

GeKa®

Welding Electrodes



Electrodos de Acero al Carbono

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
LOTUS AWS E 6013 C.A./C.D.	Electrodo para uso general en aceros de construcción. Aplicación en fabricación y mantenimiento de equipo y maquinaria de acero de bajo carbón, carrocerías, uso en lámina delgada y herrería en general.	3/32" (2.5mm)/ 5.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 5.0 Kg
LINK 6010 AWS E 6010 C.D. (+)(-)	Electrodo de profunda penetración en todas las posiciones. Aplicación en soldadura de cañerías, cascos de barcos, chapa estructural de baja y mediana resistencia, calderas, recipientes a presión, estructuras de puentes y edificios.	1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 5.0 Kg
LINK 6011 AWS E 6011 C.A./C.D.	Electrodo que presenta arco estable con moderada cantidad de salpicaduras, con alta penetración, uso en C.A. Aplicación en soldadura de tubos de acero negro o galvanizados, caldera, condensadores, recipientes a presión.	1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 5.0 Kg
LASER B 43 AWS E 7016-1 C.D. (+)	Electrodo con bajo contenido de hidrógeno, mediana penetración, para cañerías de alta presión, aceros estructurales y tuberías.	1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 6.0 Kg
LASER B 47 AWS E 7018 C.D. (+)	Electrodo con alto contenido de hierro en polvo que genera un rendimiento de 120%. Dúctil, resistente al quiebre. Usada en aceros de construcción, elaboración de calderas, estructuras y en general en aceros al carbón.	3/32" (2.5mm)/ 5.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 6.0 Kg

Electrodos para aceros aleados

Electrodos de baja aleación

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
OPUS MOB AWS E 7018-B3 C.D. (+)	Electrodo básico para soldar chapas, tubos y aceros aleados con Mo, con resistencia al calor. En construcción y reparación de calderas, válvulas e industria química y petrolera.	3/32" (2.5mm)/ 4.5 Kg 1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg
OPUS 2 CM AWS E 9018-B3 C.D. (+)	Electrodo básico, con aplicaciones en soldaduras de tuberías y calderas de producción de vapor hechas con aleaciones de Cr- Mo, aceros nitrurados, aceros cementados, tubos de sobre calentadores, válvulas y equipos de la industria química y refinería de petróleo expuestos a temperaturas mayores a los 650°C.	3/32" (2.5mm)/ 4.5 Kg 1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 6.0 Kg
TEMPO B 85 M AWS E 11018- MH4R C.D. (+)	Electrodo con revestimiento básico con aleación de Ni-Cr-Mo, aplicación en aceros de grano fino. Depósitos con alta resistencia al quiebre que pueden ser tratados térmicamente (templar y cementar).	1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 6.0 Kg

Electrodos de aleaciones especiales

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
TEMPO B 70 Mo C.D. (+)	Electrodo con aleaciones de Mn-Mo, resistente al quiebre y fracturas con aplicación en aceros, tuberías expuestas a altas temperaturas, tales como la construcción de calderas.	1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 6.0 Kg
GK 299 SUPER C.D. (+)	Electrodo austenítico férrico, uso en la unión de aceros de distintos tipos aceros austeníticos, ferríticos, aceros al manganeso con aceros aleados y no aleados, aceros de alta resistencia, aceros aleados, aceros susceptibles de tratamiento térmico y acero de herramientas. Aplicaciones en el mantenimiento y reparación de maquinaria, ejes, engranes, dientes, etc.	3/32" (2.5mm)/ 4.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg
GK 309 MoL C.D. (+)	Electrodo con bajo contenido de carbono, usado para la unión de aceros disimiles soldaduras de unión aceros aleados y no aleados, así como en acero fundido, acero duro al manganeso, aceros para herramienta y revestimiento en aceros para calderas, aceros aleados de construcción, bonificados y de grano fino.	3/32" (2.5mm)/ 3.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 4.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 4.5 Kg

