449	10.88	Polycarbonato Interior XV3 1x5
753452	753452	17.82	Polycarbonato Interior XV3 1x5
390063	390063	7.99	Banda anti sudor
390064	390064	38.43	Arnes
659069	659069	26.85	Cristal interior de aumento de 1,5 dioptrías
659070	659070	26.85	Cristal interior de aumento de 2,0 dioptrías
659071	659071	26.85	Cristal interior de aumento de 2,5 dioptrías

ACCESORIOS

XUPER VARY PLUS

CARETA DE SOLDADURA

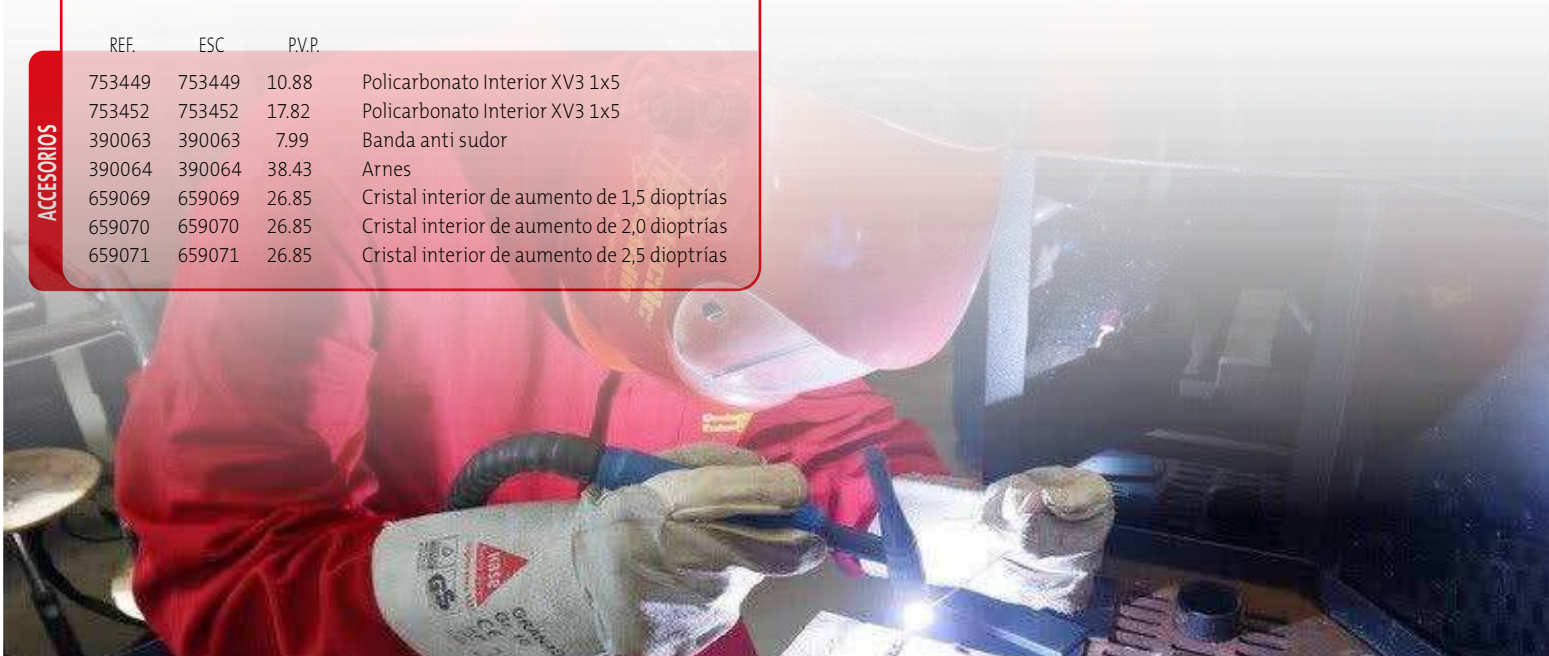
- ▶ Careta Xuper Vary 3 Plus.
- ▶ Nivel de protección 479-13: DIN 9-DIN13.
- ▶ Protección máxima en modalidad claro y oscuro.
- ▶ Tiempo oscuro a claro variable de 0,25 a 0,70 s.
- ▶ Campo visual 50 x 100 mm
- ▶ Alimentación: Células solares y Baterías de litio sustituibles.
- ▶ Temperatura de uso (-10°C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



REF	ESC	PVP
753447	753447	298.34

REF.	ESC	P.V.P.	
753449	753449	10.88	Polycarbonato Interior XV3 1x5
753452	753452	17.82	Polycarbonato Interior XV3 1x5
390063	390063	7.99	Banda anti sudor
390064	390064	38.43	Arnes
659069	659069	26.85	Cristal interior de aumento de 1,5 dioptrías
659070	659070	26.85	Cristal interior de aumento de 2,0 dioptrías
659071	659071	26.85	Cristal interior de aumento de 2,5 dioptrías

