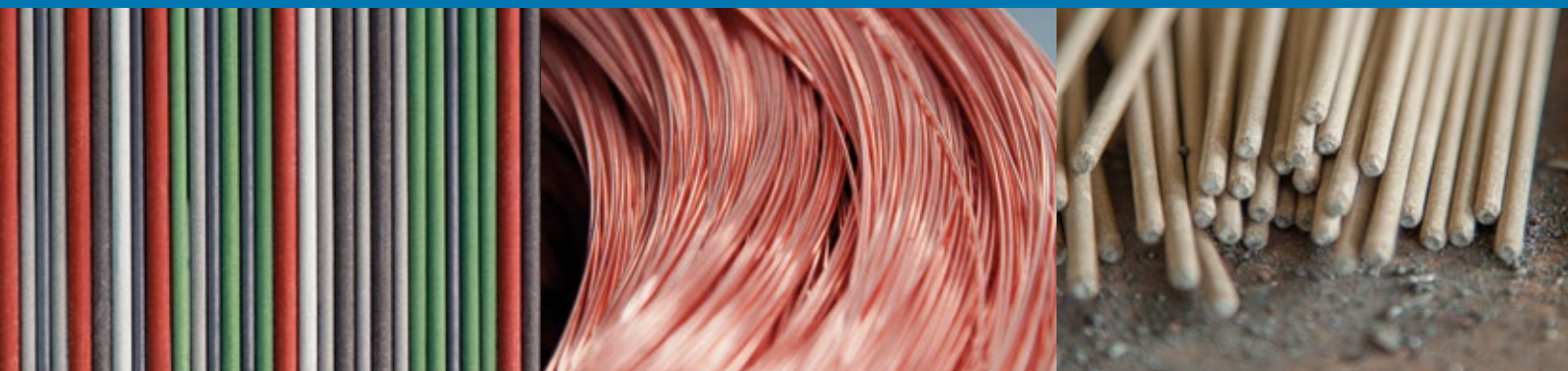




GUÍA PRODUCTOS 2015

ELECTRODO
HILO
VARILLA



KANGAROO WELDING

3

ELECTRODO

4-13

ACERO AL CARBONO	4-7
RUITO	4-5
BÁSICO	4-5
CELULÓSICO	4-5
TERMOTÉCNICOS	4-7
ESPECÍFICOS	6-7
ACEROS INOXIDABLES, ALEADOS Y DÚPLEX	8-9
BASE NÍQUEL	10-11
RECARGUES	10-11
ALUMINIO	12-13
FUNDICIÓN	12-13
COBRES Y BRONCES	12-13
COBALTO Y STELLITES	12-13

HILO

14-17

HILOS SÓLIDOS	14
ACEROS AL CARBONO	14
TERMOFLUENTES	14
ACEROS INOXIDABLES Y DÚPLEX	14-15
ALEACIONES DE COBRE	15
ALEACIONES BASE NÍQUEL	15
FUNDICIONES	15
ALUMINIOS	15
HILOS TUBULARES	16-17
SIN GAS	16
TERMOFLUENTES	16-17
RECARGUES CON GAS	17

VARILLA

18-19

ACEROS AL CARBONO	18
TERMOFLUENTES	18
ACEROS INOXIDABLES Y DÚPLEX	18-19
ALEACIONES DE COBRE	19
ALEACIONES BASE NÍQUEL	19
FUNDICIONES	19
ALUMINIOS	19



Desde hace ya más de 15 años, Kangaroo Welding viene desarrollando una amplia labor en el mundo de los consumibles de soldadura.

Seleccionando los mejores materiales y bajo un estricto control de la calidad, conseguimos una amplia gama de productos, lo que nos permite ser referentes en clientes con niveles de exigencia cada vez más altos.

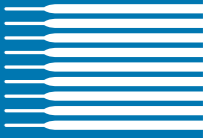
Sectores como la industria petroquímica, industria naval, caldererías, reparaciones y recargues, cementeras, etc. son los principales sectores donde Kangaroo Welding desarrolla su actividad.














Todo ello con el mejor asesoramiento técnico, capaz de aconsejar y desarrollar el mejor material de aporte para cada situación.



