

CATÁLOGO DE PRODUCTOS

Instalaciones de aire comprimido
Compresores de pistón
Depósitos de aire comprimido
Maquinaria de soldadura
Consumibles de soldadura
Sierras de cinta
Disco de corte
Sprays multilusos





ÍNDICE



Introducción



Tubo Aluminio 4 metros



Curva



Manguito Unión



Manguito Unión Reducido



Codo 90°



Tapón



Racor Purga Manual



Racor Mini Válvula



"T



"T" Rosca Central



"T" Reducida



Racor Mixto Macho Recto



Racor Mixto Macho Aluminio



Racor Mixto Hembra



Racor Mixto Hembra Aluminio



Tuerca Racor



Anillo Fijación



Manguito Derivación ½"



Manguito Derivación



Bajante



Distribuidor Mural



Distribuidor



Distribuidor



Distribuidor



Distribuidor



Distanciador



Compensador Dilatación



Latiguillo Flexible



Abrazadera



Tirafondo Dado



Abrazadera Clip



Distanciador Abrazadera

Cortatubo



Adaptador Abrazadera



Injerto Abrazadera





Taladro Simple



Llaves Enrollador Bloqueo Automático



Quitarebabas Cono



Escariador Ajustable



Llaves Apriete

INTRODUCCIÓN

SISTEMA MODULAR DE AIRE COMPRIMIDO JENDER

Es sistema modular JENDER para instalaciones de aire comprimido está pensado y fabricado para crear un sistema flexible y eficaz con el único objetivo de reducir los costes en tiempo de la mano de obra de sus instalaciones respecto a otros sistemas.

Gracias a su diseño, JENDER ha conseguido un amplio programa que permite un paso total de aire por sus accesorios y un mínimo coeficiente de rozamiento por su tubería minimizando las pérdidas de carga y consiguiendo un importante ahorro energético.

Los productos que integran el sistema JENDER han sido fabricados con materiales de alta calidad, siguiendo unos controles exhaustivos conforme a la normativa europea.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

	Aluminio AW-6060 T-6
	Extrusionado
	Calibrado
	Tratamiento cromado interno y externo
TUBO	Electropintado externamente azul RAL-5015
	 Presión de trabajo: de 0'6 a 15 bar
	• Temperatura: de -20°C a +80°C
	 Especialmente diseñado para transportar AIRE COMPRIMIDO, si bien es compatible
	con otros fluidos, AGUA, VACÍO, GASES NEUTROS*
	Uniones realizadas en Nylon NEGRO
	 Anillo de fijación realizado en AISI 301
	Juntas en NBR
ACCESORIOS	 Presión de trabajo de 0'6 a 13 bar
	• Temperatura: de -20°C a +70°C
	 Especialmente diseñado para transportar AIRE COMPRIMIDO, si bien es compatible
	con otros fluidos, AGUA, VACÍO, GASES NEUTROS*

^{*}PARA SER UTILIZADO CON GASES, REALIZAR CONSULTA

Las características del sistema modular JENDER nos aseguran un comportamiento excepcional ante la corrosión, alta resistencia al impacto y larga durabilidad en el tiempo

CAUDALES

DIÁMETRO Ø mm	CAUDAL A 7 bar	CÓDIGO
Ø 20 x 17	1.477 L/min	2351.00200
Ø 25 x 22	2.727 L/min	2351.00201
Ø 32 x 29	5.504 L/min	2351.00203
Ø 40 x 36	10.054 L/min	2351.00204
Ø 50 x 46	16.538 L/min	2351.00205
Ø 63 x 59	30.214 L/min	2351.00206

CÁLCULO DE DILATACIÓN

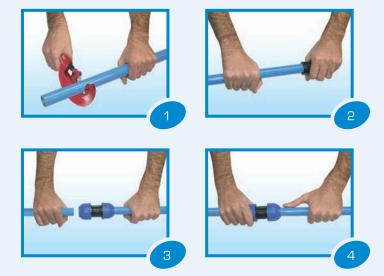
$\Delta I = d \times L \times \Delta T$					
ΔΙ	Incremento de longitud de tubería, (por efecto de contracción o dilatación)				
d	Coeficiente de dilatación lineal del aluminio d = 0.024 mm/m/°C				
L	Longitud de tubería				
ΔΤ	Variación de temperatura °C				

PRECAUCIONES

Precauciones a tener en cuenta para evitar los efectos de DILATACIÓN y CONTRACCIÓN:

- Tener en cuenta en el cálculo, la variación del material según tabla anterior.
- Favorecer el movimiento libre de la tubería mediante bridas tipo clip entre puntos fijos de la instalación.
- Instalar un COMPENSADOR en tramos superiores a 30 metros entre puntos fijos.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE



- 1. **CORTE**: Utilizar herramientas adecuadas que proporcionen un corte limpio y rectilíneo.
- 2. BISELAR: Las posibles rebabas producidas en el corte deben eliminarse, biselando la parte exterior del tubo.
- 3. ENSAMBLAR: Introducir el tubo completamente en el accesorio.
- **4. ROSCAR:** Manualmente efectuar un giro de ½ vuelta, asegurando la unión mediante llave específica verificando y garantizando el perfecto apriete de la pieza.

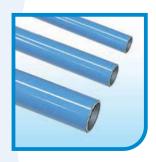
CALIDAD

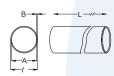
Todos los materiales están sujetos a controles de calidad de acuerdo con las más estrictas normas europeas. Certificación ISO 9001/2000 y los requisitos de la actual directiva 97/23/CE.PED (PRESSURE EQUIPMENT DIRECTIVE).



INSTALACIÓN DE AIRE COMPRIMIDO

TUBO ALUMINIO (4 METROS)

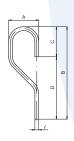




CÓDIGO	Ø	Α	В	L
2351.00200	20	17	1,5	4 m
2351.00201	25	22	1,5	4 m
2351.00203	32	29	1,5	4 m
2351.00204	40	37	1,5	4 m
2351.00205	50	46	2	4 m
2351.00206	63	59	2	4 m

CURVA

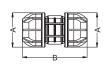




CÓDIGO	Ø	Α	В	С	D
2351.00292	20	160	500	160	340
2351.00293	25	195	600	195	405

MANGUITO UNIÓN

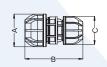




CÓDIGO	Ø	Α	В
2351.00219	20 x 20	44	85
2351.00220	25 x 25	52	97
2351.00221	32 x 32	62	113
2351.00222	40 x 40	72	129
2351.00223	50 x 50	86,5	157
2351.00224	63 x 63	105	182

MANGUITO UNIÓN REDUCIDO





CÓDIGO	Ø	А	В	С
2351.00241	25 x 20	52	91	44
2351.00242	32 x 25	62	103,5	52
2351.00243	40 x 32	72	121	62
2351.00244	50 x 40	86,5	145,5	72
2351.00245	63 x 50	105	167	86,5

CODO 90°





CÓDIGO	Ø	Α	В
2351.00252	20 x 20	44	76
2351.00253	25 x 25	52	92
2351.00254	32 x 32	62	109
2351.00255	40 x 40	72	127,5
2351.00256	50 x 50	86,5	157,5
2351.00257	63 x 63	105	184

TAPÓN





CÓDIGO	Ø	Α	В
2351.00246	20	44	44,5
2351.00247	25	52	53,5
2351.00248	32	62	63
2351.00249	40	72	68,5
2351.00250	50	86,5	82,5
2351.00251	63	105	94,5

RACOR PURGA MANUAL





CÓDIGO	Ø	А	В	С
2351.00627	20	44	44,5	64,5
2351.00628	25	52	53,5	88,5
2351.00629	32	62	63	98
2351.00630	40	72	68,5	103,5
2351.00631	50	86,5	82,5	117,5
2351.00632	63	105	94,5	129,5

RACOR MINI VÁLVULA

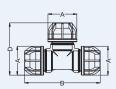




CÓDIGO	Ø	Α	В	С
2351.00606	20 x 1/4"	44	44,5	74,5
2351.00607	25 x 1/4"	52	53,5	98,5
2351.00608	32 x 1/4"	62	63	108
2351.00609	40 x 1/4"	72	68,5	113,5
2351.00610	50 x 1/4"	86,5	82,5	127,5
2351.00611	63 x 1/4"	105	94,5	139,5

"T"

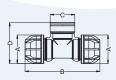




CÓDIGO	Ø	Α	В	D
2351.00258	20 x 20 x 20	44	109,5	76,5
2351.00259	25 x 25 x 25	52	132	93,5
2351.00260	32 x 32 x 32	62	159,5	111
2351.00261	40 x 40 x 40	72	182	127,5
2351.00262	50 x 50 x 50	86,5	225	154
2351.00263	63 x 63 x 63	105	262	182

"T" ROSCA CENTRAL





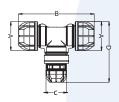
CÓDIGO	Ø	Α	В	С	D
2351.00264	25 x ½ " x 25	52	132	30	75
2351.00265	32 x ³ / ₄ " x 32	62	159,5	37	85
2351.00266	40 x 1" x 40	72	182	43	103
2351.00268	50 x 1½ " x 50	86,5	225	62	121
2351.00269	63 x 2" x 63	105	262	77	148



INSTALACIÓN DE AIRE COMPRIMIDO

"T" REDUCIDA





CÓDIGO	Ø	Α	В	С	D
2351.00612	25 x 20 x 25	52	132	44	121
2351.00613	32 x 20 x 32	62	159,5	44	132
2351.00614	32 x 25 x 32	62	159,5	52	143
2351.00615	40 x 20 x 40	72	182	44	150
2351.00616	40 x 25 x 40	72	182	52	161
2351.00617	40 x 32 x 40	72	182	62	169
2351.00618	50 x 20 x 50	86,5	225	44	168
2351.00619	50 x 25 x 50	86,5	225	52	179
2351.00620	50 x 32 x 50	86,5	225	62	187
2351.00621	50 x 40 x 50	86,5	225	72	196
2351.00622	63 x 20 x 63	105	262	44	195
2351.00623	63 x 25 x 63	105	262	52	206
2351.00624	63 x 32 x 63	105	262	62	214
2351.00625	63 x 40 x 63	105	262	72	223
2351.00626	63 x 50 x 63	105	262	86,5	235

DACOR MIXTO MACHO PECTO





CÓDIGO	Ø	Α	В
2351.00225	20 x ½"	44	60
2351.00226	25 x ½"	52	66,5
2351.00227	25 x ³ / ₄ "	52	68
2351.00228	32 x 1"	62	78,5

CÓDIGO	Ø	Α	В
2351.00229	40 x 1"	72	88,5
2351.00230	40 x 1½ "	72	90
2351.00231	50 x 1½"	86,5	104
2351.00232	63 x 2"	105	119

RACOR MIXTO MACHO ALUMINIO





CÓDIGO	Ø	Α	В
2351.00233	20 x ½"	44	60
2351.00234	25 x ½"	52	66,5
2351.00235	25 x ³ / ₄ "	52	68
2351.00236	32 x 1"	62	78,5

CÓDIGO	Ø	Α	В
2351.00237	40 x 1"	72	88,5
2351.00238	40 x 1½ "	72	90
2351.00239	50 x 1½"	86,5	104
2351.00240	63 x 2"	105	119

RACOR MIXTO HEMBRA





CÓDIGO	Ø	А	В	С
2351.00207	20 x ¹ / ₂ "	44	60,5	30
2351.00208	25 x ³ / ₄ "	52	69	37
2351.00209	32 x 1"	62	81	43
2351.00210	40 x 1 ¹ / ₄ "	72	92	54
2351.00211	50 x 1½"	86,5	105	62
2351.00212	63 x 2"	105	122,5	77

