

SOREX[®]
The Professional Quality



CATÁLOGO

ALAMBRES ◀
ELECTRODOS ◀
VARILLAS ◀

SOREX.PE

✉ ventas@sorex.pe

☎ 942 473 588

📍 Calle los Hornos 182, Los Olivos – Lima

CALIDAD PROFESIONAL GARANTIZADA

CONSUMIBLES DE SOLDADURA

ELECTRODO DE VARILLA

- ▶ INOXIDABLE
- ▶ HIERRO FUNDIDO
- ▶ REVESTIMIENTO DURO

ALAMBRES SÓLIDOS Y AUTOPROTEGIDOS

- ▶ ACERO AL CARBONO





ALAMBRES MIG-MAG (GMAW)

SMG-6

Clasificación

AWS A5.18 ER70S-6

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Alambre sólido de silicio y manganeso recubierto con cobre para soldar aceros al carbono.
- ▶ Ofrece un soldado suave, manteniendo un arco estable y sin escoria, reduciendo operaciones de limpieza.
- ▶ Espesores disponibles: 0.8, 1.0 y 1.2mm
- ▶ Requiere soldar gas con 100% CO2 o Ar/CO2 Mezcla.

APLICACIONES

- ▶ Fabricación en general, recipientes de presión, trabajos estructurales, carrocerías, carpintería metálica y tuberías.

PRESENTACIONES

Carrete
5
KILOS

Carrete
15
KILOS

APROBACIONES

ABS LR

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono (C)	Manganeso (MN)	Silicio (Si)	Fósforo (P)	Azufre (S)
0.08	1.53	0.88	0.018	0.008

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS

Fluencia	Tensión	Elongación	Valor de impacto (J)
450 N/mm ²	550 N/mm ²	30%	52



ALAMBRES TUBULARES (FCAW)

SFC-71

Clasificación

AWS A5.20 E71T-1C/1M

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Alambre con núcleo fundente para aceros de alta resistencia.
- ▶ De rutilo para soldar en todas las posiciones, de múltiples pasadas para aceros al carbono y de baja aleación.
- ▶ Espesores disponibles: 1.2 y 1.6 mm.
- ▶ Requiere soldar gas con 100% CO2 o Ar/CO2 Mezcla.

APLICACIONES

- ▶ Construcción naval, puentes, tanques de almacenamiento, maquinaria pesada y estructuras en general.

PRESENTACIONES

Carrete
15
KILOS

APROBACIONES

ABS BV CCS CE
CR DNV GL LR
NK JIS

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono (C)	Manganeso (MN)	Silicio (Si)	Fósforo (P)	Azufre (S)
0.051	1.36	0.48	0.012	0.009

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO

Fluencia	Tensión	Elongación	Valor de impacto (J)
474 N/mm ²	573 N/mm ²	28%	92

ALAMBRES TUBULARES (FCAW)

SFC-70C

Clasificación

AWS A5.20 E70T-1C



CARACTERÍSTICAS

- ▶ Alambre con núcleo fundente para aceros de alta resistencia.
- ▶ Diseñado para soldadura de filete horizontal de alta velocidad, con excelente resistencia a la corrosión, arco estable, menor salpicadura y cordones suaves.
- ▶ Espesores disponibles: 1.2 y 1.6 mm.
- ▶ Requiere soldar gas con 100% CO₂.

APLICACIONES

- ▶ Soldaduras planas y de filete de construcción naval, puentes, maquinarias y estructuras en general.

PRESENTACIONES

Carrete
15
KILOS

Carrete
15
KILOS

APROBACIONES

BV DNV GL NK JIS

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono (C)	Manganeso (MN)	Silicio (Si)	Fósforo (P)	Azufre (S)	Aluminio (Al)
0.047	1.25	0.42	0.013	0.009	1.65

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO

Fluencia	Tensión	Elongación	Valor de impacto (J)
467 N/mm ²	554 N/mm ²	27%	70

ALAMBRE TUBULAR AUTOPROTEGIDO

SFC-71B

Clasificación

AWS A5.20 E71T-11



CARACTERÍSTICAS

- ▶ Alambre con núcleo fundente para aceros de alta resistencia.
- ▶ De arco suave y menor salpicaduras, le brindará una excelente soldabilidad y apariencia del cordón.
- ▶ Espesores disponibles: 0.8, 1.0, 1.2 y 1.6 mm.
- ▶ No requiere uso de gas.

