



Electrodos para Recubrimiento y Recuperación de Piezas

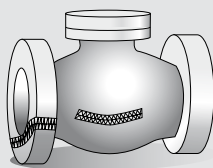


INDURA®

Electrodos para Hierro Fundido

Ni - 55

AWS E Ni Fe CI



Descripción: Depósito Níquel-Fierro especialmente diseñado para unión y reparación de piezas de fundición con alto porcentaje de Fósforo, fundición nodular. El depósito tiene una alta resistencia, es de excelente apariencia, libre de grietas y porosidad, incluso sobre superficies contaminadas. Al igual que todas las soldaduras en hierro fundido, se recomiendan los cordones cortos (30 - 50 mm) a fin de no calentar excesivamente la pieza. Se recomienda el martillado para aliviar tensiones.

Aplicaciones Típicas: Reparación de cuerpos de válvulas, cuerpos y tapas de bomba, tambores trefilación, eje excéntrico chancadores, uniones disímiles acero carbono con hierro fundido, etc.

Propiedades Metal Depositado:

Resistencia a la tracción: 400 MPa (57.000 psi).

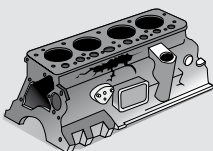
Dureza: 150 HB

Mecanizado: Bueno.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
2,4 (3/32")	40 - 85
3,2 (1/8")	70 - 100
4,0 (5/32")	100 - 125
4,8 (3/16")	130 - 150
CA, CC (+,-)	

Ni - 99

AWS E Ni CI



Descripción: Depósito de Níquel especialmente diseñado para unión y reparación de hierro fundido (fundición gris). Este electrodo entrega depósitos lisos y homogéneos, libres de porosidad y es de mayor resistencia y ductilidad que el metal base. Es aconsejable hacer cordones cortos y martillar después de cada cordón para aliviar tensiones. El núcleo del electrodo puede ser usado como aporte TIG.

Aplicaciones Típicas: Reparación y unión de piezas de hierro fundido entre sí, con otros metales ferrosos y no ferrosos, recuperación de: engranajes, block motor, volantes, culatas motor, etc.

Propiedades Metal Depositado:

Resistencia a la tracción: 350 MPa (50.000 psi).

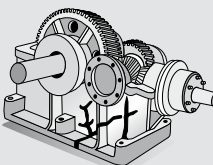
Dureza: 130 HB.

Mecanizado: Excelente.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
2,4 (3/32")	60 - 80
3,2 (1/8")	70 - 110
4,0 (5/32")	100 - 130
4,8 (3/16")	150 - 180

Ni - 375

AWS E NiCI



Descripción: El electrodo 375 tiene un núcleo de Níquel y un revestimiento que se consume casi totalmente en el arco, lo que permite limpiar fácilmente los cordones. Estos electrodos depositan cordones trabajables en toda clase de máquinas y herramientas. Los depósitos son homogéneos, muy lisos, sin porosidades y de mayor resistencia y ductilidad que el material base.

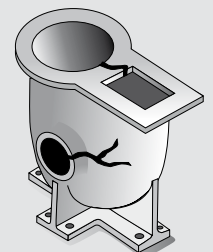
Aplicaciones Típicas: Culatas de motores, blocks de motores, blocks de compresores, relleno de piezas y todo tipo de fundiciones grises.

Mecanizado: Bueno.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
2,4 (3/32")	50 - 80
3,2 (1/8")	80 - 110
4,0 (5/32")	110 - 140
4,8 (3/16")	120 - 180

COLD CAST

AWS E St



Descripción: El electrodo, tiene núcleo de acero al Carbono con un revestimiento que actúa como fundente controlando las características del arco. Tiene un punto de fusión lo suficientemente bajo para permitir usar corrientes bajas, característica importante en la soldadura de hierro fundido, lo que reduce el endurecimiento en la zona de fusión.

Aplicaciones Típicas: Cabezas de motores, piezas de máquina, cajas de descanso, blocks de motores.