ELECTRODO

ACERO AL CARBONO



	Denominación	Clasificación	Descripción	Medidas	Características	Aplicaciones	Posiciones	Polaridad
RUTILO	KSE 5901	AWS: E 6013 DIN: E 42 A RC 11	Rutilo 6013	2,0 x 300 mm 2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Utilización universal y fácil en todas las posiciones. Arco suave, pocas proyecciones. Aspecto del cordón de calidad. 	Construcciones navales, mecánicas, cerrajerías, caldererías.		CC CA - +
	KSE 5902	AWS: E 6013 DIN: E 42 A RC 11	Rutilo 6013 industria	1,6 x 275 mm 2,0 x 275 mm 2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Utilización universal fácil en todas las posiciones. Arco suave, pocas proyecciones y autodesprendimiento de la escoria. Aspecto del cordón de calidad excelente. 	Construcciones navales, mecánicas, cerrajerías, caldererías.		CC CA - +
	KSE 6913	AWS: E 7024 DIN: E E 51 42 RR 11 160	Rutilo 7024 gran rendimiento	3,2 x 450 mm 4,0 x 450 mm 5,0 x 450 mm	<ul style="list-style-type: none"> Utilización universal en grandes espesores. Rendimiento del 180%. 	Construcciones navales, calderería pesada, grandes estructuras.		CC CA +
BÁSICO	KSE 6905	AWS: E 7016 DIN: E 38 2 B 12 H 10	Básico 7016 doble recubrimiento para estructuras	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 3,2 x 450 mm 4,0 x 450 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de doble recubrimiento, semibásico. Para cordones de raíz y soldaduras en posición. Buena ceiba y excelente soldabilidad. 	Estructuras metálicas en general, talleres de cerrajería, calderería, etc.		CC CA +
	KSE 6907	AWS: E 7018 DIN: E 42 4 B 42 H 5	Básico 7018 para calderería	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 3,2 x 450 mm 4,0 x 450 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico muy resistente a la fisuración. Cordones brillantes con calidad de rayos X. Gran penetración para cordones de raíz. 	Estructuras metálicas, calderería naval, calderería pesada, automoción, talleres de cerrajería, etc.		CC CA +
	KSE 6907 A 1	AWS: E 7018-A 1 DIN: E Mo B 42	Básico 7018 bajo en hidrógeno	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico con bajo contenido de hidrógeno. Para soldaduras hasta 500 °C. Resultados óptimos en controles de rayos X. 	Calderería pesada, grandes instalaciones de tubería, construcciones navales, etc.		CC CA +
CELULÓSICO	KSE 6010 Cel	AWS: E 6010 DIN: E 35 2 C 25	Celulósico 6010	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo celulósico para soldar tubería en descendente. Para pasadas de raíz. 	Calderería pesada, grandes instalaciones de tubería, soldaduras con riesgo de oxidación marina, etc.		CC - +
	KSE 7010 Cel	AWS: E 7010 DIN: E 42 2 C 25	Celulósico 7010	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo celulósico para soldar tubería en descendente. Para pasadas de raíz. 	Calderería pesada, grandes instalaciones de tubería, soldaduras con riesgo de oxidación marina, etc.		CC - +
	KSE 8010 Cel	AWS: 8010 DIN: E 463 Z C 21	Celulósico 8010	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo celulósico básico para soldadura de tubería. Soldaduras de responsabilidad en posición. Para controles en rayos X. 	Calderería pesada, grandes instalaciones de tubería, soldaduras con riesgo de oxidación marina, etc.		CC - +
	KSE 9010 Cel	AWS: 9010 G DIN: E 46 3 1 Ni Mo	Celulósico 9010	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo celulósico básico para soldadura de tubería. Soldaduras de responsabilidad en posición. Para controles en rayos X. 	Calderería pesada, grandes instalaciones de tubería, soldaduras con riesgo de oxidación marina, etc.		CC - +
TERMO-TÉCNICOS	KSE 8018 B 2	AWS: E 8018 B 2 DIN: E CrMo 1 B 42	Altas temperaturas < 550 °C	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico para soldaduras de alta responsabilidad. Para temperaturas hasta 550 °C. Pre calentamiento y post calentamiento en el proceso de soldeo. 	Construcción de depósitos a presión, tuberías, aceros cementados.		CC +
	KSE 9018 B 3	AWS: E 9018 B 3 DIN: E CrMo 2 B 42	Altas temperaturas < 600 °C	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico para soldaduras de alta responsabilidad. Para temperaturas hasta 600 °C. Pre calentamiento y post calentamiento en el proceso de soldeo. 	Tuberías sometidas a temperatura, calderas de vapor, construcción de depósitos, etc.		CC +
	KSE 9015 B 9	AWS: E 9015 B 9 DIN: E CrMo 9 B 42	Altas temperaturas < 650 °C	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico para soldaduras de alta responsabilidad. Para temperaturas hasta 650 °C. Pre calentamiento y post calentamiento en el proceso de soldeo. 	Calderas de vapor, construcción de depósitos a presión, tuberías, etc.		CC +



