



innovación



GASES DE PROTECCIÓN PARA LA MÁS ALTA CALIDAD EN SOLDADURA

## **AOC Weldmark**

Los gases de protección son un elemento muy importante para la calidad y perfección de la apariencia en soldadura, la composición adecuada y su consistencia garantiza que cada elemento de la mezcla le proporcione características únicas a la unión soldada, independientemente de la calidad del metal base el aporte que se utilice.

En AOC tenemos la solución para tus necesidades, hacemos pruebas según cada proceso que se requiera, es decir, una mezcla, un compuesto para cada necesidad, ven y compruébalo.



# AOC Weldmark

## SOLUCIONES A SUS PROCESOS MIG

Material Base	Solución	Transferencia de Metal	Usos y Resultados
Aluminio y Aleaciones	Weldmark 75A	Corto Circuito-Spray	Excelente en todas posiciones, espesores de 1/4".
	Weldmark 50A	Globular	Aluminio al manganeso de 1/2" a 1" de espesor.
	Weldmark 25A	Globular	Aluminio al manganeso arriba de 1".
Cobre y Aleaciones Bronce	Weldmark 75A	Corto Circuito-Spray	Espesores de 1/8" a 1/4", buen caldeo y penetración.
	Weldmark 50A	Globular	Alta entrada de calor para 3/4 de espesor
	Weldmark 25A	Globular	Excelente difusión de calor para 3/4 de espesor o más.
Magnesio y Aleaciones (Mg)	Weldmark 75A	Spray	Buen caldeo para 1/4" de espesor
	Weldmark 50A	Globular	Alta entrada de calor al material en espesores mayores a 1".
	Weldmark 25A	Globular	Mayor entrada de energía a la soldadura minimiza porosidad.
Niquel	Weldmark 75A	Spray	Arco ancho, gran entrada de calor
	Weldmark 50A	Globular	Gran entrada de calor mayor fluidez del caldo de soldadura, menor porosidad.
Monel	Weldmark 20	Spray	1/16" a 1/4" de espesor muy buena para posición horizontal y de filete, cordón delgado.
Inconel	Weldmark 50	Spray	Gran entrada de calor a la soldadura, muy buen caldeo.
Acero de Baja Aleación	Weldmark 10C	Corto Circuito	Arco estable, excelentes propiedades mecánicas. Uso para procesos automáticos.
	Weldmark 15C	Corto Circuito	Penetración profunda, buen acabado en la superficie.
	Weldmark 20C	Corto Circuito	Todas posiciones, buen control del charco de soldadura.
	Weldmark SPlus	Spray	Rápida velocidad de soldadura en transferencia spray excelente acabado.
Acero al Carbón	Weldmark 50	Spray	Soldadura fluida, buena penetración, altas propiedades mecánicas.
	Weldmark 10C	Corto Circuito	Buena estabilidad de arco, muy buena penetración, altas velocidades de soldadura.
	Weldmark 15C	Corto Circuito	Mínimo chisporroteo, alta propiedades mecánicas.
	Weldmark 20C	Corto Circuito	Todas posiciones. Excelente control de arco y Muy buen acabado.
Aceros Inoxidables	Weldmark SPlus	Corto Circuito-Spray	En transferencia Spray muy rápida velocidad de soldadura.
	Weldmark 20	Spray	Muy buena soldadura en todas posiciones con alambre menor a .045".
	Weldmark 50	Spray	Para uso con alambre de 1/16" o mayores, en posición plana.
	Weldmark SSPlus I	Spray-Corto Circuito	Excelente penetración y apariencia. Usado para multipasos en soldadura de tubería.
Weldmark SSPlus II	Spray-Spray Pulsado	Alta deposición de material y excelente color.	

## SOLUCIONES A SUS PROCESOS TIG

Material	Solución	Tipo de Corriente	Usos y Resultados
Aluminio y Aleaciones	Weldmark 25A	AC con Alta Frecuencia	Uso manual, buen arranque de arco, para espesores de 1/16".
	Weldmark 50A	AC con Alta Frecuencia	Mayor velocidad para espesores de 1/8".
	Weldmark 25A	AC con Alta Frecuencia	Mayor calidad de soldadura para espesores a partir de 3/16".
Cobre y Aleaciones	Weldmark 50A	DCEN	Espesores menores de 3/16", buena velocidad de soldadura.
	Weldmark 25A	DCEN	Espesores mayores de 3/16", mayor inducción de calor
Bronce al Silicio	Weldmark 75A	DCEN	En espesores de 1/16" cordones planos y Buena penetración.
	Weldmark 50A	DCEN	Buen caldeo y Velocidad en espesores mayores a 1/8".
Titanio*	Weldmark 75A	DCEN	La mejor penetración en amperajes de 150 a 200 amperes.
Magnesio y Aleaciones	Weldmark 75A	AC con Alta Frecuencia	Buena penetración.
	Weldmark 50A	DC ( EN o EP)	Conectando EN penetración profunda y con EP penetración superficial.
Niquel y Aleaciones	Weldmark 75A	DCEN	Arco estable y limpieza del cordón.
	Weldmark 2H	DCEN	Arco caliente, Cordón liso y uniforme.
Aceros Inoxidables	Weldmark 75A	DCEN	Rápido arranque de arco.
	Weldmark 2H	DCEN	Uso manual, mayor calor y velocidad.
	Weldmark 5H	DCEN	Usos en soldadura orbital y automáticas, buen color y penetración.

