WINSTONE WELD

# Catálogo de productos

Edición 2026



# Atención a cada soldadura.

Consumibles y accesorios de soldadura

# Cada unión empieza con atención.



Una soldadura convierte piezas metálicas separadas en un conjunto funcional. Detrás están la habilidad del soldador y la elección de cada hilo, electrodo y componente de antorcha. WINSTONEWELD cuida estos detalles con especificaciones claras, una selección adecuada y respeto por el oficio.

# Concepto de exterior de fábrica



Conceptos de espacios industriales con zonas definidas, puestos ordenados y atención al detalle.

# Concepto de distribución del taller



Conceptos de espacios industriales con zonas definidas, puestos ordenados y atención al detalle.

# Piezas de desgaste para antorchas MIG

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C001

## Puntas de contacto MIG

M6 × 28 / M8 × 30

Orificio 0.8 / 1.0 / 1.2 mm; E-Cu o CuCrZr

Adaptar rosca, longitud y antorcha



P012-C002

## Boquillas de gas MIG

Cilíndrica / cónica

Ø interior de salida 12 / 16 / 19 mm; asiento según plano

Suministro de gas protector



P012-C003

## Portapuntas y difusores

M6 / M8

M6 longitud 28 / 32 mm; M8 longitud 28 / 34 mm

Adaptar interfaz y orificios de gas



P012-C004

## Guías de antorcha

Acero / PTFE

Ejemplo: hilo 0.8–1.2 mm; cortar la guía a la longitud de la antorcha

Seleccionar para hilo de acero o aluminio blando



P012-C005

## Aislantes de antorcha

Casquillo / arandela

Ø interior/exterior, resalte y resistencia térmica según plano de montaje

Separación eléctrica en la antorcha



P012-C049

## Almohadillas secas de limpieza de hilo

Seco, sin impregnar

Sin lubricante añadido; tamaño según soporte del alimentador

Limpieza mecánica del polvo superficial del hilo

# Alimentación de hilo y piezas TIG

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C052

## Fresas de limpieza de antorcha

Fresa acanalada

Vástago, Ø exterior y longitud de corte según planos de escariador y boquilla

Mantenimiento de antorchas robotizadas



P012-C057

## Rodillos de arrastre de hilo

Ranuras V / U / VK

Hilo 0.9 / 1.2 / 1.6 mm; orificio según alimentador

Adaptar a hilo macizo, de aluminio o tubular



P012-C058

## Guías de entrada del alimentador

Entrada / intermedia

Ejemplo: hilo 0.9–1.2 mm; Ø exterior de montaje según alimentador

Guiar el hilo por el mecanismo de alimentación



P012-C006

## Boquillas cerámicas TIG

13N08 / 09 / 10 / 11 / 12

#4–#8; orificio 6.35 / 7.93 / 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Boquillas estándar serie 2; otras familias por separado



P012-C007

## Pinzas y portapinzas TIG

13N22 / 23 / 24; 13N27 / 28 / 29

Para tungsteno 1.6 / 2.4 / 3.2 mm

Adaptar pinza y portapinza al electrodo



P012-C008

## Difusores con lente de gas TIG

45V43 / 45V44 / 45V45

Tungsteno 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; usar boquilla compatible con lente de gas

Adaptar mallas, boquilla y aislante

# Consumibles TIG serie 3

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C006-3S

## Boquillas TIG estándar serie 3

10N48 / 10N47 / 10N46

#6 / #7 / #8; orificio 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Familia 17/18/26; montaje con rosca hembra



P012-C006-3G

## Boquillas para lente de gas serie 3

54N16 / 54N15 / 54N14

#6 / #7 / #8; orificio 9.52 / 11.11 / 12.70 mm

Adaptar lente de gas serie 3 y aislante



P012-C007-3C

## Pinzas TIG serie 3

10N23 / 10N24 / 10N25

Para tungsteno 1.6 / 2.4 / 3.2 mm respectivamente

Usar con portapinza compatible



P012-C007-3B

## Portapinzas serie 3

10N31 / 10N32 / 10N28

Para tungsteno 1.6 / 2.4 / 3.2 mm respectivamente

Montaje con boquilla estándar, no con lente de gas



P012-C008-3G

## Difusores con lente de gas TIG serie 3

45V25 / 45V26 / 45V27

Tungsteno 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; boquillas compatibles serie 54N