RACOR MIXTO HEMBRA ALUMINIO





CÓDIGO	Ø	Α	В	С
2351.00213	20 x ½"	44	60,5	30
2351.00214	25 x ³ / ₄ "	52	69	37
2351.00215	32 x 1"	62	81	43
2351.00216	40 x 1 ¹ / ₄ "	72	92	54
2351.00217	50 x 1½"	86,5	105	62
2351.00218	63 x 2"	105	122,5	77

TUERCA RACOR





CÓDIGO	Ø	А	В
2351.00270	20	44	30
2351.00271	25	52	37
2351.00272	32	62	43
2351.00273	40	72	48
2351.00274	50	86,5	59
2351.00275	63	105	70

ANILLO FIJACIÓN







CÓDIGO	Ø	Α	С
2351.00276	20	31	20,2
2351.00277	25	38,8	25,2
2351.00278	32	48,2	32,5
2351.00279	40	56,3	40,5
2351.00280	50	69	50,5
2351.00281	63	85,1	63,2

MANGUITO DERIVACIÓN 1/2"





CÓDIGO	Ø	А	В
2351.00282	25 - ½"	50	69,5
2351.00283	32 - ½"	60	78
2351.00284	40 - ¹ / ₂ "	70	85
2351.00285	50 - ½"	70	85
2351.00286	63 - ½"	95	95

MANGUITO DERIVACIÓN 3/4"





B

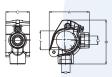
CÓDIGO	Ø	Α	В
2351.00287	25 - ³ ⁄4"	52	69,5
2351.00288	32 - ³ /4"	60	78
2351.00289	40 - ³ / ₄ "	70	85
2351.00290	50 - ³ ⁄4 "	80	85
2351.00291	63 - ³ ⁄4"	95	95



INSTALACIÓN DE AIRE COMPRIMIDO

BAJANTE

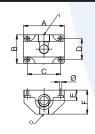




CÓDIGO	Ø	Α	В	С	D
2351.00295	25	85	93	50	1/2 "
2351.00296	32	85	93	50	1/2 "
2351.00297	40	85	93	50	1/2 "
2351.00298	50	134	146,5	80	1"
2351.00299	63	134	146,5	80	1"

DISTRIBUIDOR - 1 ENTRADA / 1-2 SALIDAS

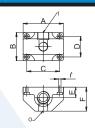




CÓDIGO	I	0	Α	В	С	D	Ø	Е	F
2351.00651	G ¹ /2 "	G3/8"	62	52	41	37	4,5	12	46
2351.00652	2xG ¹ /2 "	G 3/8"	62	52	41	37	4,5	12	46

DISTRIBUIDOR - 1 ENTRADA / 1 SALIDA



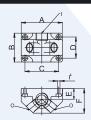


CÓDIGO	- 1	0	Α	В	С	D	Ø	E	F
2351.00300	G ¹ /2 "	G ¹ / ₂ "	86	60	70	44	5,5	22	55
2351.00301	G ³ /4"	G ¹ /2"	86	60	70	44	5,5	22	55

Distribuidores con pretaladro roscado 1/4G para montaje purga de condensados

DISTRIBUIDOR - 1 ENTRADA / 2 SALIDAS



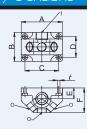


CÓDIGO	- 1	0	Α	В	C	D	Ø	Е	F
2351.00302	G ¹ /2 "	2xG ¹ /2"	86	60	70	44	5,5	22	55
2351.00303	G ³ /4"	2xG ¹ /2"	86	60	70	44	5,5	22	55

Distribuidores con pretaladro roscado 1/4G para montaje purga de condensados

DISTRIBUIDOR - 1 ENTRADA / 3 SALIDAS



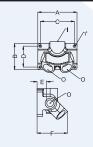


CÓDIGO	I	0	А	В	С	D	Ø	E	F
2351.00304	G ¹ /2 "	3xG ¹ /2"	86	60	70	44	5,5	22	55
2351.00305	G ³ /4"	3xG ¹ /2"	86	60	70	44	5,5	22	55

Distribuidores con pretaladro roscado 1/4G para montaje purga de condensados

DISTRIBUIDOR - 1 ENTRADA / 4 SALIDAS

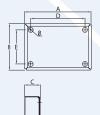




CÓDIGO	- 1	0	Α	В	С	D	Ø	E	F
2351.00306	G ¹ / ₂ "	4xG ¹ / ₂ "	105	70	91	56	7	35	81,5
2351.00307	G ³ /4 "	4xG ¹ /2"	105	70	91	56	7	35	81,5

DISTANCIADOR DISTRIBUIDOR





CÓDIGO	Α	В	С	D	Ø	Е
2351.00633	85	65	20	70	5,5	44
2351.00680	62	52	20	47	4,5	37

COMPENSADOR DILATACIÓN



CÓDIGO	DN	Ø
2351.00673	1/2"	15
2351.00674	3/4"	20
2351.00675	1"	26,5
2351.00676	1 1/4"	35
2351.00677	1 1/2"	40
2351.00678	2"	51

LATIGUILLO FLEXIBLE

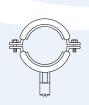


CÓDIGO	Ø
2351.00327	¹ / ₂ " x ¹ / ₂ " x 500
2351.00328	³ / ₄ " x ³ / ₄ " x 500
2351.00329	¹ / ₂ " x ¹ / ₂ " x 1000
2351.00330	³ / ₄ " x ³ / ₄ " x 1000

CÓDIGO	Ø
2351.00331	1" x 1" x 1500
2351.00332	1 ¹ / ₄ " x 1 ¹ / ₄ " x 1500
2351.00333	1½ " x 1½ " x 1500
2351.00334	2" x 2" x 1500

ABRAZADERA



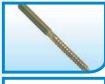


CÓDIGO	Ø	Α
2351.00314	20-25	M-8
2351.00315	32	M-8
2351.00316	40	M-8
2351.00638	50	M-8
2351.00317	63	M-8



INSTALACIÓN DE AIRE COMPRIMIDO

TIRAFONDO - DADO



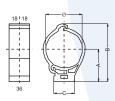


CÓDIGO	Ø
2351.00318	8 x 50
2351.00319	8 x 60
2351.00320	8 x 90
2351.00321	8 x 120

2351.00776	M-8

ABRAZADERA CLIP

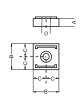




CÓDIGO	Ø	Α	В	С
2351.00308	20	35	54	36
2351.00309	25	35	56	36
2351.00310	32	45	70	36
2351.00311	40	45	75	36
2351.00312	50	55	92	36
2351.00313	63	55	98	36

DISTANCIADOR ABRAZADERA

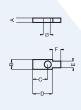




CÓDIGO	Ø	А	В	C
2351.00772	9	10	36	18

ADAPTADOR ABRAZADERA





CÓDIGO	Ø	А	В	C	D	Е	F
2351.00773	5,2	5,8	12,8	18	35	9,8	10,7

INJERTO ABRAZADERA

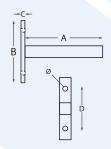




CÓDIGO	Α	В	С
2351.00775	9	36	2

SOPORTE PARED



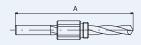


CÓDIGO	Ø	Α	В	C	D
2351.00322	12	200	135	50	90
2351.00323	12	300	135	50	90
2351.00324	12	400	135	50	90
2351.00326	12	500	135	50	90

TALADRO SIMPLE

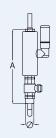


CÓDIGO	Ø	А
2351.00696	1/2"	150
2351.00697	1"	205



TALADRO CON PRESIÓN





CÓDIGO	Ø	Α
2351.00604	1/2"	202

CORTATUBO



CÓDIGO	Ø
2351.00335	6 a 42
2351.00336	6 a 67

QUITAREBABAS CONO



CÓDIGO	Ø
2351.00605	20 a 50

INSTALACIÓN DE AIRE COMPRIMIDO

ESCARIADOR AJUSTABLE



CÓDIGO	Ø
2351.00698	50 a 63

LLAVES APRIETE



CÓDIGO	Ø
2351.00683	20
2351.00684	25
2351.00685	32
2351.00686	40
2351.00687	50
2351.00688	63

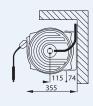
LLAVES BLOQUEO



CÓDIGO	Ø
2351.00689	20
2351.00690	25
2351.00691	32
2351.00692	40
2351.00693	50
2351.00694	63

ENROLLADOR





Ø RACOR	Ø TUBO	L	KS
1/4"	8x12	15	8
3/8"	10x14	12	8
	1/4"	1/4" 8x12	1/4" 8x12 15



INTRODUCCIÓN

COMO ELEGIR EL COMPRESOR

A) Cuál es el consumo de aire:

1. Determinar la capacidad del depósito.

 Llener completamente el depósito a su presión máxime.

3. Cerrer la entrada de electricidad al compresor.

 Conectar al compresor los equipos que deba alimentar.

 Medir el tiempo empleado para descender desde la presión máxima a la presión inferior en 4 bares (ejemplo: descenso de 10 a 6 bares).

6. Calcular el consumo con la fórmula:

$$C = \frac{S \times P}{T} \times 60 = I/min$$

C= Consumo I/min

S= Capacidad del depósito en litros

P= Diferencia de presión medida en bares

T= Tiempo controlado en segundos

B) Téngase en cuenta que:

1. Los compresores de pistón de 2800 r.p.m. tienen un coeficiente de rendimiento del 0'65 del aire aspirado.

 Los compresores de pistón de 1000/14000 r.p.m. tienen un coeficiente de rendimiento ± de 0'75 del aire aspirado.

3. Los compresores de tornillo (rotativos) tienen un coeficiente de rendimiento del 1 del aire aspirado.

C) En los compresores de pistón no es conveniente que se utilice al 100 % el aire entregado.

CONSUMO DE AIRE APROXIMADO Y GENÉRICO DE ALGUNAS HERRAMIENTAS MÁS UTILIZADAS EN LITROS POR MINUTO (a título de orientación)

Pistola de pintar y barnizar	Consumo de aire		
Para retoques	50 / 120		
Mediano Ø	150 / 200		
Grande Ø	200 / 300		

Atornillador de impulsos	Consumo de aire		
De 4s*	350		
De 1/2 *	400 / 500		
De ¾4*	600		
De 1*	800 / 1000		

Destornilladores	Consumo de aire		
Tornillo 4	175		
Tomillo 5	190		
Tornillo 6 a	200 / 300		

Martillos neumáticos	Consumo de aire		
Rompepavimentos 6 kg	900		
Rompepavimentos 10 kg	1200		
Rompepavimentos	1800		
Cinceles ligeros	350 / 500		
Cinceles pesados	700 / 800		

Taladros	Consumo de aire
Con broca 6 mm	190
Con broca 8 mm	300

Arenadoras	Consumo de aire
Boquilla Ø 3	900
Boquilla Ø 4	1400
Boquilla Ø 6	2400

Esmeriladores	Consumo de aire		
Rectas p/m 30	120 / 250		
Angulares p/m 100	1000		
Angulares p/m 150	1300		

Otros	Consumo de aire	
Lijadoras de disco	250 / 450	
Lijadoras de vaivén	250 / 500	
Roscadoras hasta M8	500	
Roscadores hesta M12	400	
Desincrustadoras de residuos de soldadura	300 / 350	
Pistolas de soplado	120 / 160	
Pistolas de engrese	100	
Máquinas remachadoras	100 / 150	
Clavadora mediana	60	
Clavadora grande	150	

ÍNDICE



JP ATLANTA



JP 248/338



JP 480/550



JP 850/981



JPT 500



JPT 900

LEYENDA



Capacidad calderin Tank capacity Capacité réservoir



Ciindros / Etapas Cylinders/etages Cylindres/étages



Potencia absorbida Input power Puissance absorbée



Presión sonore (statatada a 4 m de distance) Sound pressure Insesurod at 4 mc.) Pression sonore (mauro à 4 mètra)



Aire aspirado (* == + 1,000 leva) Air displacement (* cs. == + 1,000 leva) Air aspirê (* == + 1,000 leva)



Revaluciones por minuto Rounds per minute Tours par minute (min-1)



Potencia sonora jesotado a 4 m do distancial Sound power Imasand & 4 m t.) Puissande sonore Imasurio 6 4 métral



Presión máxima de trebajo Max. working pressure Pression maximum de fonctionnement



Peso bruto Gross weight Poids brut



Cabezal Mall pillow Avent-train



Potencia producida Output power Puissance en sortia



Metros cúbicos Cubic meters Cubage m^b

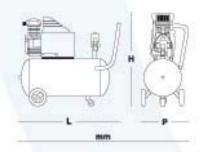
Debido a las constantes innovaciones y desarrollo, JENDER IBÉRICA 2006, se reserva el derecho de modificar las especificaciones de sua productos y publicidad, sin previa notificación.



