

A large, dark blue-tinted photograph of a welder wearing a helmet and protective gear, working on a metal structure. Bright sparks are flying from the welding point, creating a dynamic and industrial scene. The image is split diagonally, with the top-left portion being white and the bottom-right portion being dark blue.

HYUNDAI W E L D I N G

La empresa **especializada en soldadura** de más rápido crecimiento a nivel mundial



¿Quienes somos?

VIPE S.A.C.

Somos una empresa Peruana fundada en el año 2018 con la finalidad de ofrecer soluciones innovadoras al sector Minero y empresas anexas, contando con distintas líneas de negocio para satisfacer a nuestros clientes.

SOLDADURA HYUNDAI

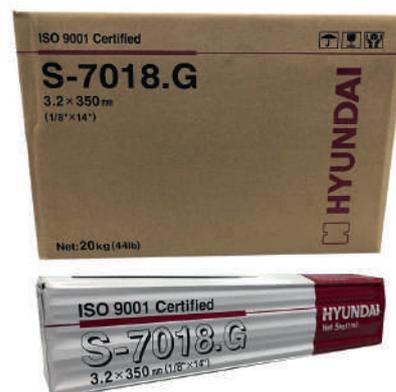
Hyundai Welding es una de las mas grandes empresas productoras de materiales de aporte para los distintos procesos de soldadura a nivel mundial, siendo parte de uno de los mayores Holdings a nivel mundial , el cual involucra fabricación de automóviles, astilleros (siendo el mayor fabricante de embarcaciones del mundo), fabricación de trenes, equipos para movimientos de tierra, todos ellos usando los productos de su propia producción y comercializando a nivel global teniendo para ellos distintas plantas de producción a lo largo del mundo.

Soldaduras Estructurales

2. ELECTRODO PARA SOLDADURA - 7018

Caja de 5kg de electrodos de soldadura de alta resistencia Hyundai S7-7018.G de 350mm de largo.

S-7018.G es un electrodo tipo polvo de hierro con bajo contenido de hidrógeno de alta eficiencia utilizado para soldar acero de alta resistencia a la tracción de 490MPa. Su facilidad de uso es buena para aplicaciones de corriente continua, así como para aplicaciones de corriente alterna y fácil de soldar en todas las posiciones.



APLICACIÓN

Estructuras que usan acero de alta resistencia de la clase 490MPa, como puentes, construcciones metálicas, y maquinarias en general .

ESPECIFICACIÓN

AWS A5.1	E7018
JIS Z3211	E4918
EN ISO 2560-A	E42 3 B 3 2

NOTA SOBRE USO

Seque los electrodos a 300 ~ 350°C (572 ~ 662°F) durante 30 ~ 60 minutos antes de usar.

Guarde los electrodos a 100 ~ 150°C (212 ~ 302°F) después del secado como secado de mantenimiento.

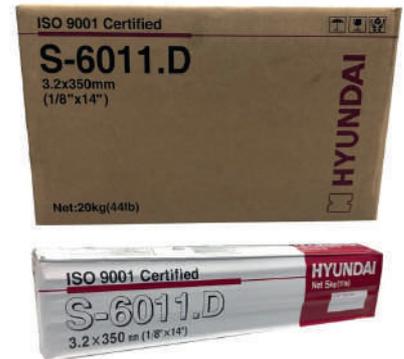
Mantenga el arco lo más corto posible, y evite realizar cordones muy anchos. Se recomienda que el ancho del cordón no exceda 5 veces el diámetro del electrodo.

Se sugiere colocar una retazo de plancha al inicio y al final del cordón a realizar para minimizar problemas de porosidad al inicio y final del cordón problema muy común causado por el encendido y al final el levantamiento inadecuado del

Si bien es cierto que la aplicación es para soldar en lugares abiertos , cuando la velocidad del viento sea por encima de lo indicado en el código D 1,1 , se recomienda proteger el ambiente de soldadura.

