

# Catálogo de productos



48 años ofreciendo productos de calidad



PYASA

## Soldamatic®

Soldadura de Microalambre para Alta Productividad y Alta Velocidad

PYASA

## Arcomatic®

Fundente para Soldar de Alto Rendimiento



American Welding Society®  
Sustaining Company Member



cwb certification  
Canadian Welding Bureau



ISO 9001-2015  
EMPRESA CERTIFICADA

Escanea para ver  
el catálogo digital



# Sobre nosotros



PYASA Plásticos y Alambres S.A. de C.V. empezó sus operaciones en 1976 en la ciudad de Monterrey, N.L. México. Nos dedicamos a la producción de soldadura de micro alambre para proceso GMAW (Gas Metal Arc Welding), soldaduras y fundentes para procesos SAW (Submerged Arc Welding) y formas de alambre recubiertas con un compuesto termoplástico.

Somos pioneros en la fabricación de soldadura y producimos nuestros propios tambos REGIO-PAC teniendo nuestro propio diseño patentado con el cual cumplimos uno de nuestros principales objetivos: mejorar la productividad de los clientes con ingeniería e innovación en todos nuestros productos.

## Nuestra Misión

Ser líder en la fabricación de soldadura de micro alambre, arco sumergido y fundente, así como de formas de alambre, proporcionando productos y servicios de calidad que satisfagan las necesidades y expectativas de nuestros clientes, cuidando la preservación de nuestro medio ambiente.

## Valores

✓ Honestidad   ✓ Servicio   ✓ Mejora continua

**Trabajo en equipo:** buscando siempre la sinergia con nuestros clientes y nuestro personal de trabajo, para lograr los objetivos establecidos.

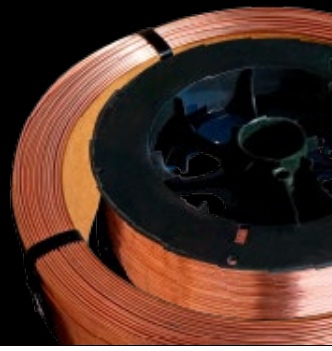
**Liderazgo:** tomando iniciativa para gestionar, promover y evaluar con entusiasmo los proyectos de nuestros clientes.

**Innovación:** teniendo en mente la mejora continua de nuestros clientes y propia, siempre estamos a la vanguardia para seguir ofreciendo productos con los más altos estándares de calidad.





# Productos de soldadura



## Soldamatic®

### Soldadura de Acero al Carbón

GMAW (MIG/MAG)

Soldamatic MW 120	p. 4
Soldamatic MW 160	p. 5
Soldamatic MW 160-3	p. 6
Soldamatic MW 180	p. 7

Varilla GTAW (TIG)

Soldamatic MW 120-T	p. 8
Soldamatic MW 160-T	p. 9
Soldamatic MW 180-T	p. 10

SAW (Arco Sumergido)

Soldamatic 60	p. 11
Soldamatic 120	p. 12
Soldamatic 121	p. 13
Soldamatic 180	p. 14

Peso del Alambre	p. 21
Presentaciones	p. 22

### Soldadura de Aluminio

GMAW (MIG/MAG)

Soldamatic MW AL4043	p. 17
Soldamatic MW AL4047	p. 18
Soldamatic MW AL5356	p. 19

### Soldadura de Bronce

GMAW (MIG/MAG)

Soldamatic MW SiB	p. 20
-------------------	-------

## Arcomatic®

Fundente

Arcomatic 217	p. 15
Arcomatic 280	p. 16



# Soldamatic® MW 120



Conforme a:

- ✓ AWS A5.18 CLASS. ER70S-3/H4
- ✓ EN ISO 14341-A: 2Si1
- ✓ ASME SFA 5.18 CLASS. ER70S-3/H4
- ✓ W48: B-G 49A3 C1 S3

## Especificación Técnica

Electrodo de acero al carbono con contenido de silicio y manganeso moderados. Utilizado comúnmente con gas de protección CO<sub>2</sub>, Argón y mezclas Argón, CO<sub>2</sub> y Helio.

Puede ser aplicado en todas las posiciones de soldadura.

Es recomendado para aplicaciones donde se requiere un bajo nivel de islas de silicatos en la superficie de la soldadura. Es utilizado para transferencias de metal tipo corto circuito, spray y pulsada.