Confirmar boquilla y aislante



P012-C009-3B

## Tapones traseros TIG serie 3

57Y02 / 57Y03 / 57Y04

Largo / medio / corto; familia 17/18/26; junta según pieza

Verificar rosca y ranura de junta; no mezclar familias

# Tungsteno y accesorios de antorcha

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C009

## Tapones traseros y juntas

Largo / medio / corto

Familias 9/20 y 17/18/26 separadas; junta según ranura

Sujeción del electrodo y sellado trasero



P012-C010-L15

## Tungsteno con 1.5 % de lantano

EWLa-1.5 / WL15

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; extremo dorado; longitud según pedido

Sin torio; seleccionar según fuente y procedimiento



P012-C010-L20

## Tungsteno con 2 % de lantano

EWLa-2 / WL20

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; extremo azul; longitud según pedido

Confirmar corriente y preparación de punta



P012-C010-C20

## Tungsteno con 2 % de cerio

EWCe-2 / WC20

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; extremo gris; longitud según pedido

Selección para trabajos de precisión a baja corriente



P012-C059

## Portapernos de soldadura

M3 / M4 / M5 / M6 / M8

Adaptar a cabeza del perno, profundidad de inserción e interfaz de pistola

Repuestos para soldadura manual de pernos



P012-C060

## Comprobador de caudal en boquilla

Tipo bola

Rango hasta 25 L/min; confirmar gas y calibración

Comprobar gas protector en la boquilla

# Metales de aporte inoxidables

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C011-308

## Varillas TIG inoxidables 308L

ER308L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varillas rectas en tubos

Selección para acero inoxidable tipo 304



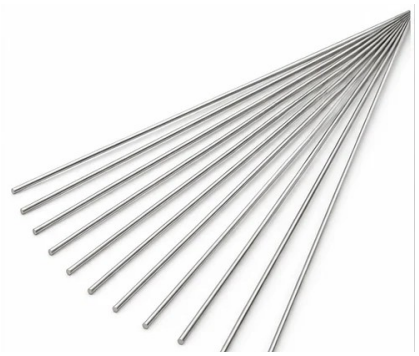
P012-C011-309

## Varillas TIG inoxidables 309L

ER309L

Ø 1.6 / 2.4 mm; varillas rectas en tubos

Uniones disímiles sujetas a calificación del procedimiento



P012-C011-316

## Varillas TIG inoxidables 316L

ER316L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varillas rectas en tubos

Selección para inoxidable con molibdeno



P012-C012-308

## Hilo MIG inoxidable 308LSi

ER308LSi

Ø 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; en bobina

Confirmar gas protector e interfaz de bobina



P012-C012-309

## Hilo MIG inoxidable 309LSi

ER309LSi

Ø 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; en bobina

Selección para uniones disímiles y capas de transición



P012-C012-316

## Hilo MIG inoxidable 316LSi

ER316LSi

Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; en bobina

Selección para acero inoxidable tipo 316

# Acero al carbono y aluminio

Modelo / clasificación / Especificaciones



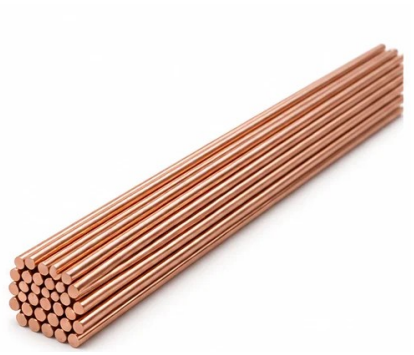
P012-C013

## Hilo MIG de acero al carbono

ER70S-6

Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 / 1.6 mm; hilo trefilado terminado

Confirmar acabado cobreado o sin cobre



P012-C014

## Varillas TIG de acero al carbono

ER70S-2

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; longitud de corte según pedido