APLICACIONES

- ▶ Diseñado para ser usado en todas las posiciones de soldadura para múltiples pasadas, extremadamente versátil para una gran variedad de aplicaciones.

PRESENTACIONES

Carrete

5

KILOS

Carrete

15

KILOS

APROBACIONES

BV DNV GL NK JIS

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono (C)	Manganeso (MN)	Silicio (Si)	Fósforo (P)	Azufre (S)	Aluminio (Al)
0.098	0.69	0.44	0.001	0.003	1.65

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO

Fluencia	Tensión	Elongación	Valor de impacto (J)
420 N/mm ²	570 N/mm ²	25%	-

ELECTRODOS ESPECIALES – HIERRO FUNDIDO (SMAW)

SN-99

Clasificación

AWS A5.15 Eni-CI



CARACTERÍSTICAS

- ▶ Electrodo de grafito hecho de alambre de aleación de níquel puro, ideal para unión y reparación de piezas fundidas.
- ▶ Excelentes características de soldabilidad y puede ser empleado en frío o caliente.
- ▶ Depósitos de soldadura mecanizables.
- ▶ Espesor disponible: 3.2 mm.

APLICACIONES

- ▶ Ideal para soldar carcazas, bombas, cajas de reductores, carters, bancadas, culatas, engranajes, ruedas dentadas, entre otros.

PRESENTACIONES

Carrete
5
KILOS

APROBACIONES

BV DNV GL NK JIS

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono (C)	Manganeso (Mn)	Silicio (Si)	Fósforo (P)	Azufre (S)	Aluminio (Al)
1.12	0.15	1.8	0.021	0.011	91

ELECTRODOS ESPECIALES - ACERO INOXIDABLE (SMAW)

SS-308L

Clasificación

AWS A5.4 E308L-16



CARACTERÍSTICAS

- ▶ Electrodo de rutilo diseñado para soldar metal base tipo 308L con bajo o medio contenido de carbono.
- ▶ Excelente para soldar aceros al 18Cr-8Ni, calidad AISI 301, 302, 304, 308, 301L, 302L, 304L.
- ▶ Espesor disponible: 2.6 - 3.2 mm.

APLICACIONES

- ▶ Ideal para soldar tuberías de acero inoxidable de refinerías de petróleo, gas e industria petroquímica. Calidades AISI 301, 302, 304S, 304L.

PRESENTACIONES

Caja	Caja
4	5
KILOS	KILOS
2.6MM	3.2MM

APROBACIONES

CE LR JIS

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono (C)	Manganeso (Mn)	Silicio (Si)	Fósforo (P)	Azufre (S)	Níquel (Ni)	Cromo (Cr)
0.024	1.32	0.58	0.03	0.009	9.51	19.94

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO

Fluencia	Tensión	Elongación	Valor de impacto (J)
-	585 N/mm ²	41%	-



ELECTRODOS ESPECIALES - ACERO INOXIDABLE (SMAW)

SS-312

Clasificación

AWS A5.4 E312-16

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Electrodo de composición química de 29Cr-9Ni%, contiene gran contenido de ferrita que lo hace muy resistente al agrietamiento.
- ▶ Ideal para unión de metales disimiles y aceros endurecibles, generalmente difíciles de soldar.
- ▶ Espesor disponible: 2.6 - 3.2 mm.

APLICACIONES

- ▶ Reparación de ejes y engranajes, aceros al carbono con problemas de soldabilidad, herramientas inoxidables y aceros difíciles.