Electrodos de acero inoxidable

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
ELOX R 308L AWS E 308L-16 C.D. (+) C.A.	Electrodo con bajo contenido de carbono para uso en la industria química, petroquímica y alimentaria, en aceros químicamente resistentes a la corrosión, de bajo contenido de carbono, aceros de la misma aleación, así como, aceros inoxidables al cromo. Resistente al quiebre y temperaturas de hasta 350°C.	5/64" (2.0mm)/1.5 Kg 3/32" (2.5mm)/ 3.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 4.5 Kg
ELOX R 316L AWS E 316L-16 C.D. (+) C.A.	Electrodo con bajo contenido de carbono para uso en aceros con Cr-Ni-Mo y bajo carbono en la industria alimentaria, química, elaboración de pinturas, tanques de agua. Aceros resistentes a la corrosión, de bajo contenido de carbono, aceros de la misma aleación. Resistente temperaturas de hasta 400°C.	1/16" (1.5mm)/2.5 Kg 5/64" (2.0mm)/4.0 Kg 3/32" (2.5mm)/ 3.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 4.5 Kg
ELOX R 316L AWS E 316L-16 C.D. (+) C.A.	Electrodo con bajo contenido de carbono para uso en aceros con Cr-Ni-Mo y bajo carbono en la industria alimentaria, química, elaboración de pinturas, tanques de agua. Aceros resistentes a la corrosión, de bajo contenido de carbono, aceros de la misma aleación. Resistente temperaturas de hasta 400°C.	1/16" (1.5mm)/2.5 Kg 5/64" (2.0mm)/4.0 Kg 3/32" (2.5mm)/ 3.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 4.5 Kg
ELOX R 312 AWS E312-16 C.D. (+) C.A.	Electrodo recomendado para la unión de metales aleados con no-aleados, aceros al Cr y Mn, mantenimiento y reparación de máquinas y partes de engranajes, ejes, flechas, ruedas dentadas, maquinaria de construcción, metales resistentes a la corrosión, fractura y quiebre.	3/32" (2.5mm)/ 3.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 4.5 Kg

Electrodos para Aluminio

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
ALUWELD (EL-ALSi 12) E4047	Electrodo con una aleación de 12% de Si, se utiliza para soldar aleaciones de aluminio, para fabricar y reparar fracturas en aleaciones de aluminio en: motores, tapas de cilindro, cárteres, pistones, bombas, compresores, cajas de cambios, bastidores, tubos, etc.	3/32" (2.5mm)/2.0 kg 1/8" (3.2mm)/ 2.0 Kg
ALUWELD Si (EL-ALSi 5) E4043	Electrodo con una aleación del 5% de Si., se utiliza para aleaciones de aluminio en la fabricación de motores, contenedores, topes para cilindros, cárteres, bombas. Recomendado para la producción y mantenimiento en reparación de facturas y otros defectos en piezas de aluminio, se recomienda precalentar la pieza antes de iniciar a soldar.	1/8" (3.2 mm)/2.0 kg

Electrodos Herramienta

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
ELIT CUTC C.D. (-) C.A.	Electrodo herramienta para achaflanar, biselar y ranurar todo tipo de aceros, con estructura ferrítica o austenítica, así como en acero fundido, hierro colado y en todos los metales no ferrosos.	1/8" (3.2mm)/ 4.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 4.0 Kg
ELIT NUT C.D. (-) C.A.	Electrodo herramienta para biselar y ranurar aceros no aleados y de baja aleación, acero inoxidable, aleaciones de aluminio, aleaciones de cobre y metalúrgica del cobre, el hierro y el acero colado.	1/8" (3.2mm)/ 4.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 4.0 Kg

Electrodos para hierro fundido

Hierro Colado

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
ELNIKEL AWS E Ni-CI C.D. (-)/ C.A.	Electrodo para soldar hierro colado en frío, depósito y zonas de transición moldeables. Usado para uniones en hierro colado, hierro colado templado, unión de acero con hierro colado, acero fundido, acero inoxidable y acero monel.	1/8" (3.2mm)/ 2.5 Kg
NICAST AWS E Ni-CI C.D. (-)	Electrodo para soldar hierro colado en frío, depósito y zonas de transición moldeables. Usado para uniones en hierro colado, hierro colado templado, unión de acero con hierro colado, acero fundido, acero inoxidable y acero monel.	1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg
ELNIFER AWS E NiFe-CI C.D. (+)	Electrodo de ferro níquel, para soldar hierro colado, depósitos y zonas de transición maquinales. Usado para unir y hierro colado gris, hierro colado templado, para unir hierro colado con acero.	1/8" (3.2mm)/ 2.5 Kg
St CAST AWS E St C.D. (+)/ C.A.	Electrodo usado para limpieza y dar anclaje a la soldadura en hierro colado de mala calidad, contaminado, quemado o alterado químicamente. Para uso en piezas que no necesitan maquinado posterior.	1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg

Electrodos para Revestimientos Duros

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
ELHARD700 60-62 HRC C.D. (+)	Electrodo para revestimientos duros en piezas de acero, acero fundido y aceros al Mn expuestos a la combinación de impacto, compresión y abrasión. Para aplicaciones en: rodillos, superficies de rodamiento, cilindros de laminación, cadenas de oruga, ruedas portantes, cejas de ruedas, molinos, de rodillos, gusanos, batidores, quebradoras, partes de dragas, poleas de cable, superficies de choque, partes de excavadoras, etc.	1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 6.0 Kg
ELHARD 60 58-62 HRC C.D. (+)/ C.A.	Electrodo para revestimiento de piezas expuestas a desgaste por abrasión combinado con moderado impacto, tales como dientes de excavadora, gusanos, superficies de guías de deslizamiento, extremos de válvulas y diversas partes de maquinaria.	1/8" (3.2mm)/ 4.5 Kg 5/32" (4.0mm)/ 4.5 Kg
ELHARD 63 60-64 HRC C.D. (+)(-)/ C.A.	Electrodo para revestimiento a base de carburo de cromo, con máxima resistencia a abrasión mineral, para uso de dientes de excavadoras, gusanos, superficies de guías de deslizamiento, extremos de válvulas, etc.	1/8" (3.2mm)/ 4.5 Kg 5/32" (4.0mm)/ 4.5 Kg
ELHARD 14MN C.D. (+) 180 – 220 (HB)	Electrodo para revestimiento duro en piezas de acero al manganeso, ideal para revestimiento de piezas bajo presión y choques la temperatura de la pieza debe mantenerse menor a 300°C.	1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 6.0 Kg

Varillas de aporte para soldar (TIG)

Varilla de aporte inoxidable (TIG)

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
ELOX SG 308 L AWS ER 308L TIG C.D.(-)	Varilla de aporte para proceso TIG, para acero inoxidable férricos con un 13% de Cr, aceros tipo 304, 347, aceros con características similares, usados en la industria, farmacéutica, elaboración de papel y alimentaria. Se aplica con gas argón. Mantiene su ductilidad por debajo de -269°C, y soporta la corrosión hasta los 400°C.	1/16" (1.6mm)/ 5.0 Kg 3/32" (2.5mm)/ 5.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 4.5 Kg
ELOX SG 316 L AWS ER 316L TIG C.D.(-)	Varilla de aporte para proceso TIG, para acero inoxidable férricos con un 13% de Cr, aceros tipo 316, aceros de bajo carbono., para usos en la industria alimentaria, química, textil y otras industrias semejantes. Se utiliza con gas argón, soporta la corrosión hasta los 400°C y valores de resistencia a temperaturas variadas hasta los -196°C.	1/16" (1.5mm)/ 4.0 Kg 3/32" (2.5mm)/ 3.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 4.5 Kg

Varilla de aporte aluminio (TIG)

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
ALSi 5 TIG AWS ER 4043 TIG C.D.(-) *	Varilla de aluminio para proceso TIG, con alto contenido de silicio, usado para unir y reparar aluminios con diferentes aleaciones de con un contenido menor a 7% de silicio. Se recomienda precalentar la pieza de trabajo por debajo de los 150°C. Para proceso de oxigas se recomienda el fundente Geka TEC F-LH1	1/16" (1.5mm)/ 5.0 Kg 3/32" (2.5mm)/ 5.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg
ALSi 12 TIG AWS ER 4047 TIG C.D.(-) *	Varilla de aluminio para proceso TIG, con alto contenido de silicio, usado para unir y reparar aluminios con diferentes aleaciones de con un contenido menor a 7% de silicio, en reparación de piezas de vehículos, sistemas de refrigeración, construcción, etc. Presenta una excelente fluidez. Se recomienda precalentar la pieza de trabajo por debajo de los 150°C. Para proceso de oxigas se recomienda el fundente Geka TEC F-LH1	1/16" (1.5mm)/ 5.0 Kg 3/32" (2.5mm)/ 5.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg
AL99.5N TIG AWS ER1100 TIG C.D.(-) *	Varilla de aporte de aluminio p/proceso TIG. Aplicaciones en diferentes campos, chasis y cuerpo de camiones, tanques, contenedores y aplicaciones marinas, pipas, paneles, barreras y sistemas de refrigeración.	3/32 (2.5 mm)/ 5.0 kg