ELECTRODO

ACERO AL CARBONO

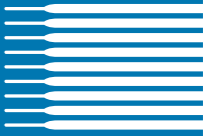


	Denominación	Clasificación	Descripción	Medidas	Características	Aplicaciones	Posiciones	Polaridad
TERMO- TÉCNICOS	KSE 8018 C 1	AWS: E 8018 C 1 DIN: E 50 6 2 Ni B 32 H 5	Bajas temperaturas < - 60 °C	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico para soldaduras de alta responsabilidad. Para bajas temperaturas hasta - 60 °C. Precalentamiento y postcalentamiento en el proceso de soldeo. 	<ul style="list-style-type: none"> Depósitos sometidos a bajas temperaturas, calderas de vapor, etc. 		CC +
	KSE 9018 G	AWS: E 9018 G DIN: E 50 6 Mn 1 Ni B 12	Resistente a la termofluencia Cambio de temperatura	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico para soldaduras de alta responsabilidad. Para bajas temperaturas hasta - 50 °C. Buena calidad en controles de rayos X. 	<ul style="list-style-type: none"> Tuberías sometidas a temperatura, calderas de vapor, construcción de depósitos, etc. 		CC +
	KSE 10018 G	AWS: E 10018 G DIN: E Y 5566 Mn 2 NiMo B H	Resistente a la termofluencia	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico para soldaduras de alta responsabilidad. Para bajas temperaturas hasta - 50 °C. Buena calidad en controles de rayos X. 	<ul style="list-style-type: none"> Para soldaduras de piezas que necesiten soportar una gran carga de rotura hasta 600 Mpa. 		CC +
	KSE 11018 G	AWS: E 11018 G DIN: E Y 6266 Mn NiMo B H	Resistente a la termofluencia	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico para soldaduras de alta responsabilidad. Para bajas temperaturas hasta - 50 °C. Buena calidad en controles de rayos X. 	<ul style="list-style-type: none"> Para soldaduras de piezas que necesiten soportar una gran carga de rotura hasta 650 Mpa. 		CC +
	KSE 12018 G	AWS: E 12018 G DIN: E 89 4 Mn2NiCrMo B 4	Resistente a la termofluencia	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico para soldaduras de alta responsabilidad. Para bajas temperaturas hasta - 50 °C. Buena calidad en controles de rayos X. 	<ul style="list-style-type: none"> Para soldaduras de piezas que necesiten soportar una gran carga de rotura hasta 700 Mpa. 		CC +
ESPECÍFICOS	KSE 5903		Galvanizado	2,0 x 300 mm 2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo tipo rutilo. Para la soldadura de galvanizado. Soldadura con muy poca intensidad. 	<ul style="list-style-type: none"> Para la soldadura de aceros galvanizados, para soldar con agua o líquidos no inflamables. 		CC CA +
	KSE 7907 Corten	AWS: E 8018 W DIN: E 46 2 Z B 42	Chapa Corten	2,5 x 350 mm 3,2 x 450 mm 4,0 x 450 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de recubrimiento básico. Apto para la soldadura de chapa Corten. Resistente a la corrosión atmosférica. 	<ul style="list-style-type: none"> Chapa Corten, grandes construcciones de puentes, esculturas a la intemperie, etc. 		CC +
	KSE CUT		Electrodo para cortar	3,2 x 450 mm 4,0 x 450 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo para cortar y achaflanar. 	<ul style="list-style-type: none"> Para cortar y achaflanar aceros, muy útil en desguaces, mantenimiento industrial, etc. 		CC +
	KSE GRAFITO		Electrodo para arco-aire	de 4,0 x 305 a 19,0 x 305 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de grafito. Para el corte por arco-aire. 	<ul style="list-style-type: none"> Para cortar y desguazar con el método arco-aire, para desguaces, etc. 		CC +



ELECTRODO

ACEROS INOXIDABLES, ALEADOS Y DÚPLEX



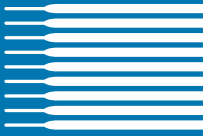
Denominación	Clasificación	Descripción	Medidas	Características	Aplicaciones	Posiciones	Polaridad
KSE 297	AWS: E 308 L-16 DIN: E 19 9 L R 12	Inox. 308 L para chapa 304	1,6 x 300 mm 2,0 x 300 mm 2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo inoxidable austenítico para chapa 304 y 308. Bajo contenido en carbono. Muy buena soldabilidad en aceros 18/8 CrNi. 	<ul style="list-style-type: none"> Para construcciones inoxidables, cerrajería industrial, calderería en general, astilleros, etc. 		CC +
KSE 205	AWS: E 316 L-16 DIN: E 19 12 3 L R 12	Inox. 316 L para chapa 316	1,6 x 300 mm 2,0 x 300 mm 2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo inoxidable austenítico para chapa 316 L. Bajo contenido en carbono. Muy buena soldabilidad en aceros 18/8/2 CrNi. 	<ul style="list-style-type: none"> Para construcciones inoxidables, cerrajería industrial, calderería en general, astilleros, etc. 		CC +