1. ELECTRODO PARA SOLDADURA - 6011

El electrodo 6011.D es un electrodo celulósico el cual se puede soldar tanto con corriente alterna o corriente continua. Es un electrodo de alta penetración y es usado ampliamente para pases de raíz y en tuberías. Tiene un excelente comportamiento en vertical descendente con una escoria ligera lo cual brinda una muy buena manipulación del electrodo



APLICACIÓN

Soldaduras para aceros estructurales tipo A36, A53GrB, ASTM 131 G A. Usado ampliamente para pases de raíz como así mismo para construcciones en general, tiene una resistencia a la tracción por encima de la mayoría de fabricantes lo cual otorga una garantía en las uniones (ver ficha técnica).

ESPECIFICACIÓN

AWS A5.1	E6011
JIS Z3211	E4311
EN ISO 2560-A	E38 0 C 15

NOTA SOBRE USO

Preste atención a no exceder las corrientes recomendadas.

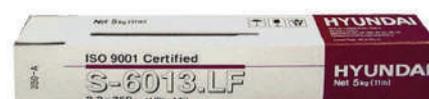
Como este electrodo tiende a absorber humedad, guárdelo con cuidado.



3. ELECTRODO PARA SOLDADURA - 6013

S-6013.V es un electrodo de tipo Rutilo-Celulósico, usado para soldar planchas delgadas, usado ampliamente como soldadura de acabado en la industria naval.

Excelente comportamiento para soldar en vertical descendente a pesar que es usado para toda posición. Gran facilidad por su reencendido con la regulación y polaridad adecuada se realizan trabajos de alta calidad y acabado en planchas delgadas.



APLICACIÓN

S-6013.V se puede utilizar para soldar aceros estructurales de bajo tenor de carbón.

ESPECIFICACIÓN

AWS A5.1	E6013
JIS Z3211	E4313
EN ISO 2560-A	E38 0 CR 11

NOTA SOBRE USO

Cuando se produzca una absorción excesiva de humedad por cualquier motivo, seque el electrodos a 70 ~ 100°C (158 ~ 212°F) durante 30 ~ 60 minutos antes de su uso. La absorción excesiva de humedad provoca un aumento de los humos, salpicaduras y puede resultar en cierta porosidad, menor usabilidad.

Mantenga el arco lo más corto posible y evite el tejido de gran anchura.

En caso de soldadura vertical hacia abajo, manipular el electrodo manteniendo su punta en contacto con el metal base como se muestra en el croquis.



Soldaduras Inoxidables

1. STAINLESS STEELS - 308L.16N

S-308L.16N es un electrodo de tipo rutilico con bajo contenido de carbono. Acero 18% Cr – 8% Ni, excelente acabado, muy buena remoción de escoria y excelente humectabilidad.



APLICACIÓN

S-308L.16N está diseñado para soldar aceros inoxidables 18%Cr - 8%Ni. Soldadura de aceros ASTM 304, usado como enmantequillado para unir aceros Hadfield (procesamiento petroquímico, industrias textiles, etc.)

NOTA SOBRE USO

Se recomienda mantener una altura del electrodo con la cual se pueda ver el arco para de esta manera evitar que la escoria al ser fluida pueda quedar atrapada en el cordón.

Retire la suciedad del material a soldar como el aceite y el polvo de la unión a soldar.

Seque el electrodo a 350°C (662°F) durante 60 minutos antes de usarlo.

ESPECIFICACIÓN

AWS A5.1	E308L-16
JIS Z3211	ES308L-16
ES 1600	E19 9 LR

TIPO DE CORRIENTE

CA o CC+





2. STAINLESS STEELS - 312.16

Usado para unir materiales de difícil soldabilidad y metales disimiles.

Utilizado para soldar aceros inoxidables con aceros estructurales.