JP ATLANTA

2 CV





	CÓDIGO	L	P	H	(m) kg	Ø m²
JP ATLANTA 25	2351.450	615	255	575	26,5	0.091
JP ATLANTA 50	2351.451	750	310	660	36	0.159

Ì.,		JP ATLANTA 25	JP ATLANTA 50
	Tipo	JP ATLANTA 25	JP ATLANTA 50
	Volt./Hz	230/50/1	230/50/1
	Lt.	24	50
40	dB (A)	70	71
1 -	Lwa	95	95
	Cabezal	GM 193	GM 193
8	Cil./Et.	1/1	1/1
	//min	240	240
-	C.F.M.	8,5	8,5
	m3/h	14,4	14,4
•	bar	8	8
9	psi	116	116
	HP	2	2
(申)	kW	1,5	1,5
>	Watt	1700	1700
e/f	r.p.m.	2850	2850



JP 248/338

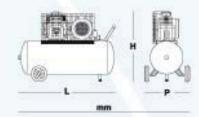
2 CV/3 CV

JP 248/100



JP 338/200





"	CÓDIGO	L	P	H	■ kg	€ m³
JP 248/100M	2351.351	1100	400	830	62	0,393
JP 248/100T	2351.452	1100	400	830	62	0,393
JP 33B/200M	2351.352	1460	640	1140	102	1,128
JP 338/200T	2351.453	1460	640	1140	102	1,128

		JP 248	3/100	JP 338	3/200
	Tipo	JP 248/100M	JP 248/100T	JP 338/200M	JP 338/200T
	Volt./Hz	230/50/1	400/50/3	230/50/1	400/50/3
	Lt	100	100	200	200
#€	dB (A)	72	72	74	74
∌ L-	Lwa	95	95	99	99
	Cabazal	AB 248	AB 248	AB 338	AB 338
8	Cil./Et.	2/1	2/1	2/1	2/1
	//min	250	250	330	330
PE	C.F.M.	8,8	8,8	11,6	11,6
	m3/h	15	15	19,8	19,8
0	bar	10	10	10	10
9	psi	145	145	145	145
	HP	2	2	3	3
⟨∅>	kW	1.5	1,5	2,25	2,25
HB4	kW	2	2	3	3
E/T	r.p.m.	1240	1240	1600	1600

COMPRESORES DE PISTÓN - TRANSMISIÓN A CORREA

JP 480/550

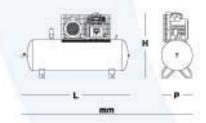
4 CV/5,5 CV

JP 480/300



JP 550/300





	CÓDIGO	L	P	H	i kg	₫9 m²
JP 480/300	2351.353	1600	500	1040	135	1.242
JP 550/300	2351.354	1600	500	1040	145	1.242

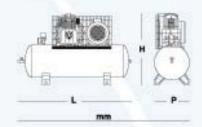
		JP 480/300	JP 550/300
	Tipo	JP 480/300 T	JP 550/300 T
	Volt./Hz	400/50/3	400/50/3
	Lt.	270	270
₩2	dB (A)	76	75
9 L	Lwa	99	99
	Cabezal	AB 450	AB 550
	Cil./Et.	2/2	2/2
	//min	480	550
H	C.F.M.	17	19.4
	m3/h	29	33
0	bar	10	10
9	psi	145	145
1	HP	4	5,5
(日)	kW	3	4
神田	kW	4	5,5
E/T	r.p.m.	1200	1400



JP 850/981

7,5 CV/10 CV



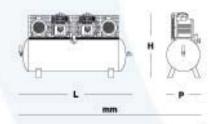


	CÓDIGO	L	P	H		Ø m²
JP 850/500T	2351.355	1970	590	1300	255	1.920
JP 850/500+E/T	2351.356	1970	590	1300	255	1.920
JP 981/500T	2351.357	1970	590	1300	260	1.920
JP 981/500+E/T	2351.358	1970	590	1300	260	1.920

	JP 850/500		JP 98	31/500	
	Tipo	JP 850/500T	JP 850/500T+E/T	JP 981/500T	JP 981/500T+E/
	Volt./Hz	400/50/3	400/50/3	400/50/3	400/50/3
	Lt.	500	500	500	500
₩2	dB (A)	76	76	78	78
() I=	Lwa	99	99	99	99
1	Cabezal	AB 851	AB 851	AB 981	AB 981
-	Cil./Et.	2/2	2/2	2/2	2/2
	//min	830	830	912	912
-	C.F.M.	29.3	29.3	32.3	32.3
	m3/h	50	50	54,7	54,7
_	bar	10	10	10	10
0	psi	145	145	145	145
-	HP	7,5	7,5	10	10
⟨∰>	kW	5,5	5,5	7,5	7,5
> ⊕ ∢	kW	7,5	7,5	10	10
E/IT	r.p.m.	1280	1280	1280	1280

JPT 500 TANDEM 5,5 CVx2/7,5 CVx2





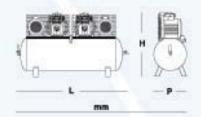
	CÓDIGO	L	P	H	∰ kg	Ø m²
JPT 1350/500	2351.454	2050	590	1170	290	1.930
JPT 1700/500	2351.455	2050	590	1170	310	1.930

		JPT 1350/500	JPT 1700/500
	Tipo	JPT 1350/500 T	JPT 1700/500 T
	Volt./Hz	400/50/3	400/50/3
	Lt.	500	500
螔	dB (A)	76	78
0 L-	Lwa	99	99
1	Cabezal	AB 671	AB 851
9	Cil./Et.	2/2	2/2
	//min	1300	1660
PE	C.F.M.	46	58.6
	m3/h	78	100
•	bar	10	10
9	psi	145	145
100	HP	5,5 + 5,5	7,5 + 7,5
(日)	kW	4,1 + 4,1	5,5 + 5,5
H	kW	5,5 + 5,5	7,5 + 7,5
e/r	r.p.m.	1000	1280



JPT 900 TANDEM 7,5 CVx2/10 CVx2





	CÓDIGO	L	P	H	■ kg	ூ m²
JPT 1700/900	2351.456	2150	800	1600	445	3.276
JPT 1960/900	2351.457	2150	800	1600	488	3.276

		JPT 1700/900	JPT 1960/900
	Tipo	JPT 1700/900 T	JPT 1960/900 T
	Volt./Hz	400/50/3	400/50/3
	Lt.	900	900
€ 2	dB (A)	78	78
Øl-	Lws	99	99
I	Cabezal	AB 851	AB 981
8	Cil./Et.	2/2	2/2
	//min	1660	1824
PE	C.F.M.	58.6	64.4
	m3/h	100	109,4
•	bar	10	10
9	psi	145	145
Jak.	HP	7,5 + 7,5	10+10
(B)	kW	5,5 + 5,5	7,5 + 7,5
神像化	kW	7,5 + 7,5	10 + 10
en	r.p.m.	1280	1280





CÓDIGO	CAPACIDAD LITROS	PRESIÓN	DIMENSIONES ØxLxKg
2351.730	270	11	500x1645x63Kg
2351.734	500	11	542x2079x164Kg
2351.755	500	16	542x2079x164Kg
2351.737	720	11	750x2051x190Kg
2351.747	900	11	756x2153x215Kg

ACCESORIOS - KIT MONTAJE DEPÓSITOS VERTICALES

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	PRESIÓN
2351.739	Kit depósito vertical 270 l.	11 BAR
2351.740	Kit depósito vertical 500 l.	11 BAR
2351.741	Kit depósito vertical 500 l.	15 BAR
2351.742	Kit depósito vertical 720 l.	11 BAR
2351.743	Kit depósito vertical 900 l.	11 BAR

Incluyen: válvula de seguridad, manómetro, grifo, adaptador y tapones

PURGAS

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
2351.748	Purga temporizada JENDER 1/2 230V AC
2351.753	Purga capacitativa JENDER 230V AC





Consultar precios y plazos para cualquier tamaño que no figure en este catálogo.

También podemos suministrar depósitos sobre plano, tanto horizontales como verticales. ¡Consultanos!

Siempre se entregan con su la documentación correspondiente, según la normativa vigente.

Portes no incluidos.





TARIFA

Los precios de esta tarifa son de venta al público y no incluyen el I.V.A. Jender Ibérica 2006, S.L. se reserva el derecho de efectuar cualquier modificación en parte o en su totalidad, sin previo aviso.

TRANSPORTE

Los pedidos serán enviados a portes debidos.

Toda mercancía viaja por cuenta del cliente sin seguro a todo riesgo, de no mediar orden por escrito.

Cualquier justificante que se precise para localizar la mercancía en caso de extravío, será facilitado por Jender Ibérica 2006. S.L.

Toda la mercancía sale revisada y comprobada de los almacenes de Jender Ibérica 2006, S.L.

En caso de recibir dicha mercancía dañada o en malas condiciones, dispone de un plazo de 24 horas para efectuar la oportuna notificación a la agencia de transportes encargada de su entrega, así como al Departamento

DEVOLUCIONES

No se admitirán devoluciones de materiales utilizados o en mal estado, ni transcurridos 20 días desde la fecha del albarán. Las devoluciones de mercancía dentro del plazo estipulado siempre se realizarán a portes pagados y con el consentimiento previo por parte de Jender Ibérica 2006, S.L.

JURISPRUDENCIA

Todo material que suministre Jender Ibérica 2006, S.L. se considera de nuestra propiedad hasta que haya sido efectuado el pago íntegro del mismo.

En caso de litigio, el cliente renunciará a su propio fuero sometiéndose a los tribunales de la ciudad de Elche (Alicante).

Jender Ibérica 2006, S.L.



Jender 160 GR / 160 GR TIG

JENDER 160 GR y 160 GR TIG son equipos monofásicos, de tecnología inverter, diseñados para soldadura con electrodo revestido y TIG/DC.

En soldadura TIG, el cebado puede ser por contacto (Lift Arc), o por alta fecuencia en el modelo TIG.

Toda la gama dispone de un sistema de protección que evita que sobretensiones en la red o una conexión a una alimentación de 400 V dañe el equipo y un sistema de ventilación controlada para la reducción de ruidos y molestias. Esto los hace óptimos para su uso en grupo electrógeno.

Aplicaciones Jender 160 GR

Apto para todo tipo de electrodos: rutilo, básicos y celulósicos

Soldadura TIG con cebado suave sin contaminación



Aplicaciones Jender 160 GR TIG

Apto para todo tipo de electrodos: rutilo, básicos y celulósicos

Soldadura TIG con cebado suave sin contaminación Soldadura TIG con cebado por alta frecuencia





Funciones

- Soldadura MMA equipada con HOT START, ARC FORCE y ANTISTICKING.
- · Soldadura TIG equipada con LIFT ARC.

Jender 200 GR / 200 GR TIG

Los equipos Jender 200 GR y 200 GR TIG son equipos pensados para sacar el máximo rendimiento a un sistema de alimentación monofásico. Toda la gama dispone de un sistema de protección que evita que sobretensiones en la red o una conexión a una alimentación de 400 V dañe el equipo y un sistema de ventilación controlada para la reducción de ruidos y molestias. Esto los hace óptimos para su uso en grupo electrógeno.