Uniones de acero al carbono; grados no intercambiables



P012-C015-43M

## Hilo MIG de aluminio 4043

ER4043

Ø 0.8 / 0.9 / 1.2 mm; en bobina

Aporte de aluminio-silicio



P012-C015-43T

## Varillas TIG de aluminio 4043

ER4043

Ø 2.4 / 3.2 mm; varillas rectas en tubos

Seleccionar según aleación base



P012-C015-56M

## Hilo MIG de aluminio 5356

ER5356

Ø 0.9 / 1.2 mm; en bobina

Aporte de aluminio-magnesio



P012-C015-56T

## Varillas TIG de aluminio 5356

ER5356

Ø 2.4 / 3.2 mm; varillas rectas en tubos

Confirmar aleación base y temperatura de servicio

# Hilos tubulares y aportes de cobre

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C016

## Hilo tubular con protección gaseosa

Acero al carbono / inoxidable

Diámetro y clasificación completa según procedimiento; confirmar gas

Especificar posición, requisito de impacto y gas



P012-C017

## Hilo tubular autoprotegido

Clase E71T-11

Especificar diámetro, masa de bobina y uso de una o varias pasadas

Procesos aplicables sin gas protector externo



P012-C018

## Hilo tubular de núcleo metálico

Acero de núcleo metálico

Clasificación completa, diámetro, gas y posición según procedimiento

Selección para soldadura mecanizada



P012-C041

## Hilo y varillas de bronce al silicio

ERCuSi-A

Hilo MIG / varillas TIG; diámetro según procedimiento de unión

Aleaciones de cobre y chapa de acero revestida adecuada



P012-C042

## Aporte de cobre desoxidado

ERCu

Hilo en bobina / varillas; diámetro y longitud según pedido

Selección para uniones de cobre



P012-C043

## Aporte de bronce fosforoso

ERCuSn-A / ERCuSn-C

Grados de estaño separados; hilo en bobina / varillas rectas

Uniones de cobre-estaño y reparación

# Varillas e hilos de aleaciones de cobre

Modelo / clasificación / Especificaciones



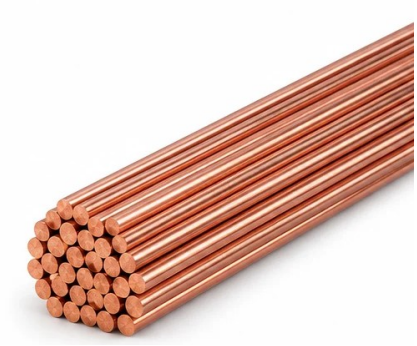
P012-C041-T

## Varillas TIG de bronce al silicio

ERCuSi-A

Ø 1.6–7.0 mm; rango de longitud de referencia 250–3000 mm

Elegir tamaño exacto según procedimiento de unión



P012-C042-T

## Varillas TIG de cobre desoxidado

ERCu

Varillas rectas desnudas; diámetro y longitud de corte según pedido

Soldadura de cobre; confirmar metal base y gas protector



P012-C043-T

## Varillas TIG de bronce fosforoso

ERCuSn-A

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 / 4.0 mm; longitud especificada por separado