Propiedades Metal Depositado:

Resistencia a la tracción: 43 Kg/mm² (61.100 psi).

Mecanizado: Excelente.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
2,4 (3/32")	60 - 80
3,2 (1/8")	80 - 110
4,0 (5/32")	110 - 140
4,8 (3/16")	140 - 180
CA, CC (+)	

Electrodos resistentes al desgaste Metal-Metal y Compresión

BUILD UP 28

Descripción: Depósito de acero de baja aleación de excelente resistencia al desgaste por compresión e impacto. Diseñado para relleno o como capa base de recubrimientos más duros en aceros al carbono o baja aleación.

Aplicaciones Típicas: Base de recubrimientos duros, rodillos oruga, ruedas ferrocarril, ejes, ruedas puente grúas, etc.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
2,4 (3/32")	60 - 90
3,2 (1/8")	70 - 125
4,0 (5/32")	110 - 180
4,8 (3/16")	150 - 250
CA, CC (+)	

Propiedades Metal Depositado	
Capas	Sobre Acero ASTM A36"
1	200 - 310 HB
2	210 - 350 HB

BUILD UP 4340

Descripción: Electrodo usado para relleno de piezas de acero al Carbono y baja aleación. Recubrimiento de piezas sujetas a desgaste metal-metal. Posee una buena resistencia al desgaste metal-metal y compresión.

Aplicaciones Típicas: Bloques de matrices, ruedas de grúas, empalmes, palas mecánicas y maquinarias mineras.

Maquinado: Bueno.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
3,2 (1/8")	120 - 160
4,0 (5/32")	160 - 220
4,8 (3/16")	220 - 280
CA, CC (+)	

Propiedades Metal Depositado	
Capas	Sobre Acero ASTM A36"
1	34 - 40 HRc
2	32 - 42 HRc

ANTIFRIX 350

Descripción: Depósito de aleación martensítica de buena resistencia a la compresión y al desgaste metal-metal. Utilizado para el recubrimiento de aceros al carbono y baja aleación, sometidos a desgaste metal-metal e impacto. No se recomienda en hierro fundido o acero al Manganeso.

Aplicaciones Típicas: Recubrimiento de piezas sometidas a desgaste metal-metal como: rodillos, rueda tensora, rueda motriz, otras piezas de orugas y engranes.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
3,2 (1/8")	80 - 150
4,0 (5/32")	140 - 210
4,8 (3/16")	165 - 250
CA, CC (+)	

Propiedades Metal Depositado	
Capas	Sobre Acero ASTM A36"
1	220 - 310 HB
2	240 - 400 HB

ANTIFRIX 450

Descripción: Electrodo rutílico para aplicaciones como recubrimiento duro. Apto para base de recuperación de recubrimientos de mayor dureza. Posee un depósito que puede ser mecanizado. Excelente para el desgaste por impacto moderado y desgaste metal-metal.

Aplicaciones Típicas: Reparación y recubrimiento de rodillos de molino, asiento de válvulas, piñones, maquinaria agrícola, diferenciales, etc.

Parámetros de Soldadura y Datos				
Diám. (mm)	2.4	3.2	4.0	4.8
Longitud	300	350	350	350
Int. de corr. A	50 - 80	80 - 120	120 - 170	170 - 240
Nº Elec/kg	70	32	21	12

Propiedades Metal Depositado	
Capas	Sobre Acero ASTM A36"
1	300 - 350 HB
2	340 - 375 HB

ANTIFRIX 550

Descripción: Electrodo rutílico para aplicaciones como recubrimiento duro. Posee un depósito que puede ser mecanizado mediante esmerilado.

Aplicaciones Típicas: Tornillos sin fin para transportadoras, cadenas y/o cualquier actividad que involucre una elevada tasa de desgaste.