### ANÁLISIS QUÍMICO

	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Ni	%Cr	%Mo	%V	%Cu
MIN	0.06	0.90	0.45	----	----	----	----	----	----	----
MAX	0.15	1.40	0.75	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.03	0.50

### PROPIEDADES MECÁNICAS

Esfuerzo de Tensión min.	70,000 lbf/in <sup>2</sup> 490 MPa
Esfuerzo de Cedencia min.	58,000 lbf/in <sup>2</sup> 400 MPa
% Elongación en 2 in min.	22%
Impacto Charpy "V" a -20°F	20 ft-lbf 27J

### PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Carrete 1 Kg 5 Kg	Carrete 15 Kg	Tambor 120 Kg	Tambor 250 Kg 300 Kg	Tambor 400 Kg 450 Kg	Carrete 300 Kg 454 Kg
0.035 in.	•	•	•	•	•	•
0.045 in.	•	•	•	•	•	•
0.052 in.		•	•	•	•	•
0.062 in.					•	•
1.0 mm	•	•	•	•		•
1.2 mm	•	•	•	•		•

### RECOMENDACIONES

- Mantener en lugar aislado y seco, evitando humedad y exposición al sol o intemperie.
- Evitar el contacto con lubricantes externos.
- Seguir las indicaciones de la hoja de seguridad del producto (MSDS).



# Soldamatic® MW 160



Conforme a:

- ✓ AWS A5.18 CLASS. ER70S-6/H4
- ✓ EN ISO 14341-B-G 49 3 C1 S6
- ✓ ASME SFA A5.18 CLASS. ER70S-6/H4
- ✓ W48: B-G 49A3 C1 S6

## Especificación Técnica

Su contenido en los elementos de silicio y manganeso le transmite excelentes propiedades desoxidantes, lo que asegura una soldadura libre de discontinuidades en una amplia variedad de aplicaciones. Recomendado en industria automotriz, metal mecánico y de recipientes a presión.

Sus características reducen los costos de consumibles y paros técnicos, alargando la duración en las puntas de contacto.

Aprobado como bajo aporte de hidrógeno (H4) en el All weld metal.



### ANÁLISIS QUÍMICO

	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Ni	%Cr	%Mo	%V	%Cu
MIN	0.06	1.40	0.80	----	----	----	----	----	----	----
MAX	0.15	1.85	1.15	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.03	0.50

### PROPIEDADES MECÁNICAS

Esfuerzo de Tensión min.	70,000 lbf/in <sup>2</sup> 490 MPa
Esfuerzo de Cedencia min.	58,000 lbf/in <sup>2</sup> 400 MPa
% Elongación en 2 in min.	22%
Impacto Charpy "V" a -20°F	20 ft-lbf 27J

### PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Carrete 1 Kg 5 Kg	Carrete 15 Kg	Tambor 120 Kg	Tambor 250 Kg 300 Kg	Tambor 400 Kg 450 Kg	Carrete 300 Kg 454 Kg
0.035 in.	•	•	•	•	•	•
0.045 in.	•	•	•	•	•	•
0.052 in.		•	•	•	•	•
0.062 in.					•	•
1.0 mm	•	•	•	•		•
1.2 mm	•	•	•	•		•

### RECOMENDACIONES

- Mantener en lugar aislado y seco, evitando humedad y exposición al sol o intemperie.
- Evitar el contacto con lubricantes externos.
- Seguir las indicaciones de la hoja de seguridad del producto (MSDS).



# Soldamatic® MW 160 - 3



Conforme a:

- ✓ AWS A5.18 CLASS. ER70S-6/H4
- ✓ ASME SFA A5.18 CLASS. ER70S-6/H4
- ✓ EN ISO 14341 AG 46 3 C1 4Si1

## Especificación Técnica

Ampliamente recomendado para aceros estructurales de alta resistencia donde los valores de tensión, cedencia e impacto son altos.

Su alto contenido en los elementos de silicio y manganeso le transmite excelentes propiedades mecánicas, lo que asegura un mejor rendimiento en las pruebas destructivas. Recomendado en industria automotriz, metal mecánica y de recipientes a presión.

Sus características reducen los costos de consumibles y paros técnicos, alargando la duración en las puntas de contacto.

Aprobado como bajo aporte de hidrógeno (H4) en el all weld metal.



### ANÁLISIS QUÍMICO

	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Ni	%Cr	%Mo	%V	%Cu	%Al	%Ti+Zr
MIN	0.06	1.60	0.80	----	----	----	----	----	----	----	----	----
MAX	0.14	1.90	1.20	0.025	0.025	0.15	0.15	0.15	0.03	0.35	0.02	0.15

### PROPIEDADES MECÁNICAS

Esfuerzo de Tensión min.	530-680 MPa
Esfuerzo de Cedencia min.	460 MPa
% Elongación en 2 in min.	20%
Impacto Charpy "V" a -20°F	47 J @ -30°C

### PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Carrete 1 Kg 5 Kg	Carrete 15 Kg	Tambor 120 Kg	Tambor 250 Kg 300 Kg	Tambor 400 Kg 450 Kg	Carrete 300 Kg 454 Kg
0.035 in.	•	•	•	•	•	•
0.045 in.	•	•	•	•	•	•
0.052 in.		•	•	•	•	•
0.062 in.					•	•
1.0 mm	•	•	•	•		•
1.2 mm	•	•	•	•		•

### RECOMENDACIONES

- Mantener en lugar aislado y seco, evitando humedad y exposición al sol o intemperie.
- Evitar el contacto con lubricantes externos.
- Seguir las indicaciones de la hoja de seguridad del producto (MSDS).