Mantener separado de ERCuSn-C



P012-C044-T

## Varillas TIG de bronce al aluminio

ERCuAl-A2

Ø 1.6–7.0 mm; rango de longitud de referencia 250–3000 mm

Confirmar metal base y procedimiento de recargue



P012-C044

## Aporte de bronce al aluminio

ERCuAl-A1 / ERCuAl-A2

Especificar aleación, diámetro y forma de suministro

Uniones de cobre-aluminio y recargue



P012-C045

## Aporte de cobre-níquel

ERCuNi

Hilo en bobina / varillas; adaptar a composición del metal base

Tuberías y uniones de cobre-níquel

# Aportes aleados y electrodos revestidos

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C046

## Metales de aporte de aleaciones de níquel

ERNiCrMo-3 / ERNiCr-3 / ERNiCrMo-4

Aleaciones separadas; hilo o varillas según proceso

Aleaciones resistentes a la corrosión y uniones disímiles



P012-C048

## Metales de aporte cromo-molibdeno

ER80S-B2 / ER90S-B3

Diámetro, forma y tratamiento térmico según procedimiento

Selección para uniones de aceros resistentes al calor



P012-C019

## Electrodos de acero de uso general

E6013

2.0 × 300; 2.5 / 3.2 / 4.0 × 350 mm

Soldadura manual al arco de acero al carbono de uso general



P012-C020

## Electrodos de bajo hidrógeno

E7018

2.5×350; 3.2 / 4.0×350 o 450; 5.0×450 mm

Seguir datos de secado y almacenamiento específicos del producto



P012-C021

## Electrodos inoxidables

Series E308L / E309L / E316L

Revestimiento, sufijo completo, diámetro y longitud según procedimiento

Soldadura y reparación de inoxidable



P012-C022

## Electrodos para reparación de fundición

Níquel / níquel-hierro

Seleccionar según tipo de fundición, mecanizabilidad y procedimiento de reparación