APLICACIÓN

S-312.16 está diseñado para soldar juntas disimilares, especialmente si uno de los metales base es un acero inoxidable con alto contenido de níquel. Electrodo de muy alta resistencia 120,000 psi. También ampliamente para retirar pernos rotos.

NOTA SOBRE USO

Seque los electrodos a 350°C (662°F) durante 60 minutos antes de usarlos.

Retire la suciedad como el aceite y el polvo de la ranura.

El ancho de tejido debe estar dentro de dos veces y media el diámetro del electrodo.

ESPECIFICACIÓN

AWS A5.4	E312-16
JIS Z 3211	ES312-16
EN ISO 3581-A	E29 9 R

TIPO DE CORRIENTE

CA o CC+



Alambre Tubular

1. SF-71MC

SF-71MC es un alambre tubular rutilico aplicable para soldadura en todas las posiciones con 100% CO2 gas de protección o Ar - 20~25% CO2 gas protector, siendo un alambre "Dual".

Presenta menor salpicaduras y buena capacidad de desprendimiento de escoria acortando el tiempo de la operación de trabajo.



APLICACIÓN

Usado en fabricaciones de estructuras en barcos, puentes, equipos de movimientos de tierra y fabricaciones en general.

NOTA SOBRE USO

Se debe usar un precalentamiento adecuado (50~150 °C, 122~302 °F) y una temperatura entre pases para liberar hidrógeno que puede causar grietas en el metal de soldadura cuando los electrodos se usan para planchas medianas y pesadas.

Usa 100% CO2 o Ar - 20~25% CO2 gas protector.

ESPECIFICACIÓN

AWS A5.36	E71T1-C1A2-CS2 E71T1-C1A2-CS2
AWS A5.36M	E491T1-C1A3-CS2 E491T1-M21A3-CS2
(AWS A5.20	E71T-1C/-1M/-9C/-9M/-12C/-12M)
EN ISO 17632-A	T462PC11H10T 463PM211H10

1. SC-81BF

SC-81BF es un alambre tubular para todas las posiciones diseñado para 100% CO₂ gas protector o Ar-20 ~ 25% CO₂ gas protector. Tiene un arco suave y pocas salpicaduras, con muy buena soldabilidad. Los valores de impacto del metal de soldadura en -40°C (-40°F) es excelente y tiene buena apariencias, la capa de escoria es uniforme y fácil de retirar.



APLICACIÓN

Soldadura en todas las posiciones de cascos de barcos, vehículos, puentes, maquinaria de plantas químicas y otra fabricación de metales.

ESPECIFICACIÓN

AWS A5.6	E81T1-C1A4-Ni1 E81T1-M21A4-Ni1
EN ISO 17632-A	T 46 4 1Ni P C11 H5 T 46 4 1Ni P M211 H5

NOTA SOBRE USO

Pre calentamiento adecuado (50 ~ 150°C (150 ~ 302°F)) y la temperatura entre pasadas debe usarse para liberar hidrógeno que puede causar agrietamiento en metal de soldadura cuando se utilizan electrodos para placas medianas y pesadas.

Utilice 100% CO₂ o Ar + 20 ~ 25% CO₂ gas.



Total Welding Management

Queremos comentarle en esta oportunidad los **servicios de postventa** que brindamos por la compra de la soldadura **Hyundai**.

01

Calificación de soldadores.

02

Preparación de procedimientos de soldadura.

03

Preparación de PQR.

04

Manejo de códigos de soldadura D1.1 o el código que anteladamente lo requieran.

05

Apoyo en la preparación de Dossier de calidad.

06

Elaboración de "Map welding".

07

Administración de mejoras en los procesos de soldadura lo cual conlleva a ahorros sustanciales.

Contáctanos

Comunícate con nosotros a través de los diferentes medios de contacto que disponemos.

Estaremos gustosos de atenderlo.



www.vipesac.com



ventas@vipesac.com



+51 949 188 370