# Soldamatic® MW 180



Conforme a:

- ✓ AWS A5.28 CLASS. ER80S-D2/H4 ER90S-D2/H4
- ✓ ASME SFA A5.28 CLASS. ER80S-D2/H4 ER90S-D2/H4

- ✓ EN ISO 16484-B G 59A 3 C 4M31 / 16834-B G 62A 3 C 4M31
- ✓ CERTIFICADO POR CWB

## Especificación Técnica

Contiene un alto nivel de desoxidantes (Mn y Si), además de molibdeno (Mo) que le provee unas excelentes propiedades mecánicas de resistencia a la tensión y cedencia.

Adecuado para la soldadura de uno o varios pasos en variedad de aceros al carbono y de baja y media aleación. Utilizado comúnmente con gas de protección CO<sub>2</sub>, Argón/CO<sub>2</sub>, Argón/CO<sub>2</sub>/Helio.



### ANÁLISIS QUÍMICO

	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Ni	%Cr	%Mo	%V	%Cu
MIN	0.07	1.60	0.50	----	----	----	----	0.40	----	----
MAX	0.12	2.10	0.80	0.025	0.025	0.15	----	0.60	----	0.50

### PROPIEDADES MECÁNICAS

Esfuerzo de Tensión min.	80,000 lbf/in <sup>2</sup> 550 MPa
Esfuerzo de Cedencia min.	68,000 lbf/in <sup>2</sup> 470 MPa
% Elongación en 2 in min.	17%
Impacto Charpy "V" a -20°F	20 ft-lbf 27J

### PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Carrete 1 Kg 5 Kg	Carrete 15 Kg	Tambor 120 Kg	Tambor 250 Kg 300 Kg	Tambor 400 Kg 450 Kg	Carrete 300 Kg 454 Kg
0.035 in.	•	•	•	•	•	•
0.045 in.	•	•	•	•	•	•
0.052 in.		•	•	•	•	•
0.062 in.					•	•
1.0 mm	•	•	•	•		•
1.2 mm	•	•	•	•		•

### RECOMENDACIONES

- Mantener en lugar aislado y seco, evitando humedad y exposición al sol o intemperie.
- Evitar el contacto con lubricantes externos.
- Seguir las indicaciones de la hoja de seguridad del producto (MSDS).



# Soldamatic® MW 120 - T



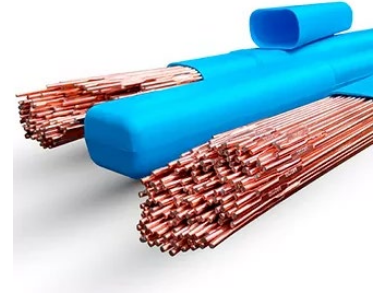
Conforme a:

- ✓ AWS A5.18 CLASS. ER70S-3/H4
- ✓ ASME SFA 5.18 CLASS. ER70S-3/H4
- ✓ EN ISO 14341-A: 2Si1

## Especificación Técnica

Soldadura de aporte con recubrimiento de cobre utilizada en el proceso Gas Tungsten Arc Welding (GTAW o TIG) con contenido de silicio y manganeso que proporciona excelentes propiedades desoxidantes, lo que asegura una soldadura libre de discontinuidades en una amplia variedad de aplicaciones.

La especificación ER70S-3 se estampa individualmente en la punta de cada varilla para la correcta identificación durante la soldadura. Empacadas en contenedores de plásticos herméticos, para su mejor manejo.



Cuenta con una longitud de 36 in.

### ANÁLISIS QUÍMICO

	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Ni	%Cr	%Mo	%V	%Cu
MIN	0.06	0.90	0.45	----	----	----	----	----	----	----
MAX	0.15	1.40	0.75	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.03	0.50

### PROPIEDADES MECÁNICAS

Esfuerzo de Tensión min.	70,000 lbf/in <sup>2</sup> 490 MPa
Esfuerzo de Cedencia min.	58,000 lbf/in <sup>2</sup> 400 MPa
% Elongación en 2 in min.	22%
Impacto Charpy "V" a -20°F	20 ft-lbf 27J

### PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Varilla TIG Paquete de 5 Kg
1/16 in.	•
3/32 in.	•
1/8 in.	•

### RECOMENDACIONES

- Mantener en lugar aislado y seco, evitando humedad y exposición al sol o intemperie.
- Evitar el contacto con lubricantes externos.
- Seguir las indicaciones de la hoja de seguridad del producto (MSDS).





