



*50 años ofreciendo
productos de calidad*



PYASA

Soldamatic®

Soldadura de Microalambre para Alta Productividad y Alta Velocidad

PYASA

Arromatic®

Fundente para Soldar de Alto Rendimiento



American Welding Society®
Sustaining Company Member



cwb certification
Canadian Welding Bureau



ISO 9001-2015
CERTIFIED COMPANY

**Escanea para ver
el catálogo digital**



Nuestra empresa



PYASA comenzó 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

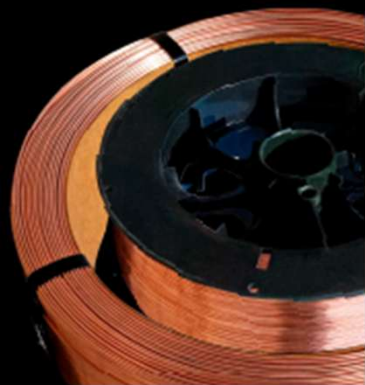
Trabajo en equipo: buscando siempre la sinergia con nuestros clientes y nuestro personal de trabajo, para lograr los objetivos establecidos.

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

Soldadura de Aluminio

GMAW (MIG/MAG)

Soldamatic MW AL4043	p. 18
Soldamatic MW AL5356	p. 19
Soldamatic MW AL4047	p. 20
Soldamatic MW AL5183	p. 21

Varilla GTAW (TIG)

Soldamatic MW AL4043 - T	p. 22
Soldamatic MW AL5356 - T	p. 23
Soldamatic MW AL4047 - T	p. 24
Soldamatic MW AL5183 - T	p. 25

Soldadura de Silicon-Bronce

GMAW (MIG/MAG)

Soldamatic MW SiB	p. 26
-------------------	-------

Arcomatic®

Fundente

Arcomatic 261	p. 15
Arcomatic 280	p. 16
Arcomatic 217	p. 17

Premium Gold

GMAW (MIG/MAG)

Premium Gold S-6	p. 27
Premium Gold 110 S-G	p. 28
Premium Gold 120 S-G	p. 29

Peso del Alambre	p. 30
------------------	-------

Presentaciones	p. 31
----------------	-------



Soldamatic® MW 120



Conforme a:

- ✓ AWS A5.18 CLASS. ER70S-3/H4
- ✓ ASME SFA 5.18 CLASS. ER70S-3/H4

- ✓ EN ISO 14341-A: 2Si1
- ✓ 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 CO₂, Argón y mezclas Argón, CO₂ 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 ² 490 MPa
Esfuerzo de Cedencia min.	58,000 lbf/in ² 400 MPa
% Elongación en 2 in min.	22%
Impacto Charpy "V" a -20°F	20 ft-lbf 27 J

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 ² 490 MPa
Esfuerzo de Cedencia min.	58,000 lbf/in ² 400 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 CO₂, Argón/CO₂, Argón/CO₂/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 ² 550 MPa
Esfuerzo de Cedencia min.	68,000 lbf/in ² 470 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

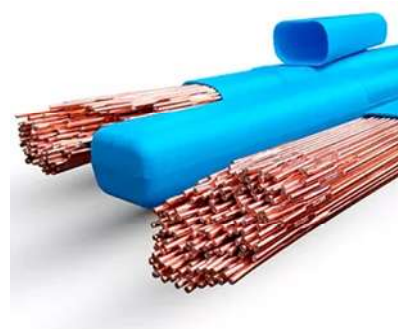
✓ ASME SFA 5.18 CLASS. ER70S-3/H4

✓ 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 ² 490 MPa
Esfuerzo de Cedencia min.	58,000 lbf/in ² 400 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).



cwb certification
Canadian Welding Bureau



Soldamatic® MW 160 - T



Conforme a:

✓ AWS A5.18 CLASS. ER70S-6

✓ ASME SFA A5.18 CLASS. ER70S-6

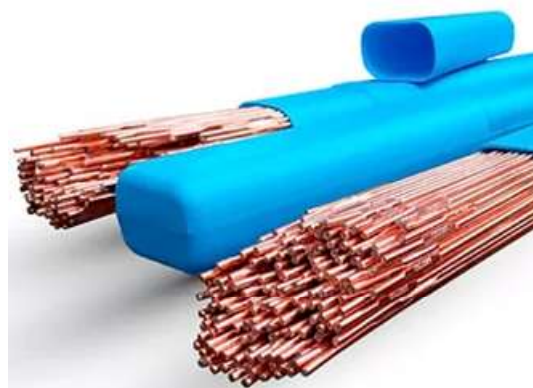
✓ ISO 14341: EN 440G3Si1

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 ² 490 MPa
Esfuerzo de Cedencia min.	58,000 lbf/in ² 400 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 180 - T