Reparación localizada de piezas fundidas

# Reparación y aportes desnudos para soldadura fuerte

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C023

## Consumibles de recargue duro

Abrasión / impacto

Electrodo o hilo tubular; dureza, capas y límites de fisuras según trabajo

Seleccionar según mecanismo real de desgaste



P012-C047

## Aporte para reparar acero de herramientas

Para aceros base P20 / H13

Seleccionar según acero base, dureza, precalentamiento y poscalentamiento

Reparación localizada de herramientas y matrices



P012-C025

## Aporte de cobre-fósforo para soldadura fuerte

Serie BCuP

Varilla / hilo / anillo; Ø de hilo, Ø interior y abertura del anillo según plano

Selección para uniones de cobre por soldadura fuerte



P012-C026

## Aporte de plata sin cadmio para soldadura fuerte

Serie BAg

Varilla / tira / preforma; contenido de plata y tamaño según unión

Confirmar documentación de composición sin cadmio



P012-C027

## Varillas desnudas de latón para soldadura fuerte

Series Cu-Zn / BCuZn

Solo varillas desnudas; confirmar diámetro, longitud y procedimiento de unión

Adaptar a metales base y fuente de calor



P012-C028

## Aporte de aluminio para soldadura fuerte

Clase Al-Si / 4047

Solo varillas / hilo desnudos; diámetro y longitud según unión

Seleccionar por separado del aporte 4043 para soldadura por fusión

# Respaldos y materiales de purga

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C030

## Respaldos cerámicos de soldadura

Ranura recta / redonda / perfilada

Ancho/profundidad de ranura, ancho de bloque y longitud de cinta según junta

Respaldo para formación de la pasada de raíz



P012-C031

## Papel y cinta hidrosolubles de purga

Hojas / rollos / cinta

Espesor, ancho y longitud según tubo y método de instalación

Barreras internas de gas de purga



P012-C032

## Película hidrosoluble de purga

Película transparente

Espesor, ancho, sellado y disolución según procedimiento

Aplicaciones de purga de tuberías



P012-C033

## Cinta de respaldo de fibra de vidrio

Fibra de vidrio / adhesivo

Ancho de cinta, banda de vidrio y corriente nominal según modelo

Protección de raíz y respaldo de soldadura



P012-C051

## Anillos cerámicos para soldadura de pernos

UF / RF / MF / PF

Adaptar al extremo del perno, posición y plano del orificio

Contención del baño de soldadura de pernos



P012-C063

## Tapones de purga

Nailon expansible

Rango de la familia aprox. 13–152 mm; material de junta según condiciones

Seleccionar según diámetro interior real del tubo

# Piezas especiales y corte

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C035

## Capuchones de electrodos de soldadura por puntos

CuCrZr y otras aleaciones de cobre

Cara, perfil, alojamiento cónico y conducto de refrigeración según plano

Repuestos para soldadura por puntos por resistencia



P012-C053

## Pines de centrado para soldadura de tuercas

Metal / cerámica

Vástago, punta de centrado, tolerancia y aislamiento según útil

Posicionamiento de tuercas para soldadura por proyección



P012-C062

## Cepillos de carbono para limpieza de soldaduras

Rosca M6

Adaptar diámetro y longitud del cepillo y corriente al equipo

Limpieza electroquímica de soldaduras



P012-C064

## Protectores de gas de arrastre TIG

Plano / curvo

Ancho, longitud, curvatura y conexión de gas del protector según cordón

Prolongar protección del cordón durante el enfriamiento



P012-C039

## Consumibles de corte por plasma

Electrodo / boquilla / anillo difusor / protector

Adaptar el conjunto al sistema, corriente, gas y versión de antorcha

No mezclar orificios ni piezas entre sistemas



P012-C040

## Boquillas de oxicorte

Series acetileno / propano

Especificar combustible, conexión y clase de espesor de corte

Adaptar diseño multiorificio al gas combustible

# Conexiones y herramientas de soldadura

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C065

## Conectores de cable de soldadura

10–25 / 35–50 / 50–70 / 70–95

Secciones de cable 10–95 mm² por clases; extremos emparejados

Confirmar corriente y ciclo de trabajo según modelo



P012-C066

## Pinzas de retorno de corriente

Clase 300 A

Apertura de referencia 1½ in (38.1 mm); cable 1/0–2/0 AWG

Verificar cara de contacto y conexión de cable



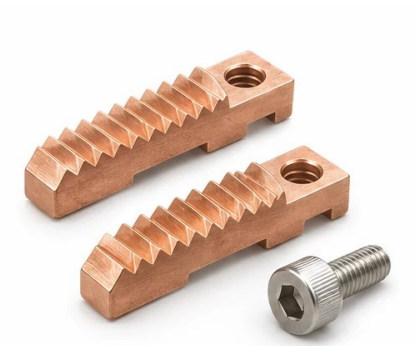
P012-C067

## Portaelectrodos

Clase 250–300 A

Electrodo máx. de referencia 3/16 in (4.75 mm); cable 2/0 AWG

Inspeccionar aislamiento y sujeción del electrodo



P012-C068

## Contactos de repuesto para pinzas

Contacto / mordaza

Aleación de cobre; orificios, rosca y cuerpo de pinza según plano

Reparación de pinza de retorno; no universal



P012-C069

## Juegos de limpiaboquillas

#6–#26 / 13 alambres

13 diámetros; elegir según orificio original, sin agrandarlo

Limpieza mecánica de boquillas de oxicorte



P012-C070

## Alicates de soldadura MIG

Clase 8½ in

Longitud de referencia 216 mm; corte de hilo y mantenimiento de puntas/boquillas

Adaptar mordazas a boquilla y punta de contacto

# Limpieza, inspección y almacenamiento

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C071

## Cepillos manuales inoxidables

3 × 7 filas

Alambre 0.006 in (0.152 mm); longitud de cerdas ½ in (12.7 mm)