# Soldamatic® MW 160 - T



Conforme a:

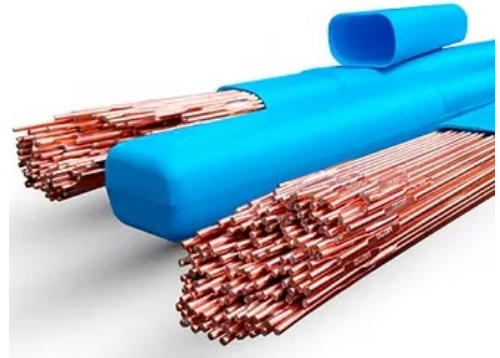
- ✓ AWS A5.18 CLASS. ER70S-6
- ✓ ASME SFA A5.18 CLASS. ER70S-6
- ✓ ISO 14341: EN 440G3Si1

## Especificación Técnica

Soldadura de aporte con recubrimiento de cobre utilizada en el proceso Gas Tungsten Arc Welding (GTAW o TIG) con contenido de silicio y manganeso que proporciona excelentes propiedades desoxidantes, lo que asegura una soldadura libre de discontinuidades en una amplia variedad de aplicaciones.

La especificación ER70S-6 se estampa individualmente en la punta de cada varilla para la correcta identificación durante la soldadura. Empacadas en contenedores de plásticos herméticos, para su mejor manejo.

Cuenta con una longitud de 36 in.



### ANÁLISIS QUÍMICO

	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Ni	%Cr	%Mo	%V	%Cu
MIN	0.06	1.40	0.80	----	----	----	----	----	----	----
MAX	0.15	1.85	1.15	0.025	0.035	0.15	0.15	0.15	0.03	0.50

### PROPIEDADES MECÁNICAS

Esfuerzo de Tensión min.	70,000 lbf/in <sup>2</sup> 490 MPa
Esfuerzo de Cedencia min.	58,000 lbf/in <sup>2</sup> 400 MPa
% Elongación en 2 in min.	22%
Impacto Charpy "V" a -20°F	20 ft-lbf 27J

### PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Varilla TIG Paquete de 5 Kg
1/16 in.	•
3/32 in.	•
1/8 in.	•

### RECOMENDACIONES

- Mantener en lugar aislado y seco, evitando humedad y exposición al sol o intemperie.
- Evitar el contacto con lubricantes externos.
- Seguir las indicaciones de la hoja de seguridad del producto (MSDS).



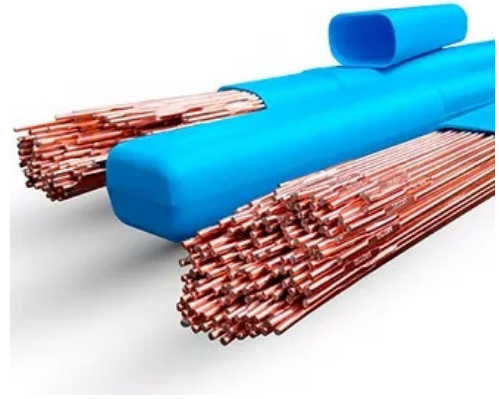
Conforme a:

- ✓ AWS A5.28 CLASS. ER80S-D2/ER90S-D2
- ✓ ASME SFA A5.28 CLASS. ER80S-D2/ER90S-D2
- ✓ EN ISO 16484-B G 59A 3 C 4M31 / 16834-B G 62A 3 C 4M31

## Especificación Técnica

Contiene un alto nivel de desoxidantes (Mn y Si), además de molibdeno (Mo) que le provee unas excelentes propiedades mecánicas de resistencia a la tensión y cedencia.

Adecuado para la soldadura de uno o varios pasos en variedad de aceros al carbono y de baja y media aleación.



### ANÁLISIS QUÍMICO

	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Ni	%Cr	%Mo	%V	%Cu
MIN	0.07	1.60	0.50	----	----	----	----	0.40	----	----
MAX	0.12	2.10	0.80	0.025	0.025	0.15	----	0.60	----	0.50

### PROPIEDADES MECÁNICAS

Esfuerzo de Tensión min.	<b>80,000 lbf/in<sup>2</sup></b> <b>550 MPa</b>
Esfuerzo de Cedencia min.	<b>68,000 lbf/in<sup>2</sup></b> <b>470 MPa</b>
% Elongación en 2 in min.	<b>17%</b>
Impacto Charpy "V" a -20°F	<b>20 ft-lbf</b> <b>27 J</b>

### PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Varilla TIG Paquete de 5 Kg
1/16 in.	•
3/32 in.	•
1/8 in.	•

### RECOMENDACIONES

- Mantener en lugar aislado y seco, evitando humedad y exposición al sol o intemperie.
- Evitar el contacto con lubricantes externos.
- Seguir las indicaciones de la hoja de seguridad del producto (MSDS).