KSE 298	AWS: E 309 L-16 DIN: E 23 12 L R 12	Inox. 309 L para aceros disímiles, diferentes calidades	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo austenítico inoxidable para aceros disímiles. Excelente soldabilidad sin proyecciones. Resistente a la corrosión. 	<ul style="list-style-type: none"> Para construcciones inoxidables, cerrajería industrial, calderería en general, astilleros, para la soldadura de diferentes aceros inoxidables con aceros al carbono, etc. 		CC +
KSE 298 MoL	AWS: E 309 Mo L-16 DIN: E 309 Mo L-16	Inox. de mantenimiento con molibdeno	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo austenítico inoxidable para aceros disímiles. Excelente soldabilidad sin proyecciones. Resistente a la corrosión, con contenido en Mo. 	<ul style="list-style-type: none"> Para construcciones inoxidables, cerrajería industrial, calderería en general, astilleros, para mantenimiento de piezas que soporten temperatura, etc. 		CC +
KSE EXTRACTOR		Electrodo universal para sacar espárragos seccionados	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Para soldaduras especiales de aceros difícilmente soldables. 	<ul style="list-style-type: none"> Mantenimiento en general. 		CC +
KSE 209	AWS: E 310 DIN: E 25 20 R 12	Inox. 310 para acero refractario	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo inoxidable refractario para chapa 310. Resistente a temperaturas de hasta 1.200 °C. 	<ul style="list-style-type: none"> Construcción de hornos, tuberías de vapor, calderas, industria petroquímica. 		CC +
KSE 296	AWS: E 307 DIN: E 18 8Mn	Inox. 307 para aceros al manganeso	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo con revestimiento de rutilo para unión y reconstrucción de maquinaria de obra pública. 	<ul style="list-style-type: none"> Mantenimiento en canteras y cementeras. 		CC +
KSE 201	AWS: E 312-16 DIN: E 29 9 R 12	Electrodo universal para aceros de difícil soldabilidad	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo inoxidable con alta resistencia a la fisuración. Para unión de aceros de difícil soldabilidad. Resistente al desgaste por roce. 	<ul style="list-style-type: none"> Para soldaduras de aceros desconocidos, dientes de corona, aceros al manganeso, engranajes, etc. 		CC +
KSE 318	AWS: E 318-16 DIN: E 19 12 3 Nb R 12	Para chapas inox. 316 Ti	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo austenítico estabilizado con niobio. Para soldaduras de aleaciones 316 con titanio. Muy buen comportamiento a la corrosión atmosférica. 	<ul style="list-style-type: none"> Para soldaduras estabilizadas al niobio, para chapas estabilizadas al titanio, 316 Ti. 		CC +
KSE 347	AWS: E 347-16 DIN: E 19 9 Nb R 26	Para chapas inox. 321	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo austenítico estabilizado con niobio. Para soldaduras de aceros 321. Buena soldabilidad. 	<ul style="list-style-type: none"> Para chapas estabilizadas al niobio para soldaduras en chapa 321, etc. 		CC +
KSE 904 L	AWS: E 385-16 DIN: E 20 25 5 CuL R 12	Para chapa 904 L, ER 385	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo austenítico con bajo contenido en carbono. Para la soldadura de aceros NiMoCr resistentes a mezclas sulfurosas. Buen desprendimiento de la escoria. 	<ul style="list-style-type: none"> Para depósitos de mezclas sulfurosas calientes y clorhídricas frías. 		CC +
KSE 2205	AWS: E 2209-16 DIN: E 22 9 3 N L R 12	Chapa dúplex 2205	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo para soldadura de aceros dúplex 2205. Buenas características mecánicas hasta - 40 °C Excelente resistencia a la corrosión. 	<ul style="list-style-type: none"> Para chapas de acero dúplex utilizado en petroquímicas y calderería pesada, etc. 		CC +
KSE 2594	AWS: E 25 9 4 N L R DIN: E 25 9 4 N L R	Chapa superdúplex	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo para soldadura de aceros superdúplex. Excelentes propiedades mecánicas. Muy buena resistencia a la corrosión. 	<ul style="list-style-type: none"> Para chapas de acero superdúplex utilizado en petroquímicas y calderería pesada, etc. 		CC +