Reservar el cepillo para inoxidable



P012-C072

## Cepillos de limpieza interior de boquillas

Cepillo con mango de anilla

Cepillo de referencia Ø20 mm, longitud útil 100 mm; alambre inoxidable 0.15 mm

Limpiar interiores de boquillas frías



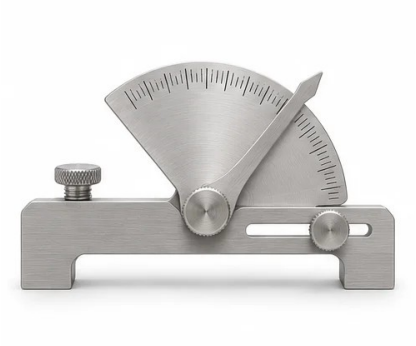
P012-C073

## Juegos de galgas de soldadura en ángulo

7 láminas / ⅛–1 in

Rango ⅛–1 in (3.175–25.4 mm); especificar sistema de escala

Distinguir cateto y garganta del cordón



P012-C074

## Galgas de soldadura tipo puente

Métrico / imperial

Bisel, refuerzo, desalineación y socavado; rango según calibración

Especificar requisitos de inspección y calibración



P012-C075

## Tubos de almacenamiento de aportes

Para varillas de 350 mm

Referencia: electrodos 350 mm, 1 kg; longitud interna y junta según plano

Recipiente de almacenamiento; no sustituye al horno de secado



P012-C076

## Tubos de almacenamiento de tungstenos

Para electrodos de 175 mm

Longitud interna para electrodos 175 mm con holgura; tapa roscada

Separar por grado y estado de la punta

# Aportes TIG inoxidables especiales

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C011-310

## Varillas TIG inoxidables 310

ER310

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varillas desnudas

Para inoxidables resistentes al calor compatibles



P012-C011-312

## Varillas TIG 312 para aceros disímiles

ER312

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varillas desnudas

Uniones disímiles; verificar metales base



P012-C011-347

## Varillas TIG inoxidables estabilizadas 347

ER347

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varillas desnudas

Para metales base tipo 321 / 347



P012-C011-317L

## Varillas TIG inoxidables 317L

ER317L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varillas desnudas

Para equipos de proceso en 317L



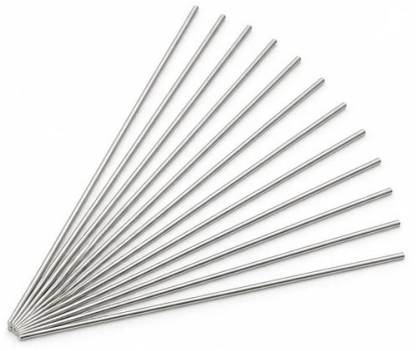
P012-C011-2209

## Varillas TIG dúplex 2209

ER2209

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varillas desnudas

Para metales base dúplex 2205



P012-C011-2594

## Varillas TIG superdúplex 2594

ER2594

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varillas desnudas

Para metales base superdúplex 2507

# Selección de aportes de aluminio

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C015-5183M

## Hilo MIG de aluminio 5183

ER5183

Ø 0.9 / 1.2 / 1.6 mm; en bobina

Para aluminio 5083



P012-C015-5183T

## Varillas TIG de aluminio 5183

R5183

Ø 2.4 / 3.2 mm; varillas desnudas

Para aluminio 5083



P012-C015-5556M

## Hilo MIG de aluminio 5556

ER5556

Ø 1.2 / 1.6 mm; en bobina

Aleaciones 5xxx; comprobar temperatura de servicio



P012-C015-5556T

## Varillas TIG de aluminio 5556

R5556

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varillas desnudas

Aleaciones 5xxx; comprobar temperatura de servicio



P012-C015-4047M

## Hilo MIG de aluminio 4047

ER4047

Ø 1.2 / 1.6 mm; en bobina

Unión Al-Si; adaptar procedimiento



P012-C015-5554T

## Varillas TIG de aluminio 5554

R5554

Ø 2.4 / 3.2 mm; varillas desnudas

Para aluminio 5454

# Aportes de níquel y níquel-cobre

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C046-1M

## Hilo MIG Ni-Cu

ERNiCu-7

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 in; en bobina

Para níquel-cobre N04400



P012-C046-1T

## Varillas TIG Ni-Cu

ERNiCu-7

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 in; varillas desnudas

Para níquel-cobre N04400



P012-C046-2M

## Hilo MIG de níquel

ERNi-1

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 in; en bobina

Para Nickel 200 / 201



P012-C046-2T

## Varillas TIG de níquel

ERNi-1

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 in; varillas desnudas

Para Nickel 200 / 201



P012-C046-3M

## Hilo MIG Ni-Cr-Mo

ERNiCrMo-10

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 in; en bobina

N06022 y uniones disímiles



P012-C046-3T

## Varillas TIG Ni-Cr-Mo

ERNiCrMo-10

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 in; varillas desnudas

N06022 y uniones disímiles

# Soldadura de precisión y mantenimiento

Modelo / clasificación / Especificaciones



P012-C077

## Mallas difusoras TIG

Adaptadores de malla

Para tungsteno 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; Ø exterior según asiento