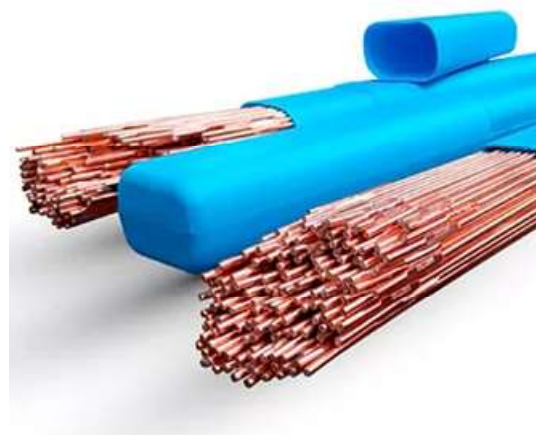
Conforme a:

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

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).



Soldamatic® 121



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).



Arcomatic® 261



Conforme a:

- ✓ AWS A5.17 CLASS. F7A2-EM12K
- ✓ ASME SFA 5.17 CLASS. F7A0-EM13K

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 múltiples pases. De espesor, donde el perfil del cordón es importante.

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	F7A2 - EM13K	F7A8 - EM12K
Cedencia.	475 Mpa - 68,800 lbf/in ²	450 Mpa - 65200 lbf/in ²
Resistencia a la tensión	570 Mpa - 82,600 lbf /in ²	560 Mpa - 81200 lbf/in ²
Elongación en 2 in.	26%	24%
Tipo V-Charpy	47 Joules - 34.66 lbf /in ²	60 Joules - 44.25 lbf /in ²
Pruebas de impacto	-20 Gr F	-20 Gr 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.



Arcomatic® 217



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 inoxidable 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.



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.	33,000 PSI
Esfuerzo de Cedencia min.	27,500 PSI
% Elongación en 2 in.	5 – 12 %

ESPECIFICACIÓN COMPOSICIÓN QUÍMICA

	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Cr	%Zn	%Ti	%Be	% otro elemento
MIN	----	4.5	----	----	----	----	----	----	----	----	----
MAX	Resto	6.0	0.80	0.30	0.05	0.05	----	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 10 Lb
1/16 in	•
3/32 in	•
1/8 in	•



American Welding Society®
Sustaining Company Member



cwb certification
Canadian Welding Bureau



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.	45,000 PSI
Esfuerzo de Cedencia min.	30,000 PSI
% Elongación en 2 in.	10 – 18 %

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 10 Lb
1/16 in	•
3/32 in	•
1/8 in	•



Soldamatic® MW AL4047



Conforme a:

✓ AWS A5.10 CLASS. ER4047, R4047

✓ AWS A5.8 CLASS. BAlSi-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.	34,000 PSI
Esfuerzo de Cedencia min.	28,000 PSI
% Elongación en 2 in.	4%

ESPECIFICACIÓN COMPOSICIÓN QUÍMICA

	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Zn	%Be	Otros elementos
MIN	----	11.00	----	----	----	----	----	----	----
MAX	Resto	13.00	0.80	0.30	0.15	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 10 Lb
1/16 in	•
3/32 in	•
1/8 in	•



American Welding Society®
Sustaining Company Member



cwb certification
Canadian Welding Bureau



Soldamatic® MW AL5183



Conforme a:

- ✓ AWS A5.10: ER5183
- ✓ ASME SFA 5.10 CLASS. ER5183

Especificación Técnica

Alambre de aleación de aluminio diseñado para cumplir con los requisitos de resistencia a la tracción de aleaciones de alto contenido de magnesio. Comúnmente utilizado para aplicaciones de soldadura que exigen altas resistencias a la fractura y al impacto así como a la exposición a elementos corrosivos.