# Soldamatic® 60



Conforme a:

- ✓ AWS A5.17 CLASS. EL 12
- ✓ ASME SFA 5.17 CLASS. EL 12

## Especificación Técnica

Alambre de electrodo de acero al carbono utilizado en la industria metal mecánica para aplicaciones en el proceso de soldadura de arco sumergido (SAW).

Electrodo de uso general para aceros de bajo carbono y acero comercial.

Es recomendable usar con el fundente **ARCOMATIC 280** para uno o múltiples pasos de soldadura.



### ANÁLISIS QUÍMICO

	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Cu
MIN	0.04	0.25	----	----	----	----
MAX	0.14	0.60	0.10	0.030	0.030	0.35

### PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Carrete 15 Kg.	Bobina 30 Kg.	Tambor 300 Kg.	Carrete 300 Kg.
1/16 in.	•	•	•	•
5/64 in.		•	•	•
3/32 in.		•	•	•
1/8 in.		•	•	•
5/32 in.		•	•	•
3/16 in.		•		

### RECOMENDACIONES

- Mantener en lugar aislado y seco, evitando humedad y exposición al sol o intemperie.
- Evitar el contacto con lubricantes externos.
- Seguir las indicaciones de la hoja de seguridad del producto (MSDS).



# Soldamatic® 120



Conforme a:

- ✓ AWS A5.17 CLASS. EM13K
- ✓ ASME SFA A5.17 CLASS. EM13K

## Especificación Técnica

Alambre de electrodo de acero al carbono utilizado en la industria metal mecánica para aplicaciones en el proceso de soldadura de arco sumergido (SAW).

Electrodo de uso general para aceros de bajo carbono, medio manganeso y bajo silicio.

Es recomendable usar con el fundente **ARCOMATIC 280** para uno o múltiples pasos de soldadura. Para aplicaciones de recubrimientos (cladding) es recomendable su uso con fundente **ARCOMATIC 217**.



### ANÁLISIS QUÍMICO

	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Cu
MIN	0.06	0.90	0.35	----	----	----
MAX	0.16	1.40	0.75	0.030	0.030	0.35

### PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Carrete 15 Kg.	Bobina 30 Kg.	Tambor 300 Kg.	Carrete 300 Kg.
1/16 in.	•	•	•	•
5/64 in.		•	•	•
3/32 in.		•	•	•
1/8 in.		•	•	•
5/32 in.		•	•	•
3/16 in.		•		

### RECOMENDACIONES

- Mantener en lugar aislado y seco, evitando humedad y exposición al sol o intemperie.
- Evitar el contacto con lubricantes externos.
- Seguir las indicaciones de la hoja de seguridad del producto (MSDS).





Conforme a:

- ✓ AWS A5.17 CLASS. EM12K
- ✓ ASME SFA A5.17 CLASS. EM12K

## Especificación Técnica

Alambre de electrodo de acero al carbono utilizado en la industria metal mecánica para aplicaciones en el proceso de soldadura de arco sumergido (SAW).

Su bajo contenido de silicio lo hace recomendable para usos donde se requieran valores superiores de pruebas de impacto Charpy y evitar formación de grietas.

Electrodo de uso general para aceros de bajo carbono, medio manganeso y bajo silicio.

Es recomendable usar con el fundente **ARCOMATIC 280** para uno o múltiples pasos de soldadura. Para aplicaciones de recubrimientos (cladding) es recomendable su uso con fundente **ARCOMATIC 217**.



PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO				
Diámetro	Carrete 15 Kg.	Bobina 30 Kg.	Tambor 300 Kg.	Carrete 300 Kg.
1/16 in.	•	•	•	•
5/64 in.		•	•	•
3/32 in.		•	•	•
1/8 in.		•	•	•
5/32 in.		•	•	•
3/16 in.		•		

ANÁLISIS QUÍMICO						
	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Cu
MIN	0.05	0.80	0.10	----	----	----
MAX	0.15	1.25	0.35	0.030	0.030	0.35

## RECOMENDACIONES

- Mantener en lugar aislado y seco, evitando humedad y exposición al sol o intemperie.
- Evitar el contacto con lubricantes externos.
- Seguir las indicaciones de la hoja de seguridad del producto (MSDS).



# Soldamatic® 180



Conforme a:

- ✓ AWS A5.23 CLASS. EA3K
- ✓ ASME SFA A5.23 CLASS. EA3K

## Especificación Técnica

Alambre de electrodo de acero al carbono y molibdeno utilizado en la industria metal mecánica para aplicaciones en el proceso de soldadura de arco sumergido (SAW).

Este electrodo es utilizado para aceros estructurales y de alta resistencia.

Es recomendable usar con el fundente **ARCOMATIC 280** para uno o múltiples pasos de soldadura.