Parámetros de Soldadura y Datos				
Diám. (mm)	2.4	3.2	4.0	4.8
Longitud	300	350	350	350
Int. de corr. A	50 - 80	80 - 120	120 - 170	170 - 240
Nº Elec/kg	70	32	21	12

Propiedades Metal Depositado	
Capas	Sobre Acero ASTM A36"
1	300 - 350 HB
2	340 - 375 HB

ALAMBRE TUBULAR BU-O

Descripción: Alambre Tubular autoprotegido que produce depósito de baja aleación para aplicaciones en recuperación dimensional de multicapas y/o como colchón para otros recubrimientos duros, en partes de acero al carbón.

Aplicaciones Típicas: Reconstrucción de componentes y partes rodantes de tractores, equipos de movimiento de tierra minería, ejes, ruedas, rodillos, etc.

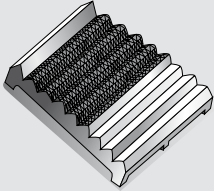
Maquinado: Bueno.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
1.6	150-350 (26-30)
2.0	200-400 (26-30)
2.4	200-450 (26-30)
2.8	250-550 (28-32)
CC (+)	

Propiedades Metal Depositado	
Capas	Sobre Acero ASTM A36"
3	200 - 320 HB

Electrodos resistentes al desgaste por Impacto y Abrasión

WELDMANG 14



Descripción: Depósito de aleación de acero al Manganeso austenítico. Endurece rápidamente con el impacto y deformación. Recomendado para relleno y capa final de piezas de acero al manganeso austenítico.

Depósitos de alta tenacidad. Puede ser usado como capa base de aleaciones base carburos de cromo.

Aplicaciones Típicas: Recubrimiento y recuperación de piezas como martillos trituradores, mandíbulas, cruce de rieles, conos chancadores, etc.

Mecanizado: Dificil.

Alambre Tubular equivalente: AP-O.

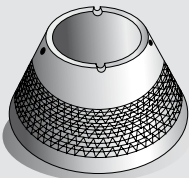
No puede ser cortado por sistema oxigas.

Depósito no magnético.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
3,2 (1/8")	80 - 140
4,0 (5/32")	140 - 180
4,8 (3/16")	160 - 230
CA, CC	

Propiedades Metal Depositado		
Capas	Sobre Acero ASTM A36*	
	Recién Soldado HB	Endurecido en trabajo HB
2	180 - 310	400 - 500

WELDMANG CROM



Descripción: Depósito de acero al Manganeso austenítico. Su tenacidad sobresaliente y su alto nivel de endurecimiento por impacto lo hacen recomendable para el relleno y recuperación de piezas de acero Manganeso austenítico exigidas en trabajo. Apropiado también para acero carbono y de baja aleación, o como capa base de aleaciones base carburos de Cromo.

Aplicaciones Típicas: Rodillos trituradores, mandíbulas chancadoras, conos chancadores, cruce de rieles etc. Recubrimientos de piezas sometidas a fuerte impacto.

Mecanizado: Dificil.

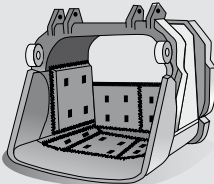
No puede ser cortado por sistema oxigas.

Depósito no magnético.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
3,2 (1/8")	85 - 130
4,0 (5/32")	130 - 215
4,8 (3/16")	155 - 270
CA, CC (+)	

Propiedades Metal Depositado		
Capas	Sobre Acero ASTM A36*	
	Recién Soldado HB	Endurecido en trabajo HB
2	180 - 210	400 - 500

ALLOY 160



Descripción: Depósito de acero inoxidable con alto porcentaje de Manganeso. Alta tenacidad y resistencia al impacto. Apropiado para unión y relleno de piezas de acero Manganeso austenítico con acero carbono o de baja aleación. Excelente como base de recubrimientos duros en piezas sometidas a abrasión e impacto.

Sus características como material de relleno son superiores a otros electrodos de este tipo.

Aplicaciones Típicas: Recubrimiento de piezas sometidas a abrasión e impacto fuerte como; sufrideras astillador, calce planchas desgaste, calce zapatas oruga.

Mecanizado: Dificil.

No puede ser cortado por sistema oxigas.