Aplicaciones Jender 200 GR

Apto para todo tipo de electrodos: Rutilo, básicos y celulósicos. Soldadura TIG con cebado suave sin contaminación.



Aplicaciones Jender 200 GR TIG

Soldadura de espesores finos en materiales, como el Acero, Acero Inox., Titanio, etc...

Soldadura en cordones de Raíz,

Soldaduras donde se precise penetración y responsabilidad (tuberías)

Soldadura de espesores gruesos, con bordes achaflanados, o con juntas mal alineadas.

Alta velocidad de soldadura y reducidas deformaciones provocadas por el calor.

Posibilidad de memorizar parámetros de trabajo (JOBS) para homologación de procesos o controles de calidad.





Funciones TIG

- Soldadura MMA equipada con HOT START, ARC FORCE y ANTISTICKING.
- . Soldadura TIG equipada con LIFT ARC.

Características técnicas		JENDER 160 GR	JENDER 160 GR TIG	JENDER 200 GR	JENDER 200 GR TIG
Código		2351,458	2351.459	2351.460	2351.461
Tensión	de alimentación U1 1 Ph (50/60hz)	230 V ± 15 %	230 V ± 15 %	230 V ± 15 %	230 V ± 15 %
Protecci	ón hasta 400 volties	SI	SI	SI	SI
Intensid	iad primaria efectiva de entrada l _{tell}	16 A	16 A	26 A	26 A
Apto par	ra grupo electrógeno	SI	SI	SI	SI
	Tensión de vacío (U _{2a})	92 V	92 V	92 V	91 V
M.M.A.	Margen de regulación continua I _{2min} -I _{2min}	5 + 140 A	5 + 140 A	5 + 200 A	30 A + 200 A
	Intensidad máxima sold. I _{beax} / Factor de marcha	140 A / 35 %	140 A / 35 % 200 A / 40 %		200 A / 40 %
	Margen de regulación continua TIG I _{lmix} -I _{lmix}	5 + 160 A	5 + 160 A	5 + 200 A	5 - 200 A
	Intensidad máxima sold. I _{2max} / Factor de marcha	160 A / 35 %	160 A / 35 %	200 A / 40 %	200 A / 40 %
	Memorias por Modo (jobs)	***			2 (8 total)
	Regulación corriente de inicio Regulación rampa de bajada T.I.O. Regulación corriente reducida	***			0 hasta 12
ŀ		1.	1 a 10 s		0 hasta 10s
T.1.0.		***			5 A - 200 A
-	Regulación corriente de base arco pulsado	***	***	***	0 hasta I2
	Regulación frecuencia de pulsado				0.1 hasta 500 Hz
	Regulación duty cicle de arco pulsado			227	20%-80%
	Regulación corriente de crater	***			0 hasta I2
	Post-flujo sinérgico	***	SI	***	SI
Potencia	recomendada grupo electrógeno	10 KVA	10 KVA	12 KVA	12 KVA
Grado de	e protección mecánica IP	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Dimensi	ones totales mm	161 x 235 x 393	161 x 235 x 433	161 x 289 x 445	161 x 334 x 505
Peso		7,6 Kg	9,2 kg	9,8 Kg	12,5 Kg

Según normas EN 60974 According to the standards EN 60974 Selon les normes EN 60974







Equipos industriales diseñados para usuarios, experimentados, su robusto diseño y fiabilidad les hace especialmente útiles para usarlas en entornos, profesionales e industriales. Perfecta

para trabajos con materiales como el acero, acero inoxidable, aluminio,∑, usando gas protector (mezcla, argón, CO2). Equipos fácilmente manejables.

Jender 306 C / 406 C

Características técnicas	JENDER 306 C	JENDER 406 C
Código	2351.462	2351.463
Tensión de entrada 3 Ph (50/60Hz)	230 / 400 V	230 / 400 V
Intensidad máxima de entrada I1max	23 / 13 A	31 / 18 A
Intensidad efectiva de entrada l1eff	18 / 10 A	24 / 14 A
Margen de regulación continuo 12min-12max	30 + 230 A	35 + 300 A
Intensidad de soldadura equivalente	300 A - 35%	392 A - 35%
Intensidad máxima de soldadura I2max	230 A / 60 %	300 A / 60 %
Tensión de soldadura U2min-U2max	17,5 - 37 V	18 - 39 V
Posiciones de regulación	10	10 X 2
Diámetros de hilo aplicable (mm)	0,6 - 0,8 - 1,0	0,6 - 0,8 - 1,2
Velocidad máxima de hilo	21 m / min	21 m / min
Aislamiento térmico	H [180° C]	H (180° C)
Ventilación	FORZADA	FORZADA
Aplicación de soldadura por puntos	SI	SI
Control de cebado suave	1.000	SI
Control de longitud final de hilo	*	SI
Dimensiones	705 X 556 X 900	705 X 556 X 900
Peso	82 Kg	100 Kg



Aplicaciones Jender 306 C

Equipo de alimentación trifásica.

Diseñado para utilización continuada en trabajos profesionales de soldadura MIG/MAG.

Aplicación general en cerrajería y calderería donde se desea un gran factor de marcha y gran capacidad de sobrecarga.

Función Spot-time.

Ideal par trabajos con hilo de 1 mm.



Aplicaciones Jender 406 C

Equipo de alimentación trifásica.

Diseñado para utilización continuada en trabajos profesionales de soldadura MIG/MAG.

Aplicación general en cerrajería y calderería donde se desea un gran factor de marcha y gran capacidad de sobrecarga.

Sistema de arrastre de 4 ruletas. 20 posiciones de regulación.

Función Spot-Time.

Control de Cebado suave y longitud final de hilo. Ideal para trabajos con hilo de 1 mm o 1,2 mm.



Equipos industriales diseñados para usuarios, experimentados, su robusto diseño y fiabilidad les hace especialmente útiles para usarlas en entornos, profesionales e industriales. Perfecta para trabajos con materiales como el acero, acero inoxidable, aluminio,∑, usando gas protector (mezcla, argón, CO2). Equipos fácilmente manejables.

Jender 406 DV / 506 DV-AG

Características técnicas	JENDER 406 DV	JENDER 506 DV-A
Código	2351.464	2351,465
Tensión de entrada 3 Ph (50/60Hz)	230 / 400 V	230 / 400 V
Intensidad máxima de entrada I1max	31 / 18 A	45 / 26 A
Intensidad efectiva de entrada l'1eff	24 / 14 A	35 / 20 A
Margen de regulación continuo I2min-I2max	35 + 300 A	25 + 380 A
Intensidad de soldadura equivalente	390 A - 35%	490 A - 35%
Intensidad máxima de soldadura I2max	300 A / 60 %	380 A / 60 %
Tensión de soldadura U2min-U2max	18 - 39 V	16,4 - 43 V
Posiciones de regulación	10 X 2	10 X 3
Tomas de reactancia	1	3
Voltímetro - amperimetro	OPCIONAL	DIGITAL
Aislamiento térmico	H [180° C]	H (180° C)
Indice de protección mecánica	IP 21	IP 21
Ventilación	FORZADA	FORZADA
Dimensiones	705 X 556 X 900	761 X 395 X 830
Peso	95 Kg	135 Kg



Aplicaciones Jender 406 DV

Utilización profesional Ideal para soldadura con hilo de 1-1,2 mm 20 posiciones de regulación de la tensión de soldadura Gran capacidad de sobrecarga Fiabilidad electromecánica

Características técnicas	DV 406	DV - 506 AG
Tensión de alimentación U1	24 V 50/60 Hz	24 V 50/60 Hz
Intensidad máxima de entrada I1max	3 A	5 A
Nº de ruletas	2 x 30 ømm	4 x ø 30 mm
Diámetro hilo utilizable	0,6 - 0,8 - 1,0	Hasta 2 mm
Bobinas rollo de hilo	300 ø mm / 15 kg	300 ø mm / 20 kg
Velocidad máxima de hilo (m/min)	21 m / mín	20 m / min
Intensidad máxima de soldadura I2max	325 A / 60 %	450 A / 60%
Intensidad nominal de soldadura 12100%	250 A / 100 %	350 A / 100%
Control longitud final de hilo (BURN BACK)	SI	SI
Control rampa anti-proyecciones (SOFT - START)	SI	SI
Control de tiempo de punteado (SPOT TIME)	SI	1991
Peso	14 Kg	14,5 KG



Aplicaciones Jender 506 DV-AG

Aplicación general en calderería, donde se desea un equipo de prestaciones industriales. Bajo nivel de salpicaduras Fiabilidad electromecánica Para usar este modelo se aconseja el uso del módulo de refrigeración.

Jender 506 SY-AG

Aplicaciones Jender 506 SY-AG

Diseñados para utilización industrial en trabajos de soldadura MIG/MAG.

Equipo modular con devanadora independiente.
Aplicación general en la industria donde se desea un equipo de soldadura MIG/MAG de altas prestaciones con control sinérgico de parámetros de soldadura mediante microprocesador.

Uso:

- Operación sinérgica de control (posibilidad de operación manual).
- Posibilidad de modo JOB.
 Grabación de 10 programas de usuario.
- Sistema de medición digital de parámetros.
 Función HOLD.
- Modo configuración de parámetros de soldadura.
- Devanadora cerrada industrial.
 Sistema de arrastre de 4 ruletas.

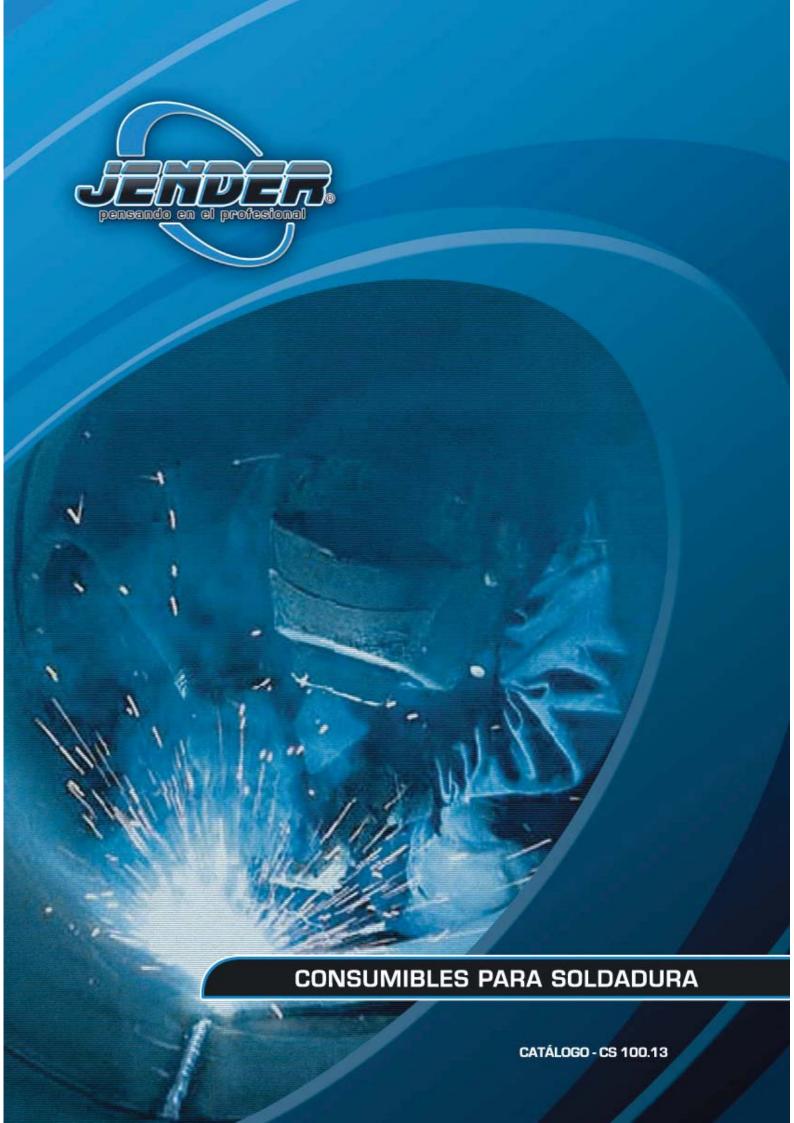




Características técnicas	DV - 506 SY - AG
Tensión de alimentación U1	48 V 50 / 60 Hz
Nº de ruletas impulsoras engranadas	4
Diámetros de hilo aplicables (mm)	0,8 -1,0 -1,2 - 1,6 mm
Motor arrastre	42 V - 110 W
Intensidad máxima de soldadura (I2max) (A)	450 A / 60%
Intensidad nominal de soldadura 12100%	350 A / 100 %

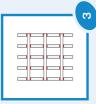






О П 02

CONSUMIBLES PARA SOLDADURA*



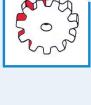
DE RUTILO Y CORTE **ELECTRODOS**



BÁSICOS PARA ACEROS DE BAJA ALEACIÓN ELECTRODOS



ELECTRODOS



DE RECARGUE ELECTRODOS

PARA ACEROS INOXIDABLES Y MANTENIMIENTO

ELECTRODOS

വ

NO FÉRRICOS

ELECTRODOS



PARA SOLDADURA DE FUNDICIÓN





ELECTRODOS BASE NÍQUEL

* Todos los articulos expuestos en este catálogo están disponibles también en hilo y varilla de aporte.