ACCESORIOS



SOLDADURA ELÉCTRICA

BORNA BASE MÁQUINA

REF	ESC	PVP
18111 E 10 25	759852	consultar
18112 E 35 50	300823	3.08
18113 E 50 70	301467	6.48



BORNA AÉREA MACHO

REF	ESC	PVP
18121 E 10 25	300823	
18122 E 35 50	301467	
18123 E 50 70	303113	7.99



BORNA AÉREA HEMBRA

REF	ESC	PVP
18101 E 10 25	300830	3.99
18102 E 35 50	306784	7.49
18103 E 50 70	301397	8.99



PINZA DE MASA

REF	ESC	PVP
56001 E 200 A	300670	6.49
56002 E 400 A	303183	27.37
56003 E 600 A	306270	consultar



PINZA DE MASA

REF	ESC	PVP
80560003 600 A	306271	29.99



PINZA PORTAELECTRODOS

REF	ESC	PVP
55010 E 200 A	301116	15.14



PINZA PORTAELECTRODOS

REF	ESC	PVP
55009E 400 A	303182	29.99



PINZA PORTAELECTRODOS

REF	ESC	PVP
55008E 600 A	300134	32.99



CABLES SOLDADURA POR METROS

REF	ESC	PVP
50016 E Ø 16	300645	3.08
50035 E Ø 35	301991	10.10
50070 E Ø 70	301462	18.25



CABLES SOLDADURA XUPER FLEX

REF	ESC	PVP
9473004 Ø 35 amarillo	303184	173.37
9474004 Ø 50 naranja	303192	consultar



CABLES DE PINZAS DE MASA

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

REF	ESC	PVP
4235103	300789	34.88



CABLES PINZAS PORTAELECTRODOS

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

REF	ESC	PVP
4320104	301094	38.63



CEPILLO DE ACERO

Cepillo especial acero

REF	ESC	PVP
020188	390040	4.99



PIQUETA

REF	ESC	PVP
730236C	761943	5.55



LÍQUIDOS PENETRANTES

REF	ESC	PVP
740201	600584	17.45
740202	600583	23.91
740203	600582	17.45



SPRAY ANTI-ADHERENTE BIO SIN GAS

Para soldadura MIG/MAG

REF	ESC	PVP
488980500		



ESTUFA

Para para 1 paquete, peso 4,2 kg. 220 V AC 45-75 DC. Temp. de 30 a 180º

REF	ESC	PVP
240001	760065	336.81



ANTORCHA TIG G 220 R

Antorcha TIG de válvula manual con conector 35/50 mm

REF	ESC	PVP
4336004 4 m	301238	297.97
4336008 8 m	301241	388.31



CABLE DE CONVERSIÓN

Cable de conversión antorcha TIG. Conector macho 10/25 y hembra 35/50G

REF	ESC	PVP
42386	300826	24.99



REGULADOR DE ARGÓN

REF	ESC	PVP
301669	301669	110.42



GUANTE TIG

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

REF	ESC	PVP
390050 1x5	390050	50.72



GUANTE 2000C

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

REF	ESC	PVP
48924	305461	



GUANTE OUTDOOR MIG

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

REF	ESC	PVP
73950	662650	13.93



CHAQUETAS/ PANTALONES

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

REF	ESC	PVP
49490 cs		
49490 cn58	390210	229.99
494 cns 56 L		



GUANTE XUPER MIG

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

REF	ESC	PVP
307017	307017	17.01



MANGOTES / POLAINAS

- ▶ Mangotes de protección (2 uds).

REF	ESC	PVP
494495 CS		



GUANTE TIG

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

REF	ESC	PVP
763947 TALLA 9	763947	14.82
763948 TALLA 10	763948	14.82



DELANTAL

- ▶ Ref. 49493 CS 1080 Delantal soldador piel serraje 90 x 60
- ▶ Ref. 49494 VR 6070 Delantal soldador piel flor 60 x 70
- ▶ 49494 VR 1080 Delantal soldador piel flor 100 x 80

REF	ESC	PVP
49493 CS 1080	305461	
49493 CS 6070	305461	
49494 VR 1080		



Castolin
Specialist in quality joining

Síguenos en

Linked 

You  Tube

 Instagram

 facebook

Castolin Ibérica, s.l.u

P.I. de Alcobendas c/San Rafael, 6
28108 Alcobendas / Madrid

Tel : + 34 914 900 300 www.castolin.com
castoliniberica@castolin.com

EC0348/24

www.castolin.com