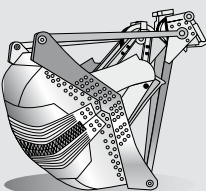
Depósito no magnético.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
3,2 (1/8")	75 - 160
4,0 (5/32")	125 - 190
4,8 (3/16")	150 - 260
CA, CC (+)	

Propiedades Metal Depositado		
Capas	Sobre Acero ASTM A36*	
	Recién Soldado HB	Endurecido en trabajo HB
2	202 - 241	375 - 641

Electrodos resistentes al desgaste por Abrasión Severa

OVERLAY 60



Descripción: Depósito de alto contenido de carburos de Cromo, usado como capa final de piezas sometidas a condiciones extremas de abrasión e impacto moderado. También puede ser usado cuando se requiere resistencia a la abrasión a temperaturas elevadas (675°C). El depósito genera grietas para aliviar tensiones.

Aplicaciones Típicas: Recubrimiento de piezas como: dientes, labios y bordes de pala o baldes, rodillos trituradores, capa final en conos y mandíbulas chancadoras, y en general en piezas en que el principal mecanismo de desgaste es la abrasión.

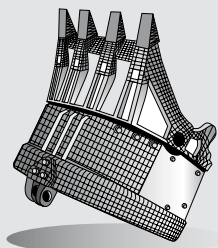
Mecanizado: No maquinable.

Depósito no puede ser cortado por sistema oxigas.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
3,2 (1/8")	70 - 160
4,0 (5/32")	175 - 200
4,8 (3/16")	225 - 300
CA, CC (+)	

Propiedades Metal Depositado		
Dureza típica depósito HRc		
Capas	Acero A 38	Acero Mangan.
1	40 - 58	55
2	48 - 61	59
3	61	60
2 -3 capas máximo		

OVERLAY 62



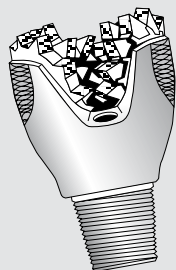
Descripción: Depósito con contenido extra alto de carburos de Cromo, usado como capa final en piezas sometidas a condiciones extremadamente severas de abrasión. Puede ser usado también en aplicaciones donde se requiere resistencia a la abrasión a temperatura. Depósito deja muy poca escoria y genera grietas para aliviar tensiones.

Aplicaciones Típicas: Indicado para reticulado y estoperoles de protección en bordes de pala y baldes, capa final en conos y mandíbulas chancadoras.

Depósito no puede ser cortado con sistema oxigas.

Alambre tubular equivalente: OA-225.

BORIUM



Descripción: Aleación base carburos de Tungsteno, disponible en electrodo manual y varilla oxiacetilénica. Recomendado para aplicaciones donde se requiere resistencia a la abrasión extrema. Es común que las piezas recubiertas con esta aleación aumenten más de 10 veces su resistencia a la abrasión extrema. No depositar más de dos capas con esta aleación.

Aplicaciones Típicas: Puntas barrena, tornillos sin fin, puntas sembradoras y en general para piezas que requieren una máxima resistencia a la abrasión.

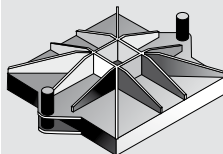
Mecanizado: No maquinable.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
3,2 (1/8")	70 - 160
4,0 (5/32")	175 - 200
4,8 (3/16")	225 - 300
CA, CC (+)	

Propiedades Metal Depositado		
Dureza típica depósito HRc		
Capas	Acero A 38	Acero Mangan.
1	55 - 62	59
2	58 - 62	60
3		62
2 -3 capas máximo		

Electrodos para Aluminios y Bronce

ALUM 43



Descripción: Electrodo de aleación base aluminio diseñado para aplicaciones generales en unión y reparación de piezas de aluminio y sus aleaciones. Este electrodo puede ser usado como varilla de aporte oxiacetilénico en cuyo caso el revestimiento actúa como fundente. Para unión y reparación de piezas de gran espesor se recomienda precalentar entre 150°C. - 200°C.