### ANÁLISIS QUÍMICO

	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Mo	%Cu
MIN	0.05	1.60	0.50	----	----	0.40	----
MAX	0.15	2.10	0.80	0.025	0.025	0.60	0.35

### PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Carrete 15 Kg.	Bobina 30 Kg.	Tambor 300 Kg.	Carrete 300 Kg.
1/16 in.	•	•	•	•
5/64 in.		•	•	•
3/32 in.		•	•	•
1/8 in.		•	•	•
5/32 in.		•	•	•
3/16 in.		•		

### RECOMENDACIONES

- Mantener en lugar aislado y seco, evitando humedad y exposición al sol o intemperie.
- Evitar el contacto con lubricantes externos.
- Seguir las indicaciones de la hoja de seguridad del producto (MSDS).



Conforme a:

- ✓ AWS A5.17 CLASS. EM13K
- ✓ ASME SFA 5.17 CLASS. EM13K

## Especificación Técnica

Fundentes aglomerados para proceso SAW.

Este fundente aglomerado de basicidad 2.7 es recomendado para soldar con fuentes de poder de corriente AC y DC+, DC-, con un solo alambre.

Es recomendado para soldar aceros inoxidables incluyendo los austeníticos de la serie 300, las aleaciones dúplex y uniones entre aceros disímiles. Se recomienda para revestimientos duros, no compensa Cr, Cb o Mo. Tiene la habilidad de transferir del alambre al depósito Ni y Mo y solo pierde Cr en un 0.5%. Tiene un excelente desprendimiento de cascarilla proporcionando un cordón uniforme y liso.

**Presentación:** Sacos de papel con bolsa interior de polietileno con capacidad de 25 kg peso neto.



### ANÁLISIS QUÍMICO EN COMBINACIÓN CON ALGUNOS ELECTRODOS

Electrodo	%C	%Mn	%Si	%Cr	%Ni	%Mo	%Nb	Límite Elástico	Última Tensión	% Elongación	Prueba CHARPY "V"
ER308L	0.02	1.40	0.50	19.3	10.0	----	----	47 KSI	76 KSI	41	40 lb-ft @ -20°F
ER309L	0.02	1.20	0.50	22.5	12.0	----	----	45 KSI	75 KSI	41	-----
ER316L	0.02	1.30	0.50	18.4	12.8	2.13	----	53 KSI	77 KSI	41	32 lb-ft @ -20°F
ER347	0.04	1.00	0.45	18.8	9.3	----	0.50	82 KSI	117 KSI	32	64 lb-ft @ -20°F

#### GRANULOMETRÍA

Malla 12/60

#### TRATAMIENTO HORNO

Para eliminar humedad del fundente expuesto colocarlo en un horno a 300°C por dos horas.

# Arcomatic® 280



Conforme a:

- ✓ AWS A5.23 CLASS. F7A2-EM12K
- ✓ ASME SFA 5.23 CLASS. F7A2-EM12K

## Especificación Técnica

Fundentes aglomerados para proceso SAW.

Los fundentes para la soldadura por arco sumergido están granulados a un tamaño controlado.

Este fundente aglomerado es neutro, de basicidad 0.85 y es recomendado para soldar con fuentes de poder de corriente AC y DC+, DC-, con uno o múltiples alambres.

Es considerado como fundente de usos generales para soldar placas de acero al carbón de hasta 1in. De espesor, donde el perfil del cordón es importante. Para velocidades de avance no mayores a 60 in./min.

**Presentación:** Sacos de papel con bolsa interior de polietileno con capacidad de 25 Kg peso neto.



### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

AWS A5.17 ASME SFA 5.17	F7A0 - EM12K F7A0 - EM13K	F7A2 - EM12K F7A2 - EM13K
Límite elástico min.	58,000 lbf/in2	58,000 lbf/in2
Resistencia a la tensión	70,000 lbf/in2	70,000 lbf/in2
Elongación en 2 in.	22%	22%
Tipo V-Charpy	27 Joules	27 Joules
Pruebas de impacto	0 °F	-20 °F

### GRANULOMETRÍA

Malla 12/60

### TRATAMIENTO HORNO

Para eliminar humedad del fundente expuesto colocarlo en un horno a 300°C por dos horas.





# Soldamatic® MW AL4043



Conforme a:

- ✓ AWS A5.10 CLASS. ER4043, R4043
- ✓ ASME SFA A5.10 ER4043

## Especificación Técnica

Es un material de aporte de aluminio con 5% de silicio, utilizado para soldar en la mayoría de las posiciones de soldadura. Recomendado para soldar aleaciones 3003, 3004, 5052 6061, 6063 y fundiciones de aluminio, usadas en bicicletas, camiones, remolques y componentes automotrices. El silicio proporciona mayor fluidez produciendo un cordón de soldadura brillante menos sensible al agrietamiento.