PRESENTACIONES

Caja 4 KILOS 2.6MM	Caja 5 KILOS 3.2MM
------------------------------------	------------------------------------

APROBACIONES

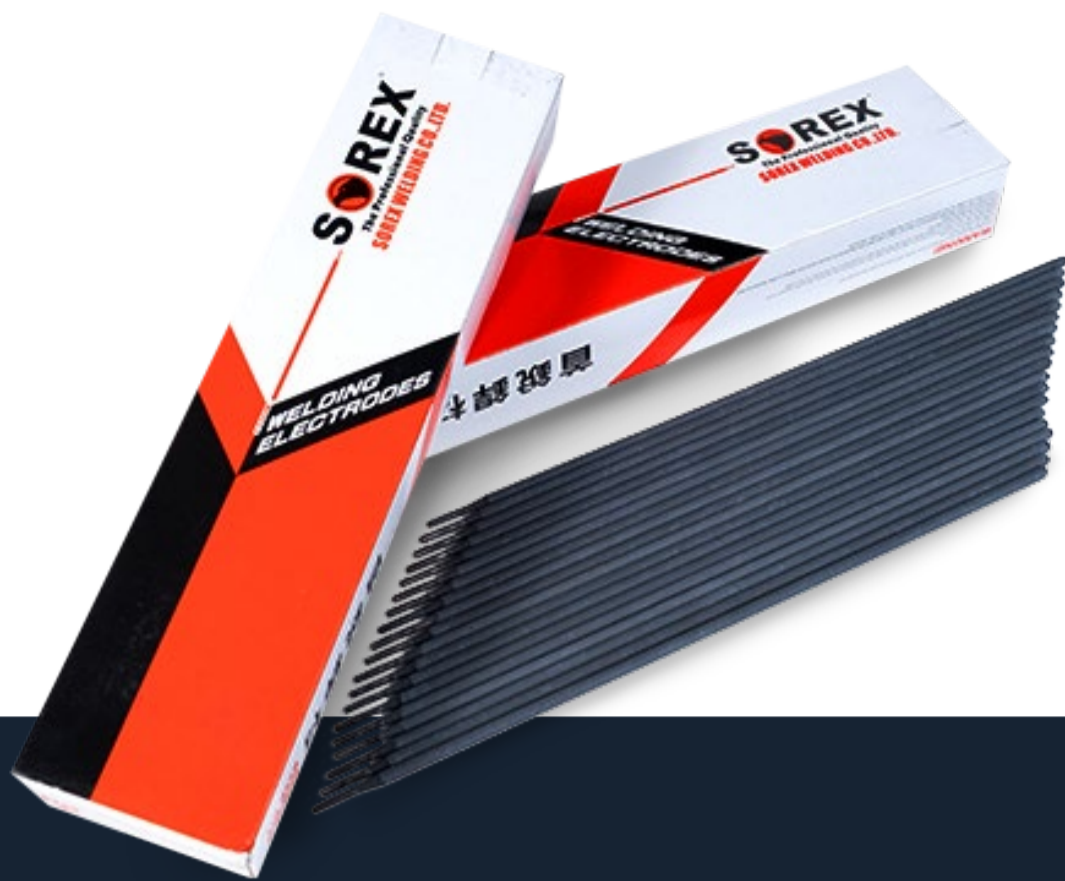
CE

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono (C)	Manganeso (Mn)	Silicio (Si)	Fósforo (P)	Azufre (S)	Níquel (Ni)	Cromo (Cr)
0.11	1.03	0.82	0.026	0.012	10.13	28.87

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO

Fluencia	Tensión	Elongación	Valor de impacto (J)
-	813 N/mm ²	28%	-



ELECTRODOS ESPECIALES – REVESTIMIENTO DURO (SMAW)

SH-35R

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Electrodo de rutilo de buen desempeño para el mecanizado y resistencia a la abrasión acompañada de impacto.
- ▶ Espesor disponible: 3.2 y 4.0 mm.
- ▶ Mecanizable.