Aplicaciones Típicas: Unión de planchas aluminio (hasta 6% Si), recuperación de pistones, block aluminio, carcazas, cajas cambio, etc.

Propiedades Metal Depositado:

Resistencia a la tracción: 250 MPa(14.500-18.500 psi).

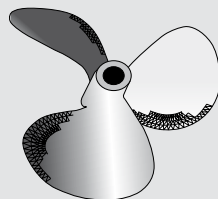
Límite fluencia: 150 MPa.

Alargamiento en 50 mm: 18,0%

También disponible en Alambre MIG (ER4043) y Aporte TIG/Oxigas (INDURA 26).

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
3,2 (1/8")	95 - 135
4,0 (5/32")	130 - 165
CC (+)	

INDURA 70



Descripción: El electrodo 70 ha sido diseñado para lograr depósitos de bronce fosfórico de alta calidad en toda posición con CC, electrodo positivo. El arco, a pesar de ser bastante estable, parece irregular debido a que el metal se transfiere en forma globular. El metal depositado solidifica muy rápido y la escoria de poco volumen tiende a formar islas.

Aplicaciones Típicas: Relleno de descanso, soldaduras de alambiques, relleno de contactos eléctricos, relleno de piezas de cobre, soldadura de hierros fundidos, hélices de embarcaciones.

Propiedades Metal Depositado:

Resistencia a la tracción: 250 MPa(14.500-18.500 psi).

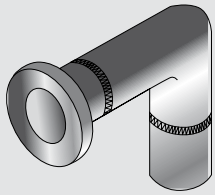
Límite fluencia: 150 MPa.

Alargamiento en 50 mm: 18,0%

También disponible en Alambre MIG (ER4043) y Aporte TIG/Oxigas (INDURA 26).

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
2,4 (3/32")	40 - 75
3,2 (1/8")	80 - 120
4,0 (5/32")	130 - 190
4,8 (3/16")	140 - 250
CC (+)	

Electrodos para Aceros Inoxidables



INDURA 19-9

Descripción: Excelente estabilidad de arco con transferencia tipo Spray, elevada elongación. Composición química cuidadosamente diseñada para soldar aceros del grupo 18 - 8. Especialmente recomendado para acero tipo 301, 302, 304, 308 y similares.

Aplicaciones Típicas: Intercambiadores de calor, equipos químicos, industria lechera y minería.

Capa base para recubrimientos duros. Usados para unión de aceros tipos 301

Especialmente recomendado para acero tipo 301, 302, 304, 308 y similares.

Aplicaciones Acero Inoxidable: 302, 304, 305, 347.

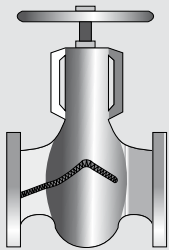
Resistencia a la tracción: 560 MPa.

Límite de fluencia: 480 MPa.

Alargamiento en 50 mm: 41%

También disponible en Alambre Tubular E308 L+1.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
2,4 (3/32")	60 - 90
3,2 (1/8")	80 - 120
4,0 (5/32")	120 - 160
4,8 (3/16")	150 - 250
CC (+)	



Descripción: Electrodo con revestimiento rutilico, lo que lo hace apto para CA o CC(+). De arco estable, su depósito es de excelente forma y apariencia, escoria fácilmente desprendible y su depósito es de acero inoxidable austenítico diseñado para soldar aceros inoxidables 310 y 314, con alta resistencia a la tracción y corrosión a altas temperaturas, como estanques de ácidos, rellenos de eje, aplicaciones refractarias y unión de aceros disímiles.

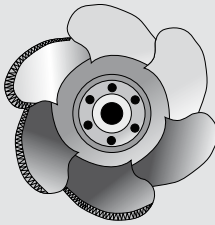
Resistencia a la tracción: 593 MPa.

Límite de fluencia: 420 MPa.