\*Recomendado el uso de antorcha con difusor GASLENS y cámara de gas.

SUCURSALES

**SUC. TLATEMOC**  
Blvd. 1800 López Zetechuá # 2041  
Col. La Sábila  
Ixtapalapa, Cuahutla  
C.P. 25240  
Tel. (844) 4398707  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. XICOTLACA**  
Carretera Pasa de la Amalinda # 1005  
Culiacán, Sinaloa  
C.P. 28230  
Tel. (877) 7211054  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. WHITTIER**  
Av. Lázaro Cárdenas 2518  
Col. San Jorge  
Whittier, N.L.  
C.P. 44330  
Tel. (811) 86477427  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. MATAMOROS**  
Calle Lázaro Cárdenas # 17 int. Car. Av. del Maestro  
Colonia Alamo  
Matamoros, Tamaulipas  
C.P. 81410  
Tel. (866) 148209  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. PANAMA**  
Car. Tuxtla Gutiérrez # 7747  
Car. Bordo Hueland  
Carretera Inter. Toluca-Orizaba  
Calle Carretera y Vía Lázaro  
C.P. 23030  
C.P. 23030  
Tel. (555) 2588414 y 2588190  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. PUEBLO VIEJO**  
Blvd. Francisco Villa # 1014-B  
Durango, Dur.  
C.P. 34100  
Tel. (667) 819420  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. TORREÓN**  
Calle 36 # 430  
Col. Barrio Terreno  
Torreón, Coahuila  
C.P. 27060  
Tel. (871) 7126131 y 7126141  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. SAN NICOLÁS DE LOS GARZA**  
Av. López Mateos # 201  
Col. La Guajala  
San Nicolás de los Garza, N.L.  
C.P. 66490  
Tel. (81) 8447427  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. REYNOSA**  
Blvd. José M. Morelos # 400  
Col. Primavera Laguna  
Reynosa, Tamps.  
C.P. 88250  
Tel. (899) 9243196  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. CHIHUAHUA**  
Av. Tecnológico # 1303  
Zona Industrial de Inversión de Desarrollo  
Chihuahua, Chih.  
C.P. 31150  
Carretera, Car. Av. Agustín Murguía  
Tel. (614) 4141625 y 4140967  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. PARRIS**  
Av. Ramón Blanco S/N KM. 1 + 705  
Carretera Valle Verde  
Hidalgo del Parral, Chihuahua  
C.P. 33025  
Tel. (627) 5273100  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. GUADALAJARA**  
Av. Solidaridad Interamericana # 2000  
Colonia La Doradilla  
Tlaquepaque, Jalisco  
C.P. 45100  
Tel. (333) 3960450

**SUC. MONTECLOVA**  
Av. Industrial # 9000  
Col. Nueva Miraflores  
Monteclova, Coahuila  
C.P. 25750  
Tel. (866) 6313477  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. GUADALUPE**  
Carretera a Reynosa Km. 10,  
1923-4 Dte.  
Ciudad Orizaba Tlaxcala  
Guadalupe, Tlax.  
C.P. 67100  
Tel. (81) 8447427  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. TAMPOCO**  
Calle Benito Juárez # 714, eq. con  
Comandante  
Col. Nuevos Horizontes  
Tampoco, Tamps.  
C.P. 89338  
Tel. (833) 2262511 y 2262123  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. CUAHUTLA**  
Calle De Central # 3690, Bodega # 4  
Col. Barrios La Primavera  
Col. Cuahutla, Coahuila  
C.P. 31510  
Tel. (625) 316 41 01  
weldmark@aoc.com.mx

**SUC. HERMOSILLO**  
Blvd. Antonio Gueroa # 85-A  
Eq. Saturnino Campoy  
Col. Reyes Salvador  
Hermosillo, Sonora  
C.P. 83175  
Tel. (662) 2610077  
weldmark@aoc.com.mx

01-800-7770AOC • www.aoc.com.mx • servicioclientes@aoc.com.mx



AOC Mex



@AOC\_MEX



+52 1 81 1538 8328