ACEROS INOXIDABLES, ALEADOS Y DÚPLEX



ELECTRODO

BASE NÍQUEL

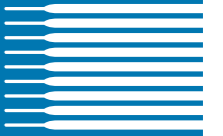


	Denominación	Clasificación	Descripción	Medidas	Características	Aplicaciones	Posiciones	Polaridad
BASE NÍQUEL	KSE 182	AWS: E Ni Cr Fe 3 DIN: E Ni Cr 19 Nb	Cambio brusco de temperatura hasta 1.250 °C	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico para soldaduras austeníticas al níquel. Gran resistencia a la fisuración en caliente. Utilizado para aplicaciones criogénicas. 	<ul style="list-style-type: none"> Para mantenimiento en general, aceros disímiles de difícil soldabilidad, para aros de rodadura en cementeras, soporta altos cambios de temperatura, gran alargamiento 45%. 		CC +
	KSE 8200	AWS: E Ni Cr Fe 3 DIN: E Ni Cr 19 Nb	Inconel NiCrFe 3	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico para soldaduras austeníticas al níquel. Gran resistencia a la fisuración en caliente. Utilizado para aplicaciones criogénicas. 	<ul style="list-style-type: none"> Mantenimiento industrial, alto límite de alargamiento, soporta altas temperaturas, hasta 1.250 °C. 		CC +
	KSE Ni Cu 7	AWS: E Ni Cu 7 DIN: E Ni Cu 30 Mn	Monel, níquel-cobre	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico utilizado para soldaduras tipo Monel. Aplicado en plantas desalinizadoras. Muy resistente a la corrosión marina. 	<ul style="list-style-type: none"> Mantenimiento industrial, piezas de níquel-cobre en astilleros, construcciones navales, motores y carcasas de barcos, etc. 		CC +
	KSE C-276	AWS: E Ni Cr Mo 4 DIN: E Ni 6276	Hastelloy C 276, NiCrMo4	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico utilizado para soldaduras de Hastelloy C 276. Muy resistente a la oxidación y a la corrosión. Para aceros NiCrMo. 	<ul style="list-style-type: none"> Para piezas de alta resistencia a la corrosión, petroquímicas, mantenimiento industrial, etc. 		CC +
	KSE 625	AWS: E Ni Cr Mo 3 DIN: E 625	NiCrMo 3. Para corrosión y temperatura	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico para recargues y soldaduras de válvulas. Resistente para aceros criogénicos con alto choque térmico. Muy bajo en carbono. 	<ul style="list-style-type: none"> Para construcción de válvulas, construcciones navales, calderería pesada, etc. 		CC +
	KSE 622	AWS: E Ni Cr Mo 10 DIN: E Ni 6022	NiCrMo 10. Válvulas de desgaste por corrosión + temperatura	2,5 x 300 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo básico apto para grandes cambios de temperatura. Con muy buena resistencia a la corrosión y a la oxidación. Muy buena soldabilidad. 	<ul style="list-style-type: none"> Generadores de vapor, calderería industrial, grandes depósitos a presión, etc. 		CC +
RECARGUES								
RECARGUES	KSE 28 HRC	DIN: E 7 UM 200/250 KP	Desgaste con choque violento	3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de recargue para desgaste con mucho choque. Deposita material con alta resistencia al impacto. No dar más de tres pasadas sin hacer capa intermedia. 	<ul style="list-style-type: none"> Maquinaria de obras públicas, piezas sometidas a desgaste, matricería de moldes, canteras, cementeras, empresas cerámicas, etc. 		CC +
	KSE 38 HRC	DIN: E 7 UM 250/500 M	Desgaste por abrasión con choque	3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de recargue para choque y abrasión. Endurece con la fricción hasta alcanzar 500 HB. No dar más de tres pasadas. 	<ul style="list-style-type: none"> Maquinaria de obras públicas, piezas sometidas a desgaste, matricería de moldes, canteras, cementeras, empresas cerámicas, etc. 		CC +
	KSE 56 HRC	DIN: E 3 UM 55 ST	Desgaste con choque, abrasión y temperatura	3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de recargue adecuado para piezas sometidas a altas temperaturas de trabajo. Máximo tres pasadas. 	<ul style="list-style-type: none"> Maquinaria de obras públicas, piezas sometidas a desgaste, matricería de moldes, canteras, cementeras, empresas cerámicas, etc. 		CC +
	KSE 60 HRC	DIN: E 6 UM 60 GP	Abrasión combinada con impacto medio	3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de recargue para abrasión y choque. Buena soldabilidad, alcanza 60 HRC. No dar más de tres pasadas. 	<ul style="list-style-type: none"> Maquinaria de obras públicas, piezas sometidas a desgaste, matricería de moldes, canteras, cementeras, empresas cerámicas, etc. 		CC +
	KSE 63 HRC	DIN: E 10 UM 65 GR	Mucha abrasión y poco impacto	3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de recargue para desgastes combinados, alta dureza. Buen comportamiento de soldado. Alcanza 63 HRC en la tercera pasada. 	<ul style="list-style-type: none"> Maquinaria de obras públicas, piezas sometidas a desgaste, matricería de moldes, canteras, cementeras, empresas cerámicas, etc. 		CC +
	KSE 64 HRC	DIN: E 10 UM 63 GR	Abrasión de alta dureza	3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de recargue para desgastes combinados, alta dureza. Buen comportamiento de soldado. Alcanza 64 HRC en la tercera pasada. 	<ul style="list-style-type: none"> Maquinaria de obras públicas, piezas sometidas a desgaste, matricería de moldes, canteras, cementeras, empresas cerámicas, etc. 		CC +
	KSE 65 HRC	DIN: E 10 UM 65 GRZ	Abrasión de muy alta dureza poco mecanizable	3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de recargue de alta dureza para abrasión extrema. Con contenido en carburos de tungsteno, es poco mecanizable. No exponer a choque. 	<ul style="list-style-type: none"> Maquinaria de obras públicas, piezas sometidas a desgaste, matricería de moldes, canteras, cementeras, empresas cerámicas, etc. 		CC +
	KSE SPEED STEEL	DIN: E 4 UM 60 ST	Roce metal-metal y alta temperatura	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de recargue para desgaste por roce metal-metal. Apto para aguantar altas temperaturas de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> Maquinaria de obras públicas, piezas sometidas a desgaste, matricería de moldes, canteras, cementeras, empresas cerámicas, etc. 		CC +