**Se puede utilizar con Oxiacetilénica*

Alambre solido para Aluminio (MIG)

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
LOW FUMING BRONZE RBCuZn-C	Varilla de bronce para aplicaciones de uso general en soldadura fuerte, para acero, aleaciones de cobre, hierro fundido, aleaciones de níquel. Debido a su composición, produce deposiciones con optimas características mecánicas, con alta resistencia y ductilidad. Se trabaja con llama neutra o ligeramente oxidante. Para piezas de gran tamaño se requiere precalentamiento, en caso de varillas desnudas se recomienda el uso del fundente GEKATEC FLUX F- SH2.	1/16" (1.5mm)/ 5.0 Kg 3/32" (2.5mm)/ 5.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 5.0 Kg 3/16" (5.0mm)/ 5.0 Kg 1/4" (6.0mm)/ 5.0 Kg

Alambre sólido para acero al carbono (MIG)

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
SG 2 AWS E R70S-6 MIG C.D. (+)	Alambre sólido de aplicación universal. Para uso en soldadura de paredes gruesas y estructuras de aceros estructurales no aleados, para recipientes a presión, calderas, tuberías, perfiles, Placa estructural y barras para la construcción naval.	0.035" (0.9mm)/ 15.0 Kg 0.045" (1.2mm)/ 15.0 Kg 0.52" (1.4mm)/ 250.00 kg

Fundentes para soldadura Autógena

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
FLUX F- SH1	Fundente para soldadura de plata y todas sus aleaciones. Temperatura de trabajo es entre 550 y 750° C. Se aplica sobre cualquier material base con excepción de aluminio y sus aleaciones.	Bote de 0.5 Kg
FLU F- SH2	Fundente a base boro para soldadura de materiales con base cobre. Temperatura de trabajo es entre 800 y 1000 ° C. Se utiliza en los metales pesados como el acero, aceros galvanizados, hierro fundido, cobre, latón y bronce.	Bote de 0.5 Kg
FLUX F-LH1	Fundente para aplicaciones de soldadura de aluminio y sus aleaciones. Temperatura de trabajo es de entre 500 y 650 ° C.	Bote de 0.5 Kg
DECANOX GEL	Gel decapante para superficies de acero inoxidable, particularmente indicado para eliminar los óxidos, las opacidades y los residuos carbonosos formados durante la soldadura. No es toxico, no emite vapores y no es irritante para la piel. Amigable con el ambiente.	BOTE 1 KG CAJA 12 KG

Varillas para soldar Autógeno

GEKA	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
LOW FUMING BRONZE RBCuZn-C	Varilla de bronce para aplicaciones de uso general en soldadura fuerte, para acero, aleaciones de cobre, hierro fundido, aleaciones de níquel. Debido a su composición, produce deposiciones con optimas características mecánicas, con alta resistencia y ductilidad. Se trabaja con llama neutra o ligeramente oxidante. Para piezas de gran tamaño se requiere precalentamiento, en caso de varillas desnudas se recomienda el uso del fundente GEKATEC FLUX F- SH2.	1/16" (1.5mm)/ 5.0 Kg 3/32" (2.5mm)/ 5.0 Kg 1/8" (3.2mm)/ 5.0 Kg 5/32" (4.0mm)/ 5.0 Kg 3/16" (5.0mm)/ 5.0 Kg 1/4" (6.0mm)/ 5.0 Kg