Alargamiento en 50 mm: 30%

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
3,2 (1/8")	90 - 120
4,0 (5/32")	120 - 160
4,8 (3/16")	150 - 225
CC (+)	

INDURA 13-4



Descripción: Electrodo de revestimiento rutilico para operar con CA, o CC(+). Diseñado con un contenido mayor de Níquel para eliminar la ferrita en las microestructuras. Excelente resistencia a la oxidación, corrosión salina y por vapor.

Aplicaciones Típicas: Reconstrucción de ruedas de turbinas tipo Pelton, Kaplan y Francis. Aceros martensíticos laminados, forjados y fundidos. Reconstrucción de fittings y válvulas. Aceros fundidos al CrNi y tipo ASTM, CA 6 NM y similares, así como inoxidables 403, 405, 410, 410S, 414, 416 y 420.

Resistencia a la tracción: 827 MPa.

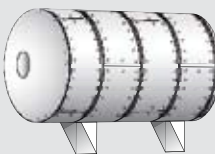
Límite de fluencia: 780 MPa.

Alargamiento en 50 mm: 17%

TTPS: 610°C 1hr.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
3,2 (1/8")	90 - 120
4,0 (5/32")	120 - 160
CC (+)	

INDURA 29 - 9S



Descripción: El electrodo 29-9S posee un revestimiento rutilico, que lo hace apto para soldar con CA o CC, electrodo positivo. Este electrodo se caracteriza por un arco estable de transferencia spray cuyo depósito es de excelente forma y apariencia. Su escoria se desprende fácilmente, además de tener una buena reanudación del arco por lo que se aconseja usarlo en soldaduras intermitentes. (El depósito es de acero inoxidable ferrítico austenítico).

Aplicaciones Típicas: Reparación de ejes y engranajes. Rellenos de aceros templables difíciles. Aceros inoxidables 312, 314 y 303. Soldabilidad de aceros difíciles

Resistencia a la tracción: 754 MPa.

Límite de fluencia: 670 MPa.

Alargamiento en 50 mm: 32%

Composición química típica:

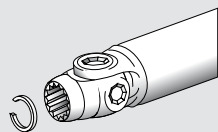
C: 0.11% Mn: 0.97% Si: 0.69%

Cr: 29.0% Ni: 10.1%

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
2,4 (3/32")	60 - 80
3,2 (1/8")	80 - 110
4,0 (5/32")	110 - 140
4,8 (3/16")	140 - 180
CA, CC (+)	

Electrodos para Exigencias Múltiples

SUPER ALLOY



Descripción: Aleación Cromo, Níquel, Molibdeno de gran resistencia mecánica, al impacto, calor y corrosión. Es mecanizable y no responde a tratamiento térmico. Es altamente resistente al agrietamiento, sobresaliente resistencia a la fricción.

Aplicaciones Típicas: Para unión, relleno y reparación de aceros al carbono y de baja aleación, acero fundido, aceros al manganeso austeníticos, aceros inoxidables, aceros de difícil soldabilidad y uniones disímiles, uniones sometidas a torsión extrema.

Propiedades Metal Depositado:

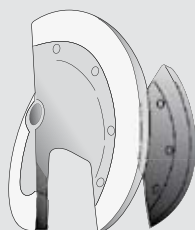
Resistencia a la tracción: 827 MPa (115.000 psi).

Alargamiento en 50 mm: > 22%

Dureza: 225 - 420 HB.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
2,4 (3/32")	60 - 90
3,2 (1/8")	70 - 120
4,0 (5/32")	120 - 150
4,8 (3/16")	175 - 240
CA, CC (+)	

GREEN ALLOY 29

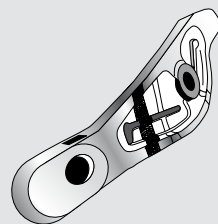


Descripción: Nueva fórmula de alta aleación, mayor al 40%, cordones con excelente apariencia. Bajos niveles de emisiones y fácil desprendimiento de escoria. Elevada eficiencia de depósito, resistente al choque térmico, alta fractoténacidad al ser sometido a impacto.