ELECTRODO

ALUMINIO | FUNDICIÓN | COBRES | COBALTO



	Denominación	Clasificación	Descripción	Medidas	Características	Aplicaciones	Posiciones	Polaridad
ALUMINIO	ALUMINIO							
	KSE 4043	AWS: E 4043 DIN: E Al Si 5	Aluminio al silicio AlSi 5	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de aluminio para la soldadura de éstos. Soldar con máquina adecuada en tensión de voltaje al vacío. 90 voltios. Precalentar la pieza a soldar y mantener la temperatura. 	<ul style="list-style-type: none"> Para piezas de aluminio en general, calderería, cerrajería, mantenimiento industrial, etc. 		CC +
	KSE 4047	AWS: E 4047 DIN: E Al Si 12	Aluminio al silicio AlSi 12	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de aluminio para la soldadura de éstos. Soldar con máquina adecuada en tensión de voltaje al vacío. 90 voltios. Precalentar la pieza a soldar y mantener la temperatura. 	<ul style="list-style-type: none"> Para piezas de aluminio en general, calderería, cerrajería, mantenimiento industrial, etc. 		CC +
FUNDICIÓN	FUNDICIÓN							
	KSE FERRO NÍQUEL	AWS: E NiFe - Cl DIN: E Ni Fe BG 11	Fundición gris	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo con alma de ferroníquel para soldadura de fundiciones. Apto para soldar y reparar fundiciones grises y globulares. Cordones cortos y martillar la soldadura. 	<ul style="list-style-type: none"> Para soldaduras y recargues de bancadas de hierro colado, fundiciones, recuperaciones de alcantarillas, etc. 		CC +
	KSE NÍQUEL	AWS: E Ni - Cl DIN: E Ni BG 22	Fundición nodular	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo con alma de níquel para soldaduras de fundiciones. Apto para fundición nueva, fundición nodular y de grafito. Cordones cortos y martillar la soldadura. 	<ul style="list-style-type: none"> Para soldaduras y recargues de bancadas de hierro colado, fundiciones, recuperaciones de alcantarillas, etc. 		CC +
COBRES Y BRONCES	COBRES							
	KSE Cu Sn	AWS: E CuSn - A DIN: E Cu Sn 6	Cobre al estaño para soldaduras de bronce	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de bronce para soldadura de esculturas CuSn. Para unión y recargues de esta misma aleación. Muy resistente a la oxidación por agua del mar. 	<ul style="list-style-type: none"> Esculturas de bronce-estaño, calderería naval, hélices de barcos, motores, cárteres, etc. 		CC +
	KSE Cu Al	AWS: E Cu Al A - 1 DIN: E Cu Al - 8	Cobre aluminio para soldaduras de bronce	2,5 x 350 mm 3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo apto para uniones y recargues en piezas de bronce-aluminio. Buen comportamiento en aleaciones cúpricas. Precalentar y mantener temperatura de soldeo. 	<ul style="list-style-type: none"> Calderería naval, hélices de barcos, mantenimiento industrial, etc. 		CC +
COBALTO Y STELLITES	COBALTO							
	KSE Co 1	AWS: E CoCr - C DIN: E 20 UM 55 CTZ	Cobalto de grado 1 para recargue de válvulas	3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de cobalto para recargue de válvulas. Resistente al desgaste por cavitación, corrosión, temperatura. Dureza 55 HRC. 	<ul style="list-style-type: none"> Empresas de recargue de válvulas, piezas sometidas a desgaste por corrosión con alta temperatura. 		CC +
	KSE Co 12	AWS: E CoCr - A DIN: E 20 UM 45 CTZ	Cobalto de grado 6 para recargue de válvulas	3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de cobalto para recargue de válvulas. Resistente al desgaste por cavitación, corrosión, temperatura. Dureza 48 HRC. 	<ul style="list-style-type: none"> Empresas de recargue de válvulas, piezas sometidas a desgaste por corrosión con alta temperatura. 		CC +
	KSE Co 21	AWS: E CoCr - B DIN: E 20 UM 50 CTZ	Cobalto de grado 12 para recargue de válvulas	3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de cobalto para recargue de válvulas. Resistente al desgaste por cavitación, corrosión, temperatura. Dureza 240 HB. 	<ul style="list-style-type: none"> Empresas de recargue de válvulas, piezas sometidas a desgaste por corrosión con alta temperatura. 		CC +
	KSE Co 6	AWS: E CoCr - B DIN: E 20 UM 50 CTZ	Cobalto de grado 21 para recargue de válvulas	3,2 x 350 mm 4,0 x 350 mm	<ul style="list-style-type: none"> Electrodo de cobalto para recargue de válvulas. Resistente al desgaste por cavitación, corrosión, temperatura. Dureza 45 HRC. 	<ul style="list-style-type: none"> Empresas de recargue de válvulas, piezas sometidas a desgaste por corrosión con alta temperatura. 		CC +



HILO

HILOS SÓLIDOS

	Denominación	Clasificación	Medidas	Aplicaciones principales
ACEROS AL CARBONO	KSM 70S6	ER 70 S 6	0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6 mm	SG II Aceros al carbono, acero dulce
	KSM 80SB2	ER 80 S B 2	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Aleados al 1,25% Cr Aceros al carbono resistente hasta 550 °C
	KSM 80SNI2	ER 80 S Ni 2	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Aleados al 2,5% Ni Aceros aleados al 2,5% Ni
	KSM 80SD2	ER 80 S D 2	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Soldaduras con 0,5% Mo Aceros al carbono resistentes hasta 525 °C
	KSM 90SB3	ER 90 S B 3	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Aceros de grado F 22 Aceros al carbono resistentes hasta 600 °C
	KSM 90SB9	ER 90 S B 9	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Aceros de grado P 91 Aceros al carbono resistentes hasta 650 °C
	KSM 100	ER 100	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Alto límite elástico Aceros templados, capas intermedias
	KSM 110	ER 110	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Alto límite elástico Aceros templados
	KSM CORTEN	ER 80 S G	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Acero Corten Chapa Corten
	TERMO-FLUENTES	KSM CrMo 1	ER 80 S G	0,8 / 1,0 / 1,2 mm
KSM CrMo 2		ER 90 S G	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Aceros de grado 22 2,5% Cr y 1% Mo
KSM CrMo 5		ER 80 S B 6	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Aceros 15CrMo5 5% Cr y 0,5 Mo
KSM CrMo 9		ER 80 S B 8	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Aceros P 9 9% Cr y 1% Mo
ACEROS INOXIDABLES Y DÚPLEX	KSM 307Si	ER 307 Si	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Aceros al manganeso Maquinaria de obras públicas, moldes
	KSM 308LSi	ER 308 L Si	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Chapa 304 L, 308 L Calderería inoxidable
	KSM 309LSi	ER 309 L Si	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Soldaduras heterogéneas Aceros con inoxidables
	KSM 310	ER 310	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Chapa 310 Aceros refractarios hasta 1.200 °C
	KSM 312	ER 312	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Soldaduras universales Mantenimiento
	KSM 316LSi	ER 316 L Si	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Chapa 316L Calderería inoxidable
	KSM 318Si	ER 318 Si	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Chapa 316 Ti Estabilizado al Ti, Nb
	KSM 347	ER 347	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Chapa 321 Estabilizado al Nb
KSM 904L	ER 385	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Chapa 904L Soldadura con ER 385	