Misceláneos

FACOT	DESCRIPCIÓN y APLICACIONES	PRESENTACIÓN
DECANOX GEL	Gel decapante para superficies de acero inoxidable, particularmente indicado para eliminar los óxidos, las opacidades y los residuos carbonosos formados durante la soldadura. No es toxico, no emite vapores y no es irritante para la piel. Amigable con el ambiente.	BOTE 1 KG CAJA 12 KG
INOX SPRAY	Pintura a base de acero inoxidable micronizado, con elevado poder de cobertura. Vuelve las superficies resistentes a la intemperie y devuelve el brillo a las superficies metálicas oxidadas u opacadas. También es ideal para cubrir líneas de soldadura en superficies de acero inoxidable, como tanques, enrejados y tubos de instalaciones químicas y alimentarias, vallados, carpintería metálica, etc.	BOTE 400 ML CAJA 12 PZ
KROMO SPRAY	Barniz abrillantador para cromados. Barniz con elevada concentración de metal micronizado, indicado para el tratamiento y la recuperación de todas aquellas superficies que han perdido su brillo original; por ejemplo: grifería cromada, lavabos y depósitos de acero inoxidable, cordones de soldadura en superficies inoxidables, tuberías expuestas a la intemperie y componentes de carpintería metálica. Forma una película de aproximadamente 50-70 micras, altamente resistente a la oxidación y a la intemperie, sin gotear.	BOTE 400 ML CAJA 12 PZ
ZINK SPRAY	Es un barniz que galvaniza con alta concentración de zinc, indispensable para la galvanización en frío de los metales, evitando la inmersión en baño fundido. Deja un forrado de metal altamente resistente a los agentes atmosféricos más contaminantes, a la corrosión producida por el agua y la sal. Duradero en el tiempo. Idóneo para: depósitos de instalaciones químicas, enrejado, armazones, tuberías, juntas soldadas, bombas, verjas, rejas, etc.	BOTE 400 ML CAJA 12 PZ
SILIT SPRAY	Aceite de silicona spray, lubricante, protector, antioxidante, hidropelente. Es un aceite silicónico multiusos adapto también como antiadhesivo para soldaduras. Impide que las escorias de soldadura se adhieran a las superficies evitando operaciones de rascado. Pulverizado sobre los surtidores de las soldadoras garantiza soldaduras uniformes sin burbujas. Lubrica y protege de la corrosión todas las partes mecánicas en presencia de humedad. Prolonga la vida de utensilios que cortan, vuelve duraderas en el tiempo y elásticas las guarniciones y las partes en plástico o goma. Elimina la humedad y el polvo de las instalaciones eléctricas. Usado en los contactos de la batería rechaza la humedad y evita la corrosión.	BOTE 400 ML
P.T.F.E SEAL	Masilla impermeable anaeróbica con aditivo PTFE, idóneo para la volver estancas las roscas de: productos químicos, gas, GPL, metano, hidrocarburos, aceites, gasóleo, agua caliente y fría, aire comprimido, etc. desde -50 °C hasta + 150°C. Adapta a todos los metales incluido el acero inoxidable. Grado de desmontaje: fácil.	BOTE 50 GR BOTE 100 GR
CINTA DE P.T.F.E. HD VAPOR	Cinta en P.T.F.E. puro , de alta densidad y espesor. Gracias a estas características es apto para su uso en condiciones de temperatura y presión elevadas, por ejemplo vapor sobrecalentado, vapor saturado seco, aceite diatérmico, etc.	H 12 mm x 12 m x 0,2 mm (1/2" x 12Mt x 0,2mm)
CINTA DE P.T.F.E. PROFESIONAL	Cinta de PTFE puro no sintetizado de espesor constante de 0,2 mm. Se utiliza para el sellado de roscas y conexiones hidráulicas, profesionales y grandes secciones de 2 ".	H 12 mm x 12 m x 0,2 mm (1/2" x 12Mt x 0,2mm) H 19 mm x 12 m x 0,2 mm (3/4" x 12Mt x 0,2mm) H 25 mm x 12 m x 0,2 mm (1" x 12Mt x 0,2mm)
TWINEFLONES	Hilo de teflón sellador de PTFE universal y dinámico. es un monofilamento de 100% PTFE, dinámico, para el sellado de juntas de tubos roscadas. monofilamento de PTFE reemplaza todos los tipos de cintas selladoras de PTFE, en cualquier aplicación.	CARRETE de 173 Mts



Distribuidor Autorizado:



GeKa[®]

distribucion@gekamex.com
01(999)9 25 19 01
Circuito Colonias por 7 Local 1
García Ginerés