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



PROPIEDADES MECÁNICAS

Esfuerzo de Tensión min.	45,000 PSI
Esfuerzo de Cedencia min.	30,000 PSI
% Elongación en 2 in.	10 – 18 %

ESPECIFICACIÓN COMPOSICIÓN QUÍMICA

	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Cr	%Zn	%Ti	%Be	% otro elemento
MIN	----	----	----	----	0.50	4.3	0.05	----	----	----	-----
MAX	Resto	0.40	0.40	0.10	1.00	5.2	0.25	0.25	0.15	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 10 Lb
1/16 in	•
3/32 in	•
1/8 in	•



Soldamatic® MW AL4043 - T

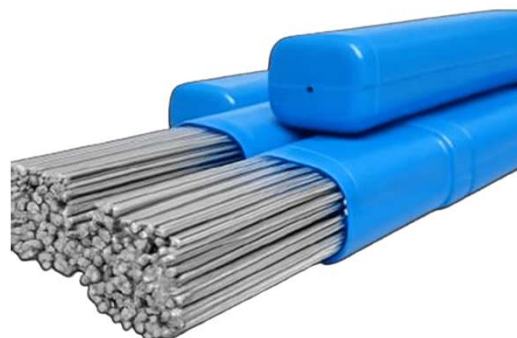


Conforme a:

- ✓ 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.	33,000 PSI
Esfuerzo de Cedencia min.	27,500 PSI
% Elongación en 2 in.	5 – 12 %

GTAW PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Varilla TIG Paquete de 10 Lb (4.55 Kg)
1/16 in	•
3/32 in	•
1/8 in	•

ESPECIFICACIÓN COMPOSICIÓN QUÍMICA

	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Cr	%Zn	%Ti	%Be	% otro elemento
MIN	----	4.5	----	----	----	----	----	----	----	----	----
MAX	Resto	6.0	0.80	0.30	0.05	0.05	----	0.10	0.20	0.0003	0.05



Soldamatic® MW AL5356 - T



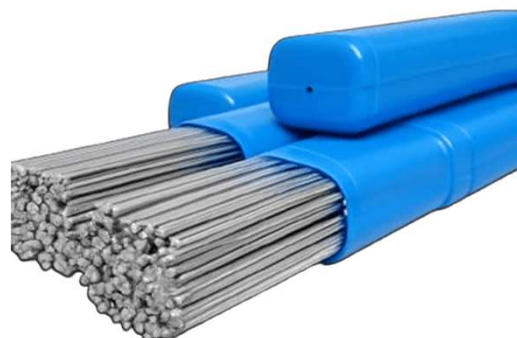
Conforme a:

- ✓ 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.	45,000 PSI
Esfuerzo de Cedencia min.	30,000 PSI
% Elongación en 2 in.	10 – 18 %

GTAW PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Varilla TIG Paquete de 10 Lb (4.55 Kg)
1/16 in	•
3/32 in	•
1/8 in	•

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



Soldamatic® MW AL4047 - T



Conforme a:

✓ AWS A5.10 CLASS. ER4047, R4047

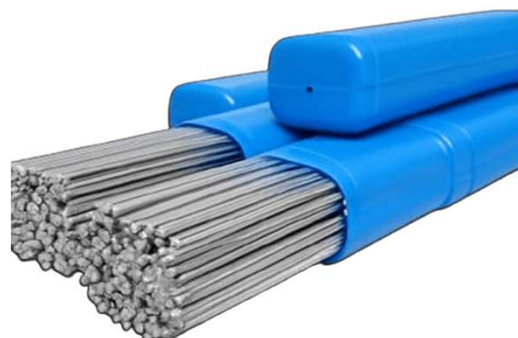
✓ AWS A5.8 CLASS. BAI5I-4

✓ 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.	34,000 PSI
Esfuerzo de Cedencia min.	28,000 PSI
% Elongación en 2 in.	4%

GTAW PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Varilla TIG Paquete de 10 Lb (4.55 Kg)
1/16 in	
3/32 in	•
1/8 in	•

ESPECIFICACIÓN COMPOSICIÓN QUÍMICA

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



Soldamatic® MW AL5183 - T



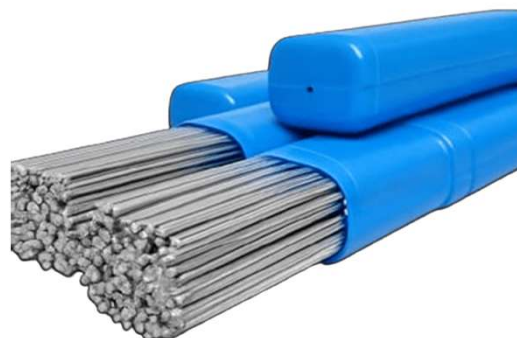
Conforme a:

- ✓ AWS A5.10: ER5183
- ✓ ASME SFA 5.10 CLASS. ER5183

Especificación Técnica

Alambre de aporte de aleación de aluminio diseñado para cumplir con los requisitos de resistencia a la tracción de aleaciones de alto contenido de magnesio. Comúnmente utilizado para aplicaciones de soldadura que exigen altas resistencias a la fractura y al impacto así como a la exposición a elementos corrosivos.