ELECTRODOS DE RUTILO Y CORTE

RU-613

Electrodo con revestimiento grueso de rutilo para uso universal.
Particularmente indicado para la soddadura en plano, en anglato y posición vertical ascendente.
Arco suave, pocas proyecciones, auto-desprendimiento de la escoria, bello aspecto del condion.
Empleo general en construcciones medanicas, calderevias, construcciones navelas, cerrajería.

PROPIEDADES MECÁNICAS	IECÁNICAS	POLARIDAD	cópico	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAG	KG / PAG
Rm (MPa)	510-580		1234.123	2.0 × 300	55 A	374	4
Re (Mpa)	>400	<u> </u>	1234,123	2,5 x 350	70 A	263	വ
A5 [%]	×22		1234.123	3.2 x 350	115 A	156	വ
KV [J]		~45V	1234,123	3,2 x 450	115 A	159	6,5
+50°C	>64		1234.123	4.0 x 350	150 A	106	വ
0,0	>47		1234,123	4,0 x 450	150 A	107	6,5
-20°TC	>28		1234.123	5.0 x 450	180 A	69	6,5





Electrodo para corte, achaflanado, vaciado y taladrado de toda clase de metales incluyendo aceros inoxidables, fundiciones

eleaciones cúpricas. Arco con fuerte adodo. Corte liso y uniforme. Achalfando de acenos, eliminación de recargues, tornillos y bulones, cordones de soldadura.

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAG	KG / PAG
		1234,123	2.5 x 350	130 A	160	4
	+	1234.123	3.2 x 350	200 A	103	4
]	1234,123	4.0 x 450	250 A	89	ω
	~45V	1234.123	5.0 x 450	300 A	45	വ
]					





Electrodo para corte, biselado y taladrado de toda clase de metales industriales, incluyendo aceros inoxidables, fundiciones y aleaciones cúpricas. Corte liso y uniforme. Corte de aceros. Taladro de cavidades, eliminación de tornillos

PRUPIEDADES MECANICAS PULARIDAD						
PULARIDAD		[·]	~45V		
CODIGO	1234.123	1234.123				
M X L [MIM] AMPERAJE U / PAG NG / PAG	3.2 x 450	4.0 x 450				
AMPERAJE	130-180 A	170-230 A				
- PAG	155	9				
NG / PAG	6,5	6,5				

ELECTRODOS BÁSICOS PARA ACEROS DE BAJA ALEACIÓN



Electrodo universal con revestimiento básico (115%) para soldadura de piezas embridadas con alta seguridad. Esta desprendimento del la escoria. Para estructuras, armazones, soportes, construcción naval, recipientes a presión.

KG / PAG	ß	വ	6,5	6,5	6,5		
U / PAG	231	147	147	91	61		
AMPERAJE	65-100 A	95-140 A	95-140 A	135-180 A	160-250 A		
Ø X L (MM)	2.5 x 350	3.2 x 350	3.2 x 450	4.0 x 450	5.0 x 450		
cóbico	1234.123	1234.123	1234.123	1234.123	1234,123		
POLARIDAD		+		-70v]		
PROPIEDADES MECÁNICAS	510-610	>450	200		>150	×80	>40
PROPIEDADES	Rm (MPa)	Re (Mpa)	A5 [%]	KV [J]	+20°C	-20°C	-50°C

CONSUMIBLES PARA SOLDADURA

B 716



Electrodo con revestimiento básico de excelente soldabilidad debido a su doble revestimiento. Entro my estable entode pose de construcciones metálicas y mantenimiento. Indicado para condones de raiz y para juntas

PROPIEDADES MECÁNICAS	S POLARIDAD	códico	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAG	KG / PAG	
	0	1234,123	2.0 x 300	50-70 A	367	4	
Re (Mpa) 450	+	1234,123	2,5 x 350	80-90 A	250	വ	
A5 [%] 2	_	1234,123	3.2 × 350	90-140 A	152	ιΩ	
KV [J]	-70v	1234,123	3,2 x 450	90-140 A	140	ю	
	_	1234,123	4.0 x 450	130-180 A	92	Ф	
-20°C 80	0	1234,123	5,0 x 450	180-240 A	23	9	

ASI-412



ELECTRODOS NO FÉRRICOS



Electrodo de aluminio con 12% Si para reparaciones de piezas de aluminio o sus aleaciones (AIS), AlOuSiMn, AlSiMg...). Indicado para fundiciones o aleaciones de aluminio con un contendo en Silicio superior a un 7%. Uniones heterogéneas entre aluminio y aleaciones de aluminio.

KG / PAQ	വ	ณ	ณ			
U / PAG						
AMPERAJE U / PAG KG / PAG	60 A	90 A	120 A			
Ø X L (MM)	2.5 x 350	3,2 x 350	4.0 x 350			
cópico	1234,123	1234,123	1234.123			
POLARIDAD		+				
MECÁNICAS	180	8	υŽ	~ 50 HB		
PROPIEDADES MECÁNICAS	Rm (MPa)	RpO,2 (Mpa)	A5 [%]	Dureza		

ELECTRODOS PARA SOLDADURA DE FUNDICIÓN

FUNI 20



Electrodo de níquel puro con revestimiento grafito-básico. Recomendado para la soldadura en frío y reparación de fundición gris y de figures. Deposita en reparaciones y de fácil mecanización. Indicado paracriones de bloques de motores, cajas de cambio, troqueles, válvulas y cuarpos de bomba.

KG / PAG	ហ	വ	ហ	6,5		
U / PAG			901			
AMPERAJE	70 A	100 A	145 A	180 A		
Ø X L (MM)	2.5 x 350	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 450		
cóbigo	1234.123	1234.123	1234.123	1234.123		
POLARIDAD		‡ 		~40v		
MECÁNICAS	>300	~ 180 HB				
PROPIEDADES MECÂNICAS	Rm (MPa)	Dureza				

BRONCE 414



Electrodo con revestimiento básico para la soldadura de bronces al estaño (Cu-Sn 696 896), y latones (Cu-Zn). Se utiliza para uniones leterogéness, Para reparación de piezas de fundición de bronce (Cu-Sn), para recargues sobre latón, aceros y fundiciones. El depósito es resistente a la corrosión por egua salada. Indicado para soldadura con comiente alterna y continua al polo +0-. Para construcciones navieles e instalaciones marifimas, rotores, turbinas, compuertas de válvida...

- 1	KG / PAQ	IJ	വ	IJ			
	U / PAG	263	156	001			
	AMPERAJE	70-90 A	90-110 A	110-130 A			
	Ø X L (MM)	2,5 x 350	3.2 x 350	4,0 x 350			
	códico	1234,123	1234.123	1234,123			
	POLARIDAD		+]	~60v]	
	1ECÁNICAS	300	120	>20	100 HB		
	PROPIEDADES MECÁNICAS	Rm (MPa)	RpO,2 (Mpa)	A5 (%)	Dureza		

FUNI 21



Electrodo con revestimiento grafito-básico depositando una aleación hierro-riquel (50%NV-40%Fe) para reparación de fundiciones onduleres. Deposito hinnogeney vie gran resistencia contra la fisuración. Especialmente indicado para la soldadura heterogénea entre fundiciones y aceros. Para elefectos de fundicion, reparaciones de bloques de motor, bancadas de máquinas herramienta, cajas de camilio, reduciones, válvida y cuertos de bombas.

PROPIEDADES MECÁNICAS	VICAS	POLARIDAD	cópico	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAG	KG / PAG
Rm (MPa)	>400		1234.123	2.5 x 350	70 A	260	ιΩ
2	200 HB	+	1234.123	3.2 × 350	100 A	156	വ
]	1234.123	4.0 × 350	145 A	9	D
		-40V	1234.123	5.0 x 350	170 A	89	ເນ

BRONCE 415



Electrodo con revestimiento básico para la soldadura de bronces (Cobre-Estaño 6-896), latones y aleaciones similares (Cobre-Zinc), igualmente adecuado para la reparación de piezas de fundiciónde bronce, para el plaqueado de latón y sus aleaciones, al igual que el jaqueado de aceros al carbono o fundiciones. Muy buena resistencia a la corrosión por agua del mar Aplicaciones, industria maritima, fundiciones, acerias, remamblejes, helices, ejes, cojmiezes, compuestas, rotores de bombas, álabes de válvulas, camisas de ejes porta-helice, turbines, patines, reparación de piezas galvanizadas...

KG / PAG	ß	വ	വ			
U / PAG	251	152	9			
AMPERAJE	70-90 A	90-110 A	110-130 A			
Ø X L (MM)	2.5 x 350	3.2 × 350	4.0 x 350			
códico	1234.123	1234.123	1234.123			
POLARIDAD		+				
MECÁNICAS	300	120	>20	110 HB		
PROPIEDADES MECÁNICAS	Rm (MPa)	RpO,2 (Mpa)	A5 [%]	Dureza		

FUNI 21B



Electrodo con revestimiento grafito-básico y alma bimetálica con una gran conductividad eléctrica. El «alma bimetál» permite lafas velocidades de fusión con corriente continua o alterna sin riesgos de sobrecalentamiento del electrodo. Para reparaciones y soldadura de construcción en todo tipo de fundición y uniones distintas entre fundiciones y aceros. Excelentes propiedades mecánicas.

RONCE 416

Electrodo con revestimiento básico para uniones y recargues en bronce-aluminio hasta un 1096Al y para uniones heterogéneas serte eacres y formores CUAI, included para recargues en fundicion, aceros y afactiones acceptacies. Excelente acidabilidad, arco estable, posas proyecciones, fácil desperiorimiento de la escoria. Para construcciones navales, aplicaciones maritimas, plantas potabilizadoras, industria química, partes de bombas sometidas al ataque por agua salada (hélices, rodamientos...)