PROPIEDADES MECÁNICAS	
Esfuerzo de Tensión min.	<b>33,000 PSI</b>
Esfuerzo de Cedencia min.	<b>27,500 PSI</b>
% Elongación en 2 in.	<b>5 – 12 %</b>

ESPECIFICACIÓN COMPOSICIÓN QUÍMICA											
	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Cr	%Zn	%Ti	%Be	% otro elemento
MIN	----	<b>4.5</b>	----	----	----	----	----	----	----	----	----
MAX	Resto	<b>6.0</b>	<b>0.80</b>	<b>0.30</b>	<b>0.05</b>	<b>0.05</b>	----	<b>0.10</b>	<b>0.20</b>	<b>0.0003</b>	<b>0.05</b>

GMAW PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO			
Diámetro	Carrete 5 Lb (2.2 Kg)	Carrete 16 Lb (7.2 Kg)	Tambor 300 Lb (136 Kg)
0.035 in / 0.9 mm	•	•	•
3/64 in / 1.2 mm	•	•	•
0.062 in / 1.6 mm	•	•	•

GTAW PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO	
Diámetro	Varilla TIG Paquete de 5 Lb (2.2 Kg)
1/16 in	•
3/32 in	•
1/8 in	•



# Soldamatic® MW AL4047



Conforme a:

✓ AWS A5.10 CLASS. ER4047, R4047

✓ AWS A5.8 CLASS. BAISi-4

✓ ASME SFA 5.10 CLASS. ER4047

## Especificación Técnica

Alambre de soldadura de aluminio para todas las posiciones con 12% de silicio que se usa para soldar aleaciones tratables térmicamente como el 6XXX metales base y aleaciones fundidas.

Se encuentra en muchas aplicaciones de soldadura comunes, como bicicletas, camiones, remolques, repuestos y equipos automotrices. La mayor cantidad de silicio con esta aleación mejora la acción humectante y produce menos cordón de soldadura brillante sensible a las grietas y también un rango de fusión estrecho que reducirá la contracción durante el enfriamiento.



### PROPIEDADES MECÁNICAS

Esfuerzo de Tensión min.	<b>34,000 PSI</b>
Esfuerzo de Cedencia min.	<b>28,000 PSI</b>
% Elongación en 2 in.	<b>4%</b>

### ESPECIFICACIÓN COMPOSICIÓN QUÍMICA

	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Zn	%Be	Otros elementos
MIN	----	<b>11.00</b>	----	----	----	----	----	----	----
MAX	Resto	<b>13.00</b>	<b>0.80</b>	<b>0.30</b>	<b>0.15</b>	<b>0.10</b>	<b>0.20</b>	<b>0.0003</b>	<b>0.05</b>

### GMAW PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Carrete 5 Lb (2.2 Kg)	Carrete 16 Lb (7.2 Kg)	Tambor 300 Lb (136 Kg)
0.035 in / 0.9 mm	•	•	•
3/64 in / 1.2 mm	•	•	•
0.062 in / 1.6 mm	•	•	•

### GTAW PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Varilla TIG Paquete de 5 Lb (2.2 Kg)
1/16 in	•
3/32 in	•
1/8 in	•



# Soldamatic® MW AL5356



Conforme a:

- ✓ AWS A5.10 CLASS. ER5356, R5356
- ✓ ASME SFA 5.10 CLASS. ER5356

## Especificación Técnica

Es un material de aporte de aluminio con 5% de magnesio, utilizado para soldar en todas las posiciones. Recomendado para soldar aleaciones 5050, 5052, 5083, 5356, 5454 y 5456 utilizadas en bicicletas, camiones, recipientes a presión, barcos y componentes automotrices.

El magnesio proporciona mayor resistencia mecánica y mejora las condiciones de alimentación.



PROPIEDADES MECÁNICAS	
Esfuerzo de Tensión min.	<b>45,000 PSI</b>
Esfuerzo de Cedencia min.	<b>30,000 PSI</b>
% Elongación en 2 in.	<b>10 – 18 %</b>

ESPECIFICACIÓN COMPOSICIÓN QUÍMICA											
	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Cr	%Zn	%Ti	%Be	% otro elemento
MIN	----	----	----	----	0.05	4.5	0.05	----	0.06	----	----
MAX	Resto	0.25	0.40	0.10	0.20	5.5	0.20	0.10	0.20	0.0003	0.05

GMAW PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO			
Diámetro	Carrete 5 Lb (2.2 Kg)	Carrete 16 Lb (7.2 Kg)	Tambor 300 Lb (136 Kg)
0.035 in / 0.9 mm	•	•	•
3/64 in / 1.2 mm	•	•	•
0.062 in / 1.6 mm	•	•	•

GTAW PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO	
Diámetro	Varilla TIG Paquete de 5 Lb (2.2 Kg)
1/16 in	•
3/32 in	•
1/8 in	•



**American Welding Society®**  
Sustaining Company Member



**cwb certification**  
Canadian Welding Bureau



Conforme a:

- AWS A5.7 ER CuSi-A
- ISO 14640 CuSi<sub>3</sub>Mn

## Especificación Técnica

Soldadura de microalambre sólido de hilo continuo, conocido como bronce de silicio, para procesos de soldadura GMAB, Braze welding o brazing welding.