	Denominación	Clasificación	Medidas	Aplicaciones principales
ACEROS INOXIDABLES Y DÚPLEX	KSM 2205	ER 2209	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Chapa dúplex 2205 Se suelda con ER 2209
	KSM 2594	ER 2594	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Chapa superdúplex Se suelda con ER 2594
	KSM 410	ER 410	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Martensítico 13% Cr alto carbono
	KSM 430	ER 430	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Ferrítico Inoxidable magnético
ALEACIONES DE COBRE	KSM CuSn	ER Cu Sn A	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Bronce-estaño Esculturas
	KSM CuSi3	ER Cu Si A	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Bronce-silicio Automoción, galvanizado
	KSM CuAl8	ER Cu Al A 1	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Bronce-aluminio Automoción
	KSM CuNi30	ER Cu Ni	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Cuproníquel Planta desalinizadora
ALEACIONES BASE NÍQUEL	KSM NiCr3	ER Ni Cr 3	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Inconel 82 Cementeras, mantenimiento
	KSM NiCr625	ER Ni Cr Mo 3	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Inconel 625 Válvulas
	KSM NiCr622	ER Ni Cr Mo 10	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Inconel C 22 Aplicaciones criogénicas
	KSM NiCu7	ER Ni Cu 7	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Monel Agua del mar
	KSM C276	ER Ni Cr Mo 4	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Hastelloy Bajas y altas temperaturas
FUNDICIONES	KSM NiFe	ER Ni Fe	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Ferro-níquel Fundición gris
	KSM Níquel	ER Ni - I	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Níquel Fundición nodular
ALUMINIOS	KSM 4043	ER 4043	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Aluminio Silicio 5 Cárteres, bloques de motor
	KSM 4047	ER 4047	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Aluminio-silicio 12 Cárteres
	KSM 5183	ER 5183	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Aluminio-magnesio Mn Aleaciones de magnesio-manganeso
	KSM 5356	ER 5356	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Aluminio-magnesio 5 Chasis de aluminio
	KSM 5754	ER 5754	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Aluminio-magnesio 3 Automoción
KSM 1100Al	ER 1100	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	Aluminio puro Construcción	



HILO

HILOS TUBULARES



	Denominación	Clasificación	Medidas	Aplicaciones principales
SIN GAS	KSHT 70 T 4 sg	E 70 T 4	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Tubular sin gas Soldadura exterior en plano
	KSHT 71 T 11 sg	E 71 T 11	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Tubular sin gas Soldadura exterior en todas posiciones
TERMO-FLUENTES	KSHT B 71 T	E 71T-5MJH4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Básico Para grandes espesores, aceros al carbono
	KSHT B 90 T	E 90 T 5 G H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Alto límite elástico Para 1,5% de níquel
	KSHT B 110 T	E 110 T S K 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Alto límite elástico Para aceros con 2,5% de níquel
	KSHT B CrMo1 T	E 80 T 5 B 2 M H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Termofluentes Para aceros 1,25% Cr y 0,5% Mo
	KSHT B CrMo2 T	E 90 T 5 B 3 M H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Termofluentes Para aceros 2,25% Cr y 1% Mo
	KSHT B Ni 1	E 80 T 5 G H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Bajas temperaturas Para aceros 1% Ni. Hasta -60 °C
	KSHT B P 91 T	E 90 T 5 G H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Termofluentes Aceros P 91, 9% Cr y 1% Mo. Hasta 500 °C
	KSHT M 70 C	E 70C-6M H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Metal Cored Gran productividad y sin escoria
	KSHT M 71 C	E 71 TG-W	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Metal Cored Para aceros patinables
	KSHT M 71 CORTEN	E 70 C-G H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Corten Metal Cored Para corrosión atmosférica
	KSHT M 80 C	E 80 C K 3 H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Termofluente Metal Cored Para aceros con 0,5% Mo
KSHT M 90 C	E 90 C K 3 H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Termofluente Metal Cored Para aceros con 1,5% Ni	

	Denominación	Clasificación	Medidas	Aplicaciones principales
TERMO-FLUENTES	KSHT M 110 C	E 110 C K 4 H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Termofluente Metal Cored Para aceros con 2,5% Ni
	KSHT M CrMo1 C	E 80 C B 2 H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Termofluente Metal Cored Para aceros con 1,25% Cr y 0,5% Mo
	KSHT M CrMo2 C	E 90 C B 3 H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Termofluente Metal Cored Para aceros con 2,25% Cr y 1% Mo
	KSHT M Ni 1	E 80 C- Ni 1 H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Bajas temperaturas Para aceros con 1% Ni. Hasta -60 °C
	KSHT M Ni 3	E 81 T 5- Ni 3 M J H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Bajas temperaturas Para aceros con 3,5% Ni. Hasta -105 °C
	KSHT R 71 CORTEN	E 71T1-G	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Corten rutilo Para corrosión atmosférica
	KSHT R 71 T	E 71 T 1	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Rutilo Tubular tipo rutilo con escoria
	KSHT R 90 T	E 81 T 1 K 2 M J	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Termofluente de rutilo Para aceros 1,5% Ni
	KSHT R Ni 1	E 81 T 1/Ni 1 M J H 4	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Bajas temperaturas rutilo Para aceros con 1% Ni. Hasta -60 °C
	RECARGUES CON GAS	KSHT G 350	MSG 1 GF 350 P	1,0 / 1,2 / 1,6 mm
KSHT G 450		MSG 2 GF 45 GP	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Recargue 450 HB Para cilindros, rodillos, matrices, etc.
KSHT G 600		MSG 6 GF 60 GP	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Recargue 600 HB Para dientes de engranaje, rodamientos
KSHT G 620		MSG 6 GF 62 GP	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Recargue 620 HB Para árboles de transmisión, palieres, etc.
KSHT G 650		MSG 6 GF 65 GP	1,0 / 1,2 / 1,6 mm	Recargue 650 HB Para punzones, útiles de perforación, etc.



