



ROCKMOUNT
Research and Alloys, Inc.

Guía de Referencia de Productos

Diseñado para soldar más fuerte y durar más.

Rockmountwelding.com

Visión General de la Empresa

Desde 1972, Rockmount Research and Alloys se ha consolidado como un referente en productos de mantenimiento de soldadura. Mediante el uso de productos Rockmount y nuestra experiencia técnica, nuestros clientes realizan reparaciones más fuertes y duraderas, economizando tiempo, dinero y molestias al disminuir los gastos relacionados con el período de parada, la labor humana y los componentes de recambio.



HECHO PARA EL MANTENIMIENTO

Soldadura sencilla y fuerte en metales contaminados en los ambientes más complicados.



SABEMOS DE SOLDADURA

Nuestros Representantes de Ventas están técnicamente formados para dar más a su tienda que solo productos.



UN PRODUCTO PARA CADA TRABAJO

Las aleaciones adecuadas para cada metal base y cada proceso de soldadura.



AHORRE TIEMPO Y DINERO

Reduzca el tiempo de inactividad y la mano de obra realizando reparaciones más rápidas, resistentes y duraderas

Industrias a las que servimos

Cada año atendemos a miles de clientes de una amplia gama de sectores esenciales, como la agricultura, la construcción, la minería, la transformación, la fabricación y los talleres de mantenimiento de la ciudad, del condado y estatales.

Nos enorgullece ser un aliado de confianza en la restauración y conservación de los dispositivos más vitales de nuestros clientes.

Visión General del Rango de Productos



VARILLAS DE ARCO (SMAW) – Página 3

Las varillas de arco son imprescindibles para los soldadores de mantenimiento. Resistentes, flexibles, fáciles de usar e ideales para aplicaciones sucias fuera de posición.



CABLES MIG (GMAW) – Página 6

Cables hechos específicamente para soldadores de mantenimiento. Soldaduras más fuertes y duraderas sin la necesidad de una preparación perfecta.



CABLES CON NÚCLEO FUNDENTE (FCAW) – Página 7

Funcionamiento suave y extremadamente duradero en las condiciones más duras. Ideal para cuando el período de inactividad no representa una alternativa.



REVESTIMIENTO DURO Y PLACAS DE DESGASTE – Página 8

La durabilidad y los tiempos de aplicación más veloces convierten a nuestros revestimientos duros en el método más económico para resguardar sus dispositivos.



ALEACIONES TIG (GTAW) – Página 10

Diseñados para usos limpios o contaminados donde se necesita una extraordinaria durabilidad, resistencia a la corrosión o resistencia al desgaste.



SOLDADURA FUERTE, SOLDADURAS Y POLVOS – Página 12

Productos de gas de alta calidad que economizan tiempo y recursos al posibilitar la reparación de las piezas que previamente habría reemplazado.



REPARACIÓN DE LA ROSCA Y EXTRACCIÓN DE Tornillos – Página 15

La manera más simple, lucrativa y duradera de arreglar roscas quemadas y extraer tornillos rotos.



ABRASIVOS Y TRABAJOS EN METAL – Página 16

Abrasivos y brocas diseñados para funcionar a temperaturas más bajas, prolongar su duración y cortar con mayor rapidez considerando la seguridad y la rentabilidad.

Varillas de Arco (SMAW)

ROCKMOUNT
Research and Alloys, Inc.