PROPIEDADES MECÁNICAS	CÁNICAS	POLARIDAD	cóbico	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAG KG / PA	KG / PA
Rm (MPa)	420		1234.123	2.5 x 350	80-100 A	596	ß
RpO,2 (Mpa)	180	+	1234.123	3.2 x 350	90-120 A	172	വ
A5 [%]	>50		1234 123	4.0 x 350	120-140 A	116	വ
Dureza	180 HB						

CONSUMIBLES PARA SOLDADURA

ELECTRODOS PARA ACEROS INOXIDABLES Y MANTENIMIENTO

BOEL XONI



Revestimiento poco sensible a la humedad. Indicado para los acenos inoxidables tipo 18/8 y temperaturas en servicio desde -120°C hasta +350°C; tuberías, depósitos, Electrodo de acero inoxidable austenítico bajo en carbono, con revestimiento rutilo-básico. intercambiadores de calor.

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	cópico	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAG	U / PAG KG / PAG
>540		1234,123	2.0 x 300	45 A	336	4
>360	+	1234,123	2,5 x 300	70 A	215	4
>35]	1234,123	3.2 × 350	100 A	143	ω
	-70v	1234,123	4.0 x 350	135 A	94	വ
>70		1234,123	5.0 x 450	180 A	63	6,5

1307 1307



Electrodo austentico con revestimiento de rutilo (no magnético) para unión y reconstrucción de aceros al manganeso tratast 149Mn/y aquellos con talto contenido en activir y fósicion. Reproisionnes distintas, entre aceros de la construcción en inoxidables, y para capacis tampón previas a un recarque duro. Repraciones de piezas expuestas a choques y desgastes por fricción. Excelente maniglabilidad, indicado para obras públicas, vias férreas, cementenes...

PROPIEDADES MECÁNICAS	MECÁNICAS	POLARIDAD	cópico	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAG	KG / PAG
Rm (MPa)	009×		1234.123	2.5 x 300	70 A	233	4
RpO,2 (Mpa)	>400	+	1234,123	3,2 x 350	100 A	147	വ
A5 [%]	>32		1234.123	4.0 x 350	125 A	833	D
KV [J]		-70V	1234,123	5,0 x 350	160 A	93	വ
-50°C	>70						
Dureza Sold.	~200 HB						
Endurecido	~500 HB						

INOX 1316



Electrodo de acero inoxidable con revestimiento rutilo-básico y muy poco sensible a la humedad. Fusión suave, sin proyecciones, faid idesprendimento de la escorra y recebado. Para la soldadura y recargue de aceros inoxidables austeniticos de tipo Cr-NI-Mo. Indicado en la industria química y petroquímica, refinerías, industrias alimentarias, construcciones navales, tuberías, depositos, inferoamidadores de calor...

KG / PAG	1,5	4	4	വ	D	6,5	
U / PAG	238	333	211	139	93	61	
AMPERAJE	30 A	45 A	70 A	100 A	135 A	180 A	
Ø X L (MM)	1.6 x 250	2.0 × 300	2.5 x 300	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 450	
cópico	1234,123	1234.123	1234.123	1234.123	1234.123	1234.123	
POLARIDAD		+		-70v]		
AECÁNICAS	>560	>400	>32		^70	40	
PROPIEDADES MECÁNICAS	Rm (MPa)	RpO,2 (Mpa)	A5 [%]	KV (J)	+20°C	-120°C	

1307 H



Electrodo con revestimiento rutilo-básico de alto rendimiento (160%). Depositando acero inoxidable austenítico con un gran oconenido en manganeso. I difficiendo para soldadura y recargue en aceros al manganeso. I difficiente soldables. Indicado para capas tampon previas a un recargue dumo y reparaciones de piezas sometidas a finques. Para reparaciones de vidas férreas, novimiento de tiernas, comentras, mabilacadoras...

KG / PAQ	4,5	വ	6,5				
U / PAG	130	100	61				
AMPERAJE	90 A	130 A	160 A				
Ø X L (MM)	2,5 x 350	3.2 x 350	4.0 x 450				
códico	1234,123	1234.123	1234,123				
POLARIDAD		+]	~50V			
MECÁNICAS	>600-750	×400	>30		>70	~200 HB	~500 HB
PROPIEDADES MECÁNICAS	Rm (MPa)	RpO,2 (Mpa)	A5 [%]	KV [J]	+50°C	Dureza Sold.	Endurecido

1309 VONI



Electrodo con revestimiento rutilo-básico para la soldadura de aceros heterogéneos como aceros inoxidables a aceros de baja aleación. También indicado para la soldadura de aceros para altas temperaturas o como capa tampón antes de un recargue duro. Primera pasada sobre aceros de construcción en plaqueados del tipo 18/8.

KG / PAG	4	4	D	വ	6,5	
U / PAG	320	217	143	96	61	
AMPERAJE	45 A	70 A	100 A	135 A	180 A	
Ø X L (MM)	2.0 x 300	2.5 x 300	3.2 × 350	4.0 x 350	5.0 x 450	
cóbico	1234 123	1234.123	1234.123	1234.123	1234.123	
POLARIDAD		+]	-70v]	
IECÁNICAS	>260	>400	>35		9,	
PROPIEDADES MECÁNICAS	Rm (MPa)	RpO,2 (Mpa)	A5 (%)	KV (J)	+20°C	

1312 INDX



Electrodo con revestimiento rutilo-básico depositando un acero inxudable austeno-ferritro, indicado para la soldadura de aceros destinacion for inxudables com aceros bajamente aleados also formo los considerados de dificil soldabilidad como aceros de herramientas al mangarea, caeros de muelles... Los confornes con altamente resistentes a la fisuración, indicado para capas ampón antes de un recargue duro y para la reconstrucción de herramientas de corte. Fusión suave, buen aspecto del cordón, audidesprendimiento de la escoria.

KG / PAQ	1,5	4	4	വ	ιΩ	6,5	
U / PAG	224	339	216	147	96	63	
AMPERAJE	35 A	45 A	70 A	110 A	135 A	180 A	
Ø X L (MM)	1.6 x 250	2.0 × 300	2.5 x 300	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 450	
cópico	1234,123	1234.123	1234,123	1234.123	1234,123	1234.123	
POLARIDAD		+		~50v]		
MECÁNICAS	>700-850	>500	>50	~240 HB			
PROPIEDADES MECÁNICAS	Rm (MPa)	RpO,2 (Mpa)	A5 [%]	Dureza Sold.			

NOX 1309



Electrodo de acero inoxidable con revestimiento rutilo-básico y bajo contenido en carbono de tipo 2996CR-1294M-294Mo, incidado pera soldra eceros inoxidables tipo 316L y pera uniones heterogéneas entre aceros inoxidables y aceros al carbono. Capas intermedias para recargues de tipo 316L.
Capas intermedias para recargues de tipo 316.
Se utiliza como un electrodo de reparación universal para mantenimiento. Alta resistencia a la fisuración.

U / PAG KG / PAG	0 4	_		3			
	320						
AMPERAJE	45 A	70 A	100 A	135 A	180 A		
(MM) X Z	2.0 × 300	2.5 x 300	3.2 × 350	4.0 x 350	5.0 × 450		
cópico	1234.123	1234.123	1234.123	1234.123	1234,123		
POLARIDAD		+]	-70v]		
MECÁNICAS	>650	>450	>25		>55	>45	
PROPIEDADES MECÁNICAS	Rm (MPa)	RpO,2 (Mpa)	A5 [%]	KV [J]	+20°C	-40°C	



NOX 1310

Electrodo con revestimiento rutilo-básico depositando un acero inoxidable austenticio que soporta altas temperaturas. Pessistente al acronosión y oxidación hasta +1200°C, buena resistencia al 6 fisuración en caliente, buen desprendimiento de la escoria, y excelente aspecto del cordón. Indicado para la construcción de calderas de vapor, instalaciones químicas, industria de gas, aparatos efemicos, hornos...

KG / PAG	4	4	വ	വ	6,5	
U / PAG	339	222	147	86	63	
AMPERAJE	45 A	70 A	100 A	135 A	180 A	
Ø X L (MM)	2.0 × 300	2.5 x 300	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 450	
cóbico	1234,123	1234.123	1234.123	1234.123	1234.123	
POLARIDAD		+]	-70v		
IECÁNICAS	>550	>400	>30	9		
PROPIEDADES MECÁNICAS	Rm (MPa)	RpO,2 (Mpa)	A5 [%]	+50°C		

CONSUMIBLES PARA SOLDADURA

ELECTRODOS DE RECARGUE

R 5600



Electrodo con revestimiento rutilo. Depósito de aceromartensitico tipo CR-Mo-C resistente al desgaste metal-metal hasta 25CC. Che rationó pod epicess sujetas a bensión en frio o en caliente, induso en la presencia de choques y presiones. Una vez sediado, solo mesanizable por mula en esta presencia de compresión y forja... Recargue duro de cuchillas de corte, moldes, troqueles de compresión y forja...

PROPIEDADES	PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	cópico	Ø x r (ww)	AMPERAJE U / PAG	U / PAG	KG / PAG
Dureza	58-61 HRC		1234.123	2.5 x 350	80 A	238	2
		+	1234,123	3,2 x 350	110 A	152	വ
]	1234,123	4.0 x 450	150 A	103	6,5
		-45V					

R 5630



CARACTERISTICAS Y APLICACIONES

Extractor provestimiento de rutilo, gren rendimiento (160%) y excelente soldabilidad. Para aplicaciones sometidas a desgasta por abrasión mineral severa, combinado con choques moderados y compresión. Matriz austenitica que contraen carburos de Cr. resistente a la convoirón. Auto-desprendimento de la escoria. Mecanizable solo con muela. Reserque de bilindia para la industria cerámica, palas mezcladoras, diemes y cuchillas de excavadoras, bombas para hormigón, placas de bilindia, mandibulas...

KG / PAG	4,5	വ	Ŋ	6,5		
U / PAG	161	102	69	40		
AMPERAJE	90 A	130 A	160 A	210 A		
Ø X L (MM)	2,5 x 350	3.2 × 350	4.0 x 350	5.0 x 450		
CÓDIGO	1234,123	1234.123	1234,123	1234.123		
POLARIDAD		+		~50v]	
MECÁNICAS	~ 58 HRC	~ 64 HRC				
PROPIEDADES MECÁNICAS	1ª Capa	Metal Sold.				

R 563 GR



Electrodo con revestimiento básico y gran rendimiento (190%) sin escoria. Debido a su alto contenido de CR y C es aleamente resistente al abresion. Matra vastentidas conteniendo carburo de Cr. Depositar 1 o 2 epasa max. Resistente a fuerte abrasion mineral y choques moderados. Mecanizable solo con muela. Pera toda clase de piezas sometidas a choques moderados donde se busque una alta resistencia al a abrasión. Pera husillos, plasas mezdadorras, componentes de excavadoras, cuerpos de bomba para materiales abrasivos, mandibulas, placas antidesgaste...

ni vonco	CODISO & L (MM) AIMPERAJE O / PAG	1234.123 3.2 x 350 140 A 98 5	200 A 68	250 A 34			
טטוטטט טאטוטט טטוטטט		1234,123	1234.123		~80v]	
SACING MEDIANO	PROPIEDADES INECAMICAS	Dureza ~ 60-63 HRC	Segunda Capa				

R 5640



Daractive Historica Practications:

Electrodo de alta aleación y consenido de elementos formadores de carburos, Especialmente indicado para el recargue duro de elementos sujetos a abrasión severa, función, temperatura y comosión. Fácil soldabilidad, transferencia suave, esconfa inapreciable. Pendimiento aprox, del 1907, Palas mecidadoras y martillos para carbon, sinfines, válvulas, machacadoras, unas rascadoras para hornos, ciclones, guías de molino, mondazas... en temperaturas hasta +450°C.