Aplicaciones Típicas: Reconstrucción de componentes, maquinarias, piezas expuestas a la corrosión, soldadura de aceros disímiles o de composición desconocida.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
2,4 (3/32")	60 - 90
3,2 (1/8")	70 - 120
4,0 (5/32")	120 - 150
4,8 (3/16")	175 - 240
CA, CC (+)	

NICROELASTIC 46



Descripción: Aleación base Níquel con Cromo Molibdeno y Niobio. Está especialmente diseñado para entregar uniones tenaces. De alta resistencia y ductilidad. El depósito es insensible al tratamiento térmico. Diseñado para T° de servicio entre -279°C y 600°C. Depósito resistente a la corrosión. Altamente resistente al agrietamiento.

Aplicaciones Típicas: Unión y reparación de aceros al Níquel, 3.5-5 y 9% Ni, aceros al cromo-níquel austeníticos, aleaciones Inconel 600, Incoloy 800, uniones disímiles (acero carbono) y baja aleación con acero inoxidable, aceros de difícil soldabilidad, aceros fundidos, elementos sometidos a vibración y fatiga mecánica o térmica.

Propiedades Metal Depositado:

Resistencia a la tracción: 680 MPa

Límite fluencia: 455 MPa.

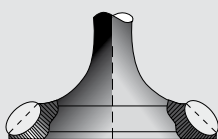
Charpy (ISO-V): 55 J a -196°C.

Alargamiento en 50 mm: 46%

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
2,4 (3/32")	75 - 100
3,2 (1/8")	100 - 140
4,0 (5/32")	140 - 180
CA, CC (+)	

Electrodos para Altas Temperaturas

COBALT 6



Descripción: Aleación base cobalto, especialmente diseñada para piezas sometidas a una combinación de abrasión, desgaste metal-metal, altas temperaturas (500°C - 800°C y ocasionalmente 1100°C) y corrosión. La dureza y tenacidad de esta aleación extiende la vida útil de piezas sometidas a impacto fuerte y choques térmicos.

Para obtener depósitos libres de grietas, precaliente la pieza entre 150°C - 200°C y enfríela lentamente después de soldar.

Aplicaciones Típicas: Asientos válvulas de motores y fluidos, matricería en caliente, quemadores petróleo y otros, zona de asiento pistones de motores Diesel, canaletas o rodillos de colada continua, etc.

Disponible en Aporte TIG y Oxigas.

Corriente y Polaridad	
Diám. (mm)	Amps
3,2 (1/8")	100 - 130
4,0 (5/32")	130 - 160
4,8 (3/16")	170 - 210
CA, CC (+, -)	

Propiedades Metal Depositado	
Dureza depósito HRC	
Recién Soldado	38 - 46
500°C	31
600°C	27
700°C	25



Argentina
INDURA Argentina S.A.
Dirección: Ruta Panamericana Norte
Km 37.5 Parque Industrial Garín
Buenos Aires, Argentina.
Centro de Servicio al Cliente:
0810 810 6003

Colombia
CRYOGAS S.A.
Dirección: Carrera 50 # 52-50
Edificio Unión Plaza, Piso 10
Medellín, Colombia.
Centro de Servicio al Cliente:
01 8000 514 300

México
INDURAMEX S.A. de C.V.
Dirección: Av. Gustavo Baz N° 180,
Bodega D-3 Col. San Jerónimo Tepetlacalco,
Tlalnepantla, Edo. de México.
C.P. 54090
Centro de Servicio al Cliente:
01 800 0046387

Chile
INDURA S.A. Industria y Comercio
Dirección: Av. Las Américas 585 Cerrillos,
Santiago, Chile.
Centro de Servicio al Cliente:
600 600 3030

Ecuador
INDURA Ecuador S.A.
Dirección: Kilómetro 14 1/2 vía Daule,
Guayaquil, Ecuador.
Centro de Servicio al Cliente:
1800 463872

Perú
INDURA S.A. Perú
Dirección: Av. El Pacífico 401-425,
Independencia, Lima, Perú.
Centro de Servicio al Cliente:
0801 70670