Verificar boquilla, asiento y diseño de malla



P012-C078

## Alimentador manual de varilla TIG

Tipo rodillo accionado con pulgar

Ø varilla de aporte 0.8–3.2 mm

Alimentación manual de varilla TIG



P012-C010-ORB

## Electrodos TIG orbitales

WC20 · preafilado

Ø 1.0 / 1.6 / 2.4 mm; longitud y punta según cabezal

Adaptar al cabezal de soldadura y diámetro del tubo



P012-C079

## Ruedas de soldadura por resistencia

CuCr / CuCrZr

Ø exterior, espesor, orificio y borde según plano

Soldadura por costura por resistencia; adaptar montaje



P012-C080

## Cuchillas de fresado de electrodos

Fresado de capuchones tipo D

Ø exterior de referencia del capuchón ≤16 mm; cara 4 / 5 / 6 / 8 mm

Confirmar soporte, perfil y rotación



P012-C081

## Portatungstenos para afilado

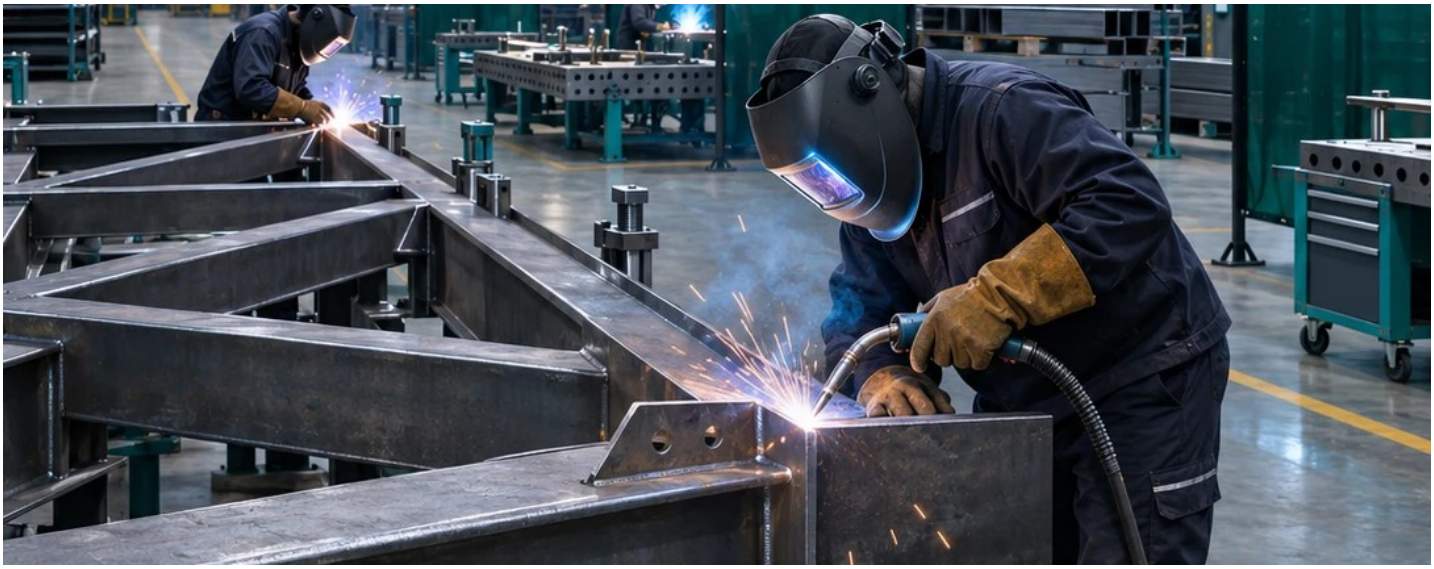
Portapinzas manuales

Tipo I: 1.6 / 2.4 mm; II: 3.2 / 4.0 mm

Sujeción de tungstenos cortos; muela no incluida

# Hablemos de soldadura.

Indique producto, material, proceso y cantidad. Para una pieza de repuesto, incluya un plano o el modelo del equipo.




Correo electrónico

## info@winstoneglobal.com

## WhatsApp +86 138 0666 1202

Ningbo Winstone Industrial Technology Co., Ltd.

Oficina 35A04, torre A, Ningbo Center, distrito de Yinzhou, Ningbo, Zhejiang, China


Confirme dimensiones, compatibilidad y adecuación del aporte según el equipo, metal base y procedimiento de soldadura. Disponibilidad, documentación y condiciones comerciales se confirman en la cotización.

winstoneweld.com/es/