KG / PAG						
U / PAG KG /						
AMPERAJE	130-150 A	140-190 A	190-250 A			
Ø X L (MM)	3.2 x 350	4.0 x 450	5.0 x 450			
cópico	1234.123	1234.123	1234.123			
POLARIDAD		+]	-50v]	
PROPIEDADES MECÁNICAS	~ 64 HRC					
PROPIEDADE	Dureza					

R 5630T



Electrodo bublier refleno de polvo de carburo de crormo. Deposito la farmaner resistente a la abressión y enscion mineral. Alto contenido en carburo de Crea nua matriz assistentica de sissistente a la abressión y estencia de escoria. Deposito no mecanizable. Recargue de todos los seeros austenticos al manganeso, y fundición gris (sin precelentamiento), aceros de inermalmente a belados. Principalmente indicado para agricultura, industrias cementeras, cerámicas, obras publicas, sufrities para arcilla excaerdores...

obras publicas, sintines para arcilla, excavadoras	arcilla, excavad	0ras				
PROPIEDADES MECANICAS POLARIDAD	POLARIDAD	cópico	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAG KG / PAG	KG / PAG
1ª Capa 55-60 HRC		1234.123	9	80-120 A		2
2* Capa 58-62 HRC	+	1234,123	αο	120-180 A		വ
		1234.123	12	210-250 A		D
	-45V					
]					

R 5640T



CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo tubular relleno de polvos metálicos (carburos de Cr y Nb). Depósito caracterizado por una dureza excepcional y resistencia a la abración mineral, combinado con diregues moderados. Resistente más alta que duros electrodos convencionales (por su baje dilución con el metal, combinado con deposito formados por carburos, combinados de Cr y Nb, resistente a la oxideción, ya etemperaturas hastas - 200°C. Dultabale con paje ampreneja. Altacenda de escorio, ado increanizable con muella. Resergue de acercos al C. fundición quis, acercos sin capa tampon, acercos de hermamentas y altamente aleados, indicado para obras públicas, cementeras, agricultura, husillos de presión, palas mezcladoras, cientes, cuchillas, martillos machacadores, raspadores, guias...

KG / PAQ	വ	Ŋ	D			
U / PAG						
AMPERAJE U / PAG KG / PAG	80-120 A	120-180 A	210-250 A			
Ø X L (MM)	9	œ	12			
cóbico	1234.123	1234,123	1234,123			
POLARIDAD		+]	-45V]	
MECÁNICAS	57-60 HRC	60-64 HRC				
PROPIEDADES MECÁNICAS	1ª Capa	2ª Capa				

R 56801



ARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo ubbular relleno de carburo de W y Cr. Depósito altamente resistente a la abrasión sin impacto (o impactos moderados). Matriz inoxidable, excelente certiciente de finción, fusión agradable, ausencia de escorna depósito no mecanizable. Recargue de tados los aceros austenticos, fundición, aceros de herramientas o altamente aleados. Aplicar 1 ó 2 capas máx. Principalmente indicado para piezas sujetas a alta abrasión mineral y a temperaturas hasta +300°C, obras públicas, agricultura, carámicas, minas (mezcladorres, sinfines, hélices)...

	U / PAG KG / PAG	വ	വ	Ŋ			
	U / PAG						
	AMPERAJE	80-120 A	120-180 A	210-250 A			
	Ø X L (MM)	9	ω	12			
٠	cópico	1234,123	1234.123	1234,123			
	POLARIDAD		+		~45V]	
	ROPIEDADES MECÁNICAS	64-68 HRC					
	PROPIEDAD	Dureza					

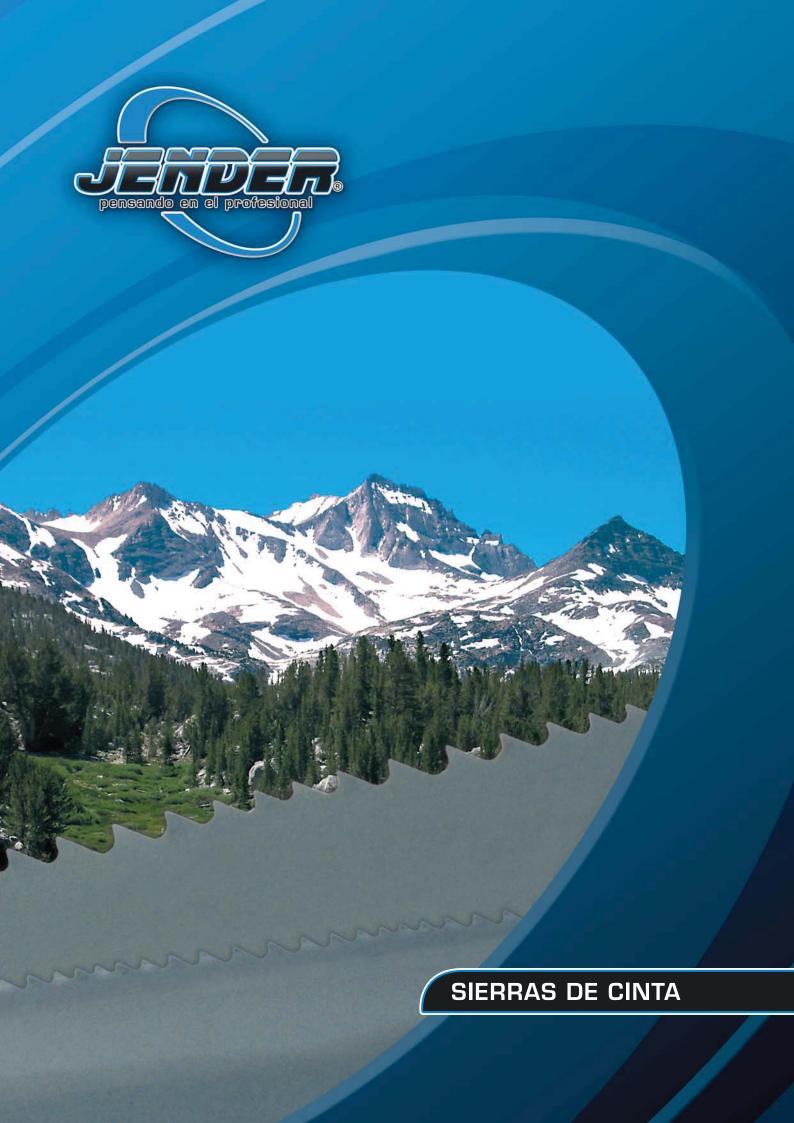
ELECTRODOS BASE NÍQUEL





Electrodo semi-sintético con revestimiento básico de un 14096 y que deposita una aleación base niquel tipo Inconel 600. Indicado para reparaciones y uniones de aleaciones de niquel, aceros inxidables criogénicos (hasta -196°C), Incoloy 800 y otros aceros de las temperaturas. Altamente indicado pera uniones heterogéneses entre decors inxidables/ceros et de pala aleación y aceros inxidables/desciones de niquel. El deposito es insensible a la fisuración. Para partes de hornos, quemadores, equipos para tratamientos térmicos, cementeras, para industrias petroquímicas y químicas, reparaciones y mantenimiento de fábricas.

KG / PAG	2	വ	വ	6,5			
U / PAG	185	102	72	46			
AMPERAJE	75 A	110 A	135 A	160 A			
Ø X L (MM)	2.5 x 350	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 450			
cópico	1234,123	1234.123	1234.123	1234.123			
POLARIDAD		+					
ECÁNICAS	009×	>380	>30		×80	>60	
PROPIEDADES MECÁNICAS	Rm (MPa)	RpO,2 (Mpa)	A5 [%]	KV [J]	+20°C	-196°C	





ÍNDICE

SIERRAS DE CINTA

SIERRA DE CINTA BIMETAL M42 DENTADO VARIABLE	3
SIERRA DE CINTA BIMETAL M42 DENTADO FIJO	3
SIERRA DE CINTA BIMETAL XS	4
SIERRA DE CINTA BIMETAL M42 PLUS	4
SIERRA DE CINTA BIMETAL M51	5
SIERRA DE CINTA BIMETAL SP	5
SIERRA DE CINTA DE CARBONO	6
TABLA DE SELECCIÓN DE DENTADO	6



SIERRA DE CINTA BIMETAL M42



- Acero Rápido M42 con 8% de Cobalto en la punta de los dientes.
- Sierra Universal para cortar en pequeñas máquinas manuales o grandes máquinas de producción.
- Para tubos y perfiles de acero al carbono y acero inoxidable.
- Para corte de materiales macizos en producción con máquinas automáticas.
- Para Materiales No Férricos.















CORTE DE PEI	RFILES Y TUBOS	CORTE DE MATERIALES MACIZOS O TUBOS DE GRAN SECCIÓN							
PERFIL ESTRUCTURAL (U, DOBLE T, VIGA)	TUBOS Y PERFILES PEQUEÑOS Y MEDIANOS	ACEROS ACEROS		ACEROS	ACEROS_	ACEROS ESPECIALES			
ACEROS AL CARBONO ST 37 - ST 60	ACEROS AL CARBONO ACEROS INOXIDABLES	AL CARBONO	ALEADOS	DE HERRAMIENTAS	INOXIDABLES	TITANIO, INCONELL			

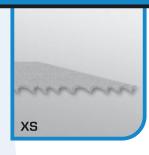
ANCHO x ESPESOR	DENTADO VARIABLE DIENTES POR PULGADA											
EN MM	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,6												N
6 x 0,9												N
10 x 0,6												N
10 x 0,9												N
13 x 0,6										N	N	N
13 x 0,9												N
20 x 0,9							Р		N	N	N	N
27 x 0,9				Р	P-N	Р	P-N	Р	N	N	N	N
34 x 1,1				Р	P-N	Р	P-N	Р	N	N	N	
41 x 1,3			Р	Р	P-N	Р	P-N		N	N		
54 x 1,3		Р	Р	Р	Р	Р	Р					
54 x 1,6	Р	Р	Р	Р	Р	Р	Р	Р				
67 x 1,6	Р	Р	Р	Р	Р							
80 x 1,6	Р	Р	Р	Р								

ANCHO x ESPESOR	DENTADO FIJO DIENTES POR PULGADA										
EN MM	0,75	1,25	2	3	4	6	8	10	14		
6 x 0,6						Р					
6 x 0,9						Р		N	N		
10 x 0,6						Р					
10 x 0,9					Р	Р	N	N	N		
13 x 0,6						Р		N	N		
13 x 0,9				Р	Р	Р	N	N	N		
20 x 0,9				Р	Р				N		
27 x 0,9			Р	P-N	P-N	P-N	N	N	N		
34 x 1,1		Р	Р	P-N	P-N	N	N	N			
41 x 1,3		Р	Р	Р	Р						
54 x 1,3		Р									
54 x 1,6		Р	Р	Р							
67 x 1,6	Р	Р	Р								
80 x 1,6	Р	Р									

Dentado "P" = POSITIVO / Dentado "N" = NEUTRO



SIERRA DE CINTA BIMETAL XS



- Acero Rápido M42 con 8% de Cobalto en la punta de los dientes.
- Dentado "XS" para reducir vibraciones y evitar roturas.
 Geometría especial para evitar el atascamiento de la hoja cortando grandes perfiles estructurales.
- Perfiles Estructurales (U, Viga, Doble T...).
- Cortes en paquete.











CORTE DE PER	RFILES Y TUBOS	CORTE DE MATERIALES MACIZOS O TUBOS DE GRAN SECCIÓN					
PERFIL ESTRUCTURAL (U, DOBLE T, VIGA)	TUBOS Y PERFILES PEQUEÑOS Y MEDIANOS	ACEROS	ACEROS	ACEROS	ACEROS	ACEROS ESPECIALES	
ACEROS AL CARBONO ST 37 - ST 60	ACEROS AL CARBONO ACEROS INOXIDABLES	AL CARBONO	ALEADOS	DE HERRAMIENTAS	INOXIDABLES	TITANIO, INCONELL	

ANCHO x ESPESOR	DENTADO VARIABLE DIENTES POR PULGADA							
EN MM	2/3	3/4	4/6					
27 x 0,9		XS	XS					
34 x 1,1	XS	XS	XS					
41 x 1,3	XS	XS	XS					
54 x 1,3		XS						
54 x 1,6	XS	XS	XS					
67 x 1,6			XS					

Dentado "XS"

SIERRA DE CINTA BIMETAL M42 PLUS



- Acero Rápido M42 con 8% de Cobalto en la punta de los dientes.
- Dentado XP con gran ángulo de desprendimiento.
- Fácil arranque de viruta cortando materiales duros.
- Para materiales de pequeñas o grandes dimensiones.