Utilizado con gas argón, es recomendado para soldar láminas delgadas de acero al carbón con o sin recubrimiento de zinc, galvaniles o galvanizados.

Es utilizada en la industria automotriz, para soldar láminas donde se requiere baja inducción de calor durante la soldadura y baja penetración. Esta soldadura evita el desprendimiento de los recubrimientos metálicos, galvaniles o galvanizados, después de la aplicación de la soldadura, evitando la corrosión localizada.

Evita la deformación de piezas soldadas durante la soldadura. También es recomendable para revestimientos de piezas de bronce, acero, cobre, fundiciones gris y nodular.



### ANÁLISIS QUÍMICO

	%Cu	%Zn	%Sn	%Mn	%Fe	%Si	%Al	%Pb	Otros
MIN	---	---	---	---	---	2.8	---	---	---
MAX	Resto	1.0	1.0	1.5	0.50	4.0	0.01	0.02	0.50

### PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Carrete 15 Kg	Tambor 100 Kg	Tambor 250 Kg
0.030 in	•	•	•
0.035 in	•	•	•
0.039 in / 1 mm	•	•	•
0.045 in	•	•	•
0.047 in / 1.2 mm	•	•	•
0.062 in / 1/16 in	•	•	•

### VARILLA TIG

Diámetro	Paquete de 5 kg
1/16 in.	•
3/32 in.	•
1/8 in.	•





# Peso del Alambre



DIÁMETRO	MASA TEÓRICA gr/m
<b>0.035 in</b> (0.889 mm)	4.87
<b>0.0354 in</b> (0.9 mm)	4.99
<b>0.0392 in</b> (1.0 mm)	6.16
<b>0.045 in</b> (1.143 mm)	8.05
<b>0.047 in</b> (1.2 mm)	8.87
<b>0.052 in</b> (1.3208 mm)	10.75
<b>0.0625 in</b> (1.6 mm)	15.78
<b>0.062 in</b> (1.5748 mm)	15.29
<b>5/64 in</b> (1.9844 mm)	24.27
<b>0.080 in</b> (2.032 mm)	25.45
<b>3/32 in</b> (2.38125 mm)	34.95
<b>1/8 in</b> (3.175 mm)	62.15
<b>5/32 in</b> (3.96875 mm)	97.11
<b>3/16 in</b> (4.7625 mm)	139.83

DENSIDAD DEL ALAMBRE =  $\rho = 7.6897 \times 10^{-3}$  gr/mm<sup>3</sup>

DENSIDAD DEL ALAMBRE =  $\rho = 126.012$  gr/in<sup>3</sup>



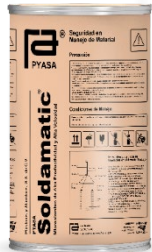
# Presentaciones



TAMBOR  
30 Kg



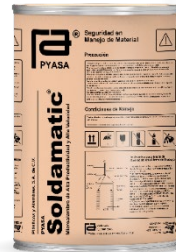
TAMBOR  
125 Kg



TAMBOR  
250 Kg



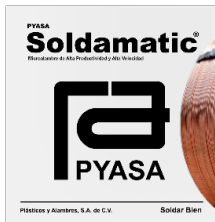
TAMBOR  
300 Kg



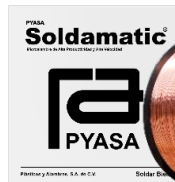
TAMBOR  
400 Kg



TAMBOR  
450 Kg



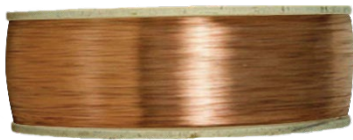
BOBINA  
30 Kg



CARRETE  
15 Kg



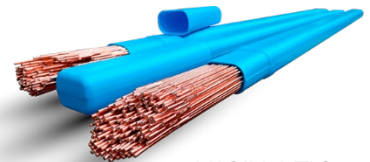
SACO  
25 Kg



CARRETE  
454 Kg



CARRETE  
300 Kg



VARILLA TIG  
5 Kg





# Contáctanos



[www.pyasa.mx](http://www.pyasa.mx)



**PYASA Plásticos y Alambres S.A. de C.V.**

**Tel. +52 8181580100**

**Email: [info@pyasa.mx](mailto:info@pyasa.mx)**

**Humberto Lobo 8026, Parque Industrial Cd. Mitras, 66000, García, N.L.**