PRESENTACIONES

Caja
5
KILOS

APLICACIONES

- ▶ Reparación de ruedas de grúa, cangilones, cuchillas de bulldozer y dientes de pala.

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono (C)	Manganeso (Mn)	Silicio (Si)	Cromo (Cr)
0.27	1.25	0.32	1.9

DUREZA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

HRC	HV	HS
36	355	48



VARILLAS TIG - ACERO AL CARBONO (GTAW)

STG-56

Clasificación

AWS A5.18 ER70S-6

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Alambre sólido de silicio y manganeso recubierto con cobre para soldar aceros al carbono.
- ▶ Este alambre ha sido diseñado para proporcionar soldaduras libres de porosidades y mayor resistencia a la tensión.
- ▶ Espesor disponible: 1.6, 2.4 y 3.2 mm.
- ▶ Gas protector: Argón (Ar).

APLICACIONES

- ▶ Ideal para trabajo de construcción, tanques, carrocerías de camiones, tuberías.

PRESENTACIONES

Caja
5
KILOS

APROBACIONES

ABS

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono (C)	Manganeso (Mn)	Silicio (Si)	Fósforo (P)	Azufre (S)
0.09	1.44	0.88	0.014	0.009

DUREZA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Fluencia	Tensión	Elongación	Valor de impacto (J)
461 N/mm ²	570 N/mm ²	28%	105



VARILLAS TIG - ACERO INOXIDABLE (GTAW)

STG-308L

Clasificación

AWS A5.9 ER308-L

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Esta diseñado con un bajo rango de carbono para ayudar a prevenir la corrosión intergranular.
- ▶ Usado para soldar inoxidable de calidad 301, 302, 304 y 308.
- ▶ Espesor disponible: 1.6, 2.0, 2.4, 3.2 mm.
- ▶ Gas protector: Argón (Ar).

PRESENTACIONES

Caja

5

KILOS

APLICACIONES

- ▶ Las aplicaciones típicas incluyen soldadura de AISI 301, 302 y 308 en refinerías químicas, de petróleo y gas, trabajos en planchas de acero inoxidable e industria de fabricación de vagones de ferrocarril.

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono (C)	Manganeso (Mn)	Silicio (Si)	Níquel (Ni)	Cromo (CR)
0.018	1.65	0.42	10.3	20.2

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Fluencia	Tensión	Elongación	Valor de impacto (J)
-	580 N/mm ²	42%	-



VARILLAS TIG - ACERO INOXIDABLE (GTAW)

STG-316L

Clasificación

AWS A5.9 ER316-L

CARACTERÍSTICAS

- ▶ Es una aleación que contiene molibdeno para aumentar la resistencia a la corrosión por picaduras.
- ▶ El carbono está limitado a un nivel inferior para una mejor resistencia a la corrosión intergranular.
- ▶ Espesor disponible: 1.6, 2.4, 3.2 mm.
- ▶ Gas protector: Argón (Ar).

APLICACIONES

- ▶ Uso en industria alimenticia, de papel, turbinas y bombas. Se recomienda para aplicaciones resistentes a la fluencia y a la corrosión por picaduras.

PRESENTACIONES

Caja

5

KILOS

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono (C)	Manganeso (Mn)	Silicio (Si)	Níquel (Ni)	Molibdeno	Cromo (Cr)
0.02	1.45	0.51	11.5	2.3	18.2

CARACTERÍSTICAS MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO

Fluencia	Tensión	Elongación	Valor de impacto (J)
-	580 N/mm ²	40%	-

SECTORES



CONSTRUCCIÓN NAVAL



PLANTAS DE ENERGÍA



MAQUINARIA PESADA



MANUFACTURA Y MANTENIMIENTO



SOREX[®]
The Professional Quality

CALIDAD PROFESIONAL GARANTIZADA

SOREX.PE

✉ ventas@sorex.pe

☎ 942 473 588

📍 Calle los Hornos 182, Los Olivos – Lima