VARILLA

	Denominación	Clasificación	Medidas	Aplicaciones principales
ACEROS AL CARBONO	KST 70S6	ER 70 S 6	1 / 1,2 / 1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 mm	SG II Aceros al carbono, acero dulce
	KST 80SB2	ER 80 S B 2	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Aleados al 1,25% Cr Aceros al carbono resistente hasta 550 °C
	KST 80SNi2	ER 80 S Ni 2	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Aleados al 2,5% Ni Aceros aleados al 2,5% Ni
	KST 80SD2	ER 80 S D 2	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Soldaduras con 0,5% Mo Aceros al carbono resistentes hasta 525 °C
	KST 90SB3	ER 90 S B 3	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Aceros de grado F 22 Aceros al carbono resistentes hasta 600 °C
	KST 90SB9	ER 90 S B 9	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Aceros de grado P 91 Aceros al carbono resistentes hasta 650 °C
TERMO-FLUENTES	KST CrMo 1	ER 80 S G	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Aceros P 11 y P 12 1,25% Cr y 0,5% Mo
	KST CrMo 2	ER 90 S G	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Aceros de grado 22 2,5% Cr y 1% Mo
	KST CrMo 5	ER 80 S B 6	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Aceros 15CrMo5 1,25% Cr y 0,5% Mo
	KST CrMo 9	ER 80 S B 8	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Aceros P 9 9% Cr y 1% Mo
ACEROS INOXIDABLES Y DÚPLEX	KST 307Si	ER 307 Si	1 / 1,2 / 1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Aceros al manganeso Maquinaria de obras públicas, moldes
	KST 308LSi	ER 308 L Si	1 / 1,2 / 1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 mm	Chapa 304 L, 308 L Calderería inoxidable
	KST 309LSi	ER 309 L Si	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 mm	Soldaduras heterogéneas Aceros con inoxidables
	KST 310	ER 310	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 mm	Chapa 310 Aceros refractarios hasta 1.200 °C
	KST 312	ER 312	1 / 1,2 / 1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Soldaduras universales Mantenimiento
	KST 316LSi	ER 316 L Si	1 / 1,2 / 1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 mm	Chapa 316 L Calderería inoxidable
	KST 318Si	ER 318 Si	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Chapa 316 Ti Estabilizado al Ti, Nb
	KST 347	ER 347	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Chapa 321 Estabilizado al Nb
	KST 904L	ER 385	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Chapa 904 L Soldadura con ER 385

	Denominación	Clasificación	Medidas	Aplicaciones principales
ACEROS INOXIDABLES Y DÚPLEX	KST 2205	ER 2209	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Chapa dúplex 2205 Se suelda con ER 2209
	KST 2594	ER 2594	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Chapa superdúplex Se suelda con ER 2594
ALEACIONES DE COBRE	KST CuSn	ER Cu Sn A	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Bronce-estaño Esculturas
	KST CuSi3	ER Cu Si A	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Bronce-silicio Automoción, galvanizado
	KST CuAl8	ER Cu Al A 1	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Bronce-aluminio Automoción
	KST CuNi30	ER Cu Ni	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Cuproniquel Planta desalinizadora
ALEACIONES BASE NÍQUEL	KST NiCr3	ER Ni Cr 3	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Inconel 82 Cementeras, mantenimiento
	KST NiCr625	ER Ni Cr Mo 3	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Inconel 625 Válvulas
	KST NiCr622	ER Ni Cr Mo 10	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Inconel C 22 Aplicaciones criogénicas
	KST NiCu7	ER Ni Cu 7	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Monel Agua del mar
	KST C276	ER Ni Cr Mo 4	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Hastelloy Bajas y altas temperaturas
FUNDICIONES	KST NiFe	ER Ni Fe	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Ferroniquel Fundición gris
	KST Niquel	ER Ni - I	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 mm	Niquel Fundición nodular
ALUMINIOS	KST 4043	ER 4043	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 mm	Aluminio-silicio 5 Cárteres, bloques de motor
	KST 4047	ER 4047	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 mm	Aluminio-silicio 12 Cárteres
	KST 5183	ER 5183	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 mm	Aluminio-magnesio Mn Aleaciones de magnesio-manganeso
	KST 5356	ER 5356	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 mm	Aluminio-magnesio 5 Chasis de aluminio
	KST 5754	ER 5754	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 mm	Aluminio-magnesio 3 Automoción
	KST 1100Al	ER 1100	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 mm	Aluminio puro Construcción



KANGAROO WELDING, SL

Pol. Ind. El Pla - C. Lleida 12, Nave D
08185 Lliçà de Vall - Barcelona (Espanya)

Tel. (+34) 93 843 79 24

Fax (+34) 93 843 97 53

www.kangaroowelding.com