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



PROPIEDADES MECÁNICAS

Esfuerzo de Tensión min.	45,000 PSI
Esfuerzo de Cedencia min.	30,000 PSI
% Elongación en 2 in.	10 – 18 %

GTAW PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Varilla TIG Paquete de 10 Lb (4.55 Kg)
1/16 in	
3/32 in	•
1/8 in	•

ESPECIFICACIÓN COMPOSICIÓN QUÍMICA

	%Al	%Si	%Fe	%Cu	%Mn	%Mg	%Cr	%Zn	%Ti	%Be	% otro elemento
MIN	----	----	----	----	0.50	4.3	0.05	----	----	----	----
MAX	Resto	0.40	0.40	0.10	1.00	5.2	0.25	0.25	0.15	0.0003	0.05



Soldamatic® MW SiB



Conforme a:

- AWS A5.7 ER CuSi-A

- ISO 14640 CuSi₃Mn

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.	•



cwb certification
Canadian Welding Bureau



Premium Gold S-6



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

PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Carrete 15 Kg	Tambor 250 Kg	Tambor 400 Kg 450 Kg	Carrete 300 Kg 454 Kg
0.035 in.	•	•	•	•
0.045 in.	•	•	•	•
0.052 in.	•	•	•	•
0.062 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).



American Welding Society®
Sustaining Company Member



Premium Gold 110 SG



Conforme a:

- ✓ UNI EN ISO 16834-A: 2012 - G 69 4M21 Mn3Ni1CrMo
- ✓ SFA - 5.28/5.28M : 2005 AWS ER 110S-G

Especificación Técnica

Alambre macizo de baja aleación de Ni-Mo-Cr, adecuado para la soldadura en todas las posiciones de aceros de alta resistencia y aceros de construcción.

Buenas características de tenacidad incluso a bajas temperaturas, hasta -40 °C. Se utiliza en la soldadura de maquinaria de movimiento de tierras, plumas de grúa, etc.



ANÁLISIS QUÍMICO

	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Ni	%Cr	%Mo	%V	%Cu
Nominal	0.08	1.60	0.50	0.020	0.020	1.40	0.30	0.25	0.07	0.25

PROPIEDADES MECÁNICAS

Esfuerzo de Tensión.	770-940 Mpa (111,000 - 136,000 lbf/in ²)
Esfuerzo de Cedencia.	690 Mpa (100,000 lbf/in ²)
% Elongación en 2 in.	17%
Impacto Charpy "V" a -40°C	47 J

PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Carrete 15 Kg
1.2 mm - 0.045 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).



Premium Gold 120 SG



Conforme a:

- ✓ UNI EN ISO 16834-A: 2012 - G 89 4M21 Mn4Ni2CrMo
- ✓ SFA - 5.28/5.28M : 2005 AWS ER 120S-G

Especificación Técnica

Alambre macizo de baja aleación de Ni-Mo-Cr, adecuado para la soldadura en todas las posiciones de aceros de alta resistencia y aceros de construcción.

Buenas características de tenacidad incluso a bajas temperaturas, hasta -40 °C. Se utiliza en la soldadura de maquinaria de movimiento de tierras, plumas de grúa, etc.



ANÁLISIS QUÍMICO

	%C	%Mn	%Si	%P	%S	%Ni	%Cr	%Mo	%V	%Cu
Nominal	0.10	1.80	0.70	0.020	0.020	2.10	0.30	0.50	0.03	0.30

PROPIEDADES MECÁNICAS

Esfuerzo de Tensión.	940-1180 Mpa (136,000 - 171,000 lbf/in ²)
Esfuerzo de Cedencia.	890 Mpa (129,000 lbf/in ²)
% Elongación en 2 in.	15%
Impacto Charpy "V" a -40°C	47 J

PRESENTACIÓN Y DIÁMETRO

Diámetro	Carrete 15 Kg
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).



Peso del Alambre



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

DENSIDAD DEL ALAMBRE = $\rho = 7.6897 \times 10^{-3}$ gr/mm³

DENSIDAD DEL ALAMBRE = $\rho = 126.012$ gr/in³



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



CARRETE
454 Kg



CARRETE
300 Kg



SACO DE FUNDENTE
25 Kg



TAMBOR SAW
300 Kg



VARILLA TIG
4.55 Kg



VARILLA TIG
4.55 Kg

Contáctanos



www.pyasa.mx



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

**Tel. +52 8181580100 Email: info@pyasa.mx
Humberto Lobo 8026, Parque Industrial Cd. Mitras, 66000, García, N.L.**