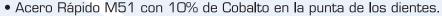


CORTE DE PER	RFILES Y TUBOS	CORTE DE MATERIALES MACIZOS O TUBOS DE GRAN SECCIÓN								
PERFIL ESTRUCTURAL (U, DOBLE T, VIGA)	TUBOS Y PERFILES PEQUEÑOS Y MEDIANOS					ACEROS ESPECIALES				
ACEROS AL CARBONO ST 37 - ST 60			ALEADOS	DE HERRAMIENTAS	INOXIDABLES	TITANIO, INCONELL				

ANCHO x ESPESOR	DENTADO VARIABLE DIENTES POR PULGADA									
EN MM	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4					
27 x 0,9					XP					
34 x 1,1				XP	XP					
41 x 1,3			XP	XP	XP					
54 x 1,6		XP	XP	XP	XP					
67 x 1,6	XP	XP	XP	XP						
80 x 1,6	XP	XP								

Dentado "XP"

SIERRA DE CINTA BIMETAL M51



- Gran resistencia al desgaste y la abrasión.
- Para materiales duros en máquinas automáticas.
- Para materiales macizos o tubos de grandes paredes.

• Aceros Inoxidables, Bronces especiales, Aleaciones de Níquel, Titanio...















CORTE DE PER	RFILES Y TUBOS	CORTE DE MATERIALES MACIZOS O TUBOS DE GRAN SECCIÓN								
PERFIL ESTRUCTURAL (U, DOBLE T, VIGA)	TUBOS Y PERFILES PEQUEÑOS Y MEDIANOS	ACEROS ACEROS		ACEROS	ACEROS_	ACEROS ESPECIALES				
ACEROS AL CARBONO ST 37 - ST 60	ACEROS AL CARBONO ACEROS INOXIDABLES	AL CARBONO	ALEADOS	DE HERRAMIENTAS	INOXIDABLES	TITANIO, INCONELL				
			•							

ANCHO x ESPESOR	DENTADO VARIABLE DIENTES POR PULGADA								
EN MM	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6				
27 x 0,9			Р	Р	Р				
34 x 1,1			Р	Р	Р				
41 x 1,3		Р	Р	Р	Р				
54 x 1,6		Р	Р	Р					
67 x 1,6	Р	Р	Р						
80 x 1,6	Р	Р							

Dentado "P" = POSITIVO

SIERRA DE CINTA BIMETAL SP

- Dientes rectificados y no fresados con un filo más afilado y uniforme.
- Dientes biselados para una óptima distribución de viruta.
- Triscado especial para corte de materiales macizos.
- Aceros Aleados, Áceros Inoxidables, Aleaciones de Níquel, Titanio...















CORTE DE PER	RFILES Y TUBOS	CORTE DE MATERIALES MACIZOS O TUBOS DE GRAN SECCIÓN									
PERFIL ESTRUCTURAL (U, DOBLE T, VIGA)	TUBOS Y PERFILES PEQUEÑOS Y MEDIANOS	ACEROS	ACEROS	ACEROS	ACEROS INOXIDABLES	ACEROS ESPECIALES					
ACEROS AL CARBONO ST 37 - ST 60	ACEROS AL CARBONO ACEROS INOXIDABLES	AL CARBONO	ALEADOS	DE HERRAMIENTAS		TITANIO, INCONELL					

ANCHO x ESPESOR	DENTADO VARIABLE-DENTADO FIJO DIENTES POR PULGADA									
EN MM	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	1,25	2	3	4
27 x 0,9					Р				Р	Р
34 x 1,1				Р	Р	Р		Р	Р	
41 x 1,3			Р	Р	Р	Р	Р		Р	
54 x 1,3			Р							
54 x 1,6		Р	Р	Р	Р		Р			
67 x 1,6	Р	Р	Р				Р			
80 x 1.6	Р									

Dentado "P" = POSITIVO



SIERRA DE CINTA DE CARBONO



- A base de acero aleado de herramienta y bonificado.
- Para corte de materiales blandos y simples operaciones de taller.
- Aceros hasta 800 N/mm².













CORTE DE PERFILES Y TUBOS		CORTE DE MATERIALES MACIZOS O TUBOS DE GRAN SECCIÓN					
PERFIL ESTRUCTURAL (U, DOBLE T, VIGA)	TUBOS Y PERFILES PEQUEÑOS Y MEDIANOS	ACEROS AL CARBONO	ACEROS	ACEROS	ACEROS INOXIDABLES	ACEROS ESPECIALES TITANIO, INCONELL	
ACEROS AL CARBONO ST 37 - ST 60	ACEROS AL CARBONO ACEROS INOXIDABLES		ALEADOS	DE HERRAMIENTAS			

ANCHO x ESPESOR						OO FIJO PR PULGADA				
EN MM	2	3	4	6	8	10	14	18	24	32
3 x 0,65							N	N	N	
4 x 0,65						N	N	N	N	N
6 x 0,65			Р	P-N	N	N	N	N	N	
8 x 0,65			Р	P-N	N	N	N	N	N	
10 x 0,65		Р	Р	P-N	N	N	N	N	N	
13 x 0,65		Р	Р	P-N	N	N	N	N	N	
16 x 0,80		Р	P-N	N	N	N	N	N	N	
20 x 0,80		Р	Р	N	N	N	N	N	N	
25 x 0,90	Р	Р	P-N	P-N	N	N	N	N		

Dentado "P" = POSITIVO / Dentado "N" = NEUTRO

TABLA DE SELECCIÓN DE DENTADO

• Para calcular el Precio Unitario de las Sierras de Cinta Soldadas se utilizará la siguiente fórmula:

SIERRA SOLDADA = (PRECIO METRO x DESARROLLO SIERRA EN METROS) + PRECIO SOLDADURA

PASO DE DIENTES	TUBOS Y PERFILES	MACIZOS
z = 14	0-2 mm de espesor	0-10 mm
z = 10/14	2-4 mm de espesor	7-12 mm
z = 8/12	3-5 mm de espesor	10-20 mm
z = 6/10	4-7 mm de espesor	15-30 mm
z = 5/8	6-10 mm de espesor	20-40 mm
z = 5/6	NO SE RECOMIENDA	35-90 mm
z = 4/6	7-15 mm de espesor	40-100 mm

PASO DE DIENTES	TUBOS Y PERFILES	MACIZOS
z = 4/5	NO SE RECOMIENDA	60-120 mm
z = 3/4	12-30 mm de espesor	80-160 mm
z = 2/3	Más de 30 mm de espesor	120-350 mm
z = 1,4/2	_	200-500 mm
z = 1,1/1,6	_	400-800 mm
z = 0,75/1,25	_	Más de 800 mm





JENDER-JDS

Muelas de centro hundido para desbaste con máquinas portátiles.

MEDIDAS	A-24-M	A-30-Q	r.p.m	U.Vta
100x6x16			15.300	10x10
115x6x22,2			13.300	10x10
125x6x22,2			12.200	10x10
180x6x22,2			8.500	5x5
230x6x22,2			6.600	5x5

JENDER-JDT

Muelas de centro hundido para corte con máquinas portátiles.

MEDIDAS	A-30-Q	C-30-Q	r.p.m	U.Vta
100x3x16			15.300	10x10
115x3x22,2			13.300	10x10
125x3x22,2			12.200	10x10
180x3x22,2			8.500	5x10
230x3x22,2			6.600	5x10

JENDER-JTM

Muelas planas para corte con máquinas portátiles.

MEDIDAS	A-30-Q	A-46-Q	A-60-Q	r.p.m	U.Vta
115x1x22,2				13.300	5x20
115x1,6x22,2				13.300	5x20
125x1x22,2				12.200	5x20
125x1,6x22,2				12.200	5x20
230x2x22,2				6.600	5x10
300x3,5x20-22				5.100	3x10

JENDER-JTF

Muelas planas para corte con máquinas fijas con dispositivo de anclaje de la pieza. Usar solamente en máquinas de potencia inferior a 3 HP.

MEDIDAS	A-46-Q	r.p.m	U.Vta
300x2,5x25,4		5.100	3x10
350x2,8x25,4		4.400	2x10



SPRAYS MULTIFUNCIÓN















SPRAYS MULTIFUNCIÓN

GRASA SPRAY



info CAMPOS de APLICACIÓN





Un producto multiuso que posee propiedades adhesivas para una lubricación duradera. Protege del deterioro y de la oxidación las partes tratadas. Es resistente al agua salada y a fuertes cambios de temperatura.

Industria

400 ml.

2351.785

GRASA SPRAY EXTREMA PRESIÓN



info CAMPOS de APLICACIÓN







400 ml.

Excepcionales propiedades antigripantes, antibloqueantes y lubricantes. Adecuado para operaciones en condiciones de presiones extremas y altas temperaturas. Puede ser utilizado desde -180°C hasta +380°C.

2351.784

SPRAY ANTIADHESIVO SOLDADURAS



info CAMPOS de APLICACIÓN





Automoción Naútica



Industria

400 ml.

Para prevenir la adhesión de las salpicaduras en cualquier tipo de equipo de soldadura. Aconsejable para soldadura autógena, electrónica y bajo gas inerte. Sin silicona, protege de la oxidación y de la corrosión.

Excelente calidad para el profesional y el aficionado. Actúa con gran rapidez y precisión. Fácil de usar, permite pegar materiales como metales, plástico,

madera, materiales espandidos, vidrio y papel.

2351.786

SPRAY COLA DE CONTACTO



info CAMPOS de APLICACIÓN



Automoción





Industria

2351.789

SPRAY DESMOLDEANTE BASE DE SILICONA

400 ml.



info CAMPOS de APLICACIÓN



Automoción Naútica





Industria

400 ml.

Spray a base de silicona, que no contiene disolventes, con notable propiedad antiadhesiva. Puede ser empleado como deslizante y despegador en industrias que tratan goma, plástico y madera.

2351.787



SPRAY DESOXIDANTE SECO PARA CONTACTOS ELECTRÓNICOS



info CAMPOS de APLICACIÓN



Industria





400 ml. 2351.751

Para la desoxidación de componentes en cualquier tipo de equipamiento electrónico o eléctrico. Gran capacidad de penetración y rápida evaporación,

SPRAY LUBRICANTE SECO PTFE



info CAMPOS de APLICACIÓN





400 ml.

Especialmente eficaz en aplicaciones en las que se requiere un lubricante limpio que no deje manchas. Es resistente al agua, a cada tipo de aceite y a la abrasión. No retiene suciedad ni polvo.

SPRAY MULTIFUNCIÓN



info CAMPOS de APLICACIÓN



Naútica



Industria



Oficina



400 ml.

Eficaz agente con gran poder desbloqueante, protector y lubricante. Propiedades anticorrosivas y antioxidantes. Repelente al agua, protector contra la humedad. La solución que se adapta a cualquier tipo de aplicación.

2351.744

2351.782

SPRAY TENSA CORREAS



info CAMPOS de APLICACIÓN



Automoción





Industria

El producto permite el desplazamiento perfecto de correas y cintas en piel, goma, cuerda y nylon. Prolonga la vida de las correas, previniendo grietas y roturas.

400 ml. 2351,788

SPRAY ZINC BRILLANTE



info CAMPOS de APLICACIÓN



Automoción Naútica





Industria

400 ml.

Aerosol para galvanizar en frío, particularmente recomendable para recubrimientos metálicos; un agente protector para zonas soldadas. Es resistente al aceite y a la grasa. Seca rápidamente.

2351.750