PRODUCTO	BASE METAL	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	CORRIENTE	RESISTENCIA / DUREZA (HASTA)
Brutus AAA	Todos los Aceros	Para la unión de mayor resistencia de cualquier tipo de acero. Ideal para aceros desconocidos o distintos. Puede utilizarse para extraer tornillos rotos.	Resistente a la corrosión, al desgaste y a los golpes. Facilidad para golpear, golpear de nuevo y liberar la escoria. Características de funcionamiento y elongación superiores (37%).	CA/CCEP	127.000 PSI
Brutus A	Todos los Aceros	Para la unión de alta resistencia de cualquier tipo de acero. Ideal para aceros desconocidos o distintos. Puede utilizarse para extraer tornillos rotos.	Ideal para aceros distintos. Resistente al desgaste y golpes, evita la socavación. Excelente resistencia a la corrosión y elongación (35%).	CA/CCEP	125.000 PSI
Polaris AAA	Acero Dulce/ Med	Para aplicaciones sensibles a las grietas y aleaciones de alta resistencia o aceros problemáticos. Ideal para equipos de construcción y minería. Una alternativa superior a la estándar 7018.	Resistente a la humedad, flujo de hidrógeno extremadamente reducido, excelente estabilidad de CA y elevada ductilidad (34%). Excelentes propiedades bajo cero. Efectiva en aceros contaminados.	CA/CCEP	98.000 PSI
Polaris A	Acero Dulce/ Med	Para uso en equipos de construcción, bastidores de camiones/ autobuses o aceros sensibles al agrietamiento. Ideal para aplicaciones con impactos o vibraciones. Una alternativa superior a la estándar 7018.	Resistente a la humedad, bajo flujo de hidrógeno. Alta resistencia al impacto con gran ductilidad (33%). Promueve soldaduras saludables y termotratables incluso en aceros contaminados.	CA/CCEP	95.000 PSI
Polaris 18	Acero Dulce/ Med	Para la reparación, unión o fabricación de acero utilizado en la construcción.	Una varilla de bajo hidrógeno, con características de funcionamiento suave y fácil remonte. Cumple y supera las especificaciones AWS E-7018.	CA/CCEP	82.000 PSI
Tartan AAA	Acero Dulce/ Med	Para la soldadura de aceros suaves y de aleación baja en superficies sucias, oxidadas o húmedas. Alternativa de alto rendimiento a la 6010 o 6013. Realiza buenas soldaduras incluso fuera de posición. Ideal para camiones de servicio.	Operación fluida en acero contaminado. El fundente resistente a la humedad es extremadamente duradero incluso si la varilla está doblada o mojada. Buena elongación (28%). Soldaduras en las situaciones más difíciles.	CA/CCEP	86.000 PSI
Tartan B	Acero Dulce/ Med	Para unir acero dulce de calibre ligero o pesado. Ideal para soldar tuberías en esquinas estrechas o por encima de la cabeza. Estupendo sobre acero galvanizado. Reemplazo superior para el estándar 6011.	Penetración profunda, amplio rango de amperaje. Realiza soldaduras a través de suciedad, óxido, pintura y escoria sin porosidad. Excelente fuera de posición.	CA/CCEP	80.000 PSI

Varillas de Arco (SMAW)

ROCKMOUNT
Research and Alloys, Inc.



PRODUCTO	BASE METAL	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	CORRIENTE	RESISTENCIA / DUREZA (HASTA)
Apollo A	Manganeso Acero	Para el refuerzo y desgaste del recubrimiento de todos los aceros al carbono de baja aleación y al manganeso. Espesor de depósito ilimitado, endurecimiento por deformación. Superficie de baja fricción.	Resistencia a la abrasión bajo impacto. Las cargas de impacto endurecerán la superficie. Ideal para el desgaste metal con metal. Corta con soplete.	CA/CCEP	135.000 PSI 55 RC
Apollo B	Manganeso Acero	Para unir aceros distintos y manganeso. También para refuerzos y recubrimientos duros. Ideal para aceros de alto impacto.	Alta resistencia al impacto con con 37% de elongación. Bajo fundente de hidrógeno. Buena resistencia a la corrosión y dureza en caliente hasta 1000°F.	CA/CCEP	105.000 PSI 45 RC
Gemini BBB	Inoxidable	Para amalgamar y cubrir la mayoría de los grados de acero inoxidable, incluyendo aquellos que incluyen molibdeno, tales como 316, 318, 303, 315, 329.	Excelente para soldadura vertical descendente. Depósitos de congelación rápida para juntas mal ajustadas o para rellenar barrenos. Resistencia superior a la corrosión.	CA/CCEP	80.000 PSI
Gemini A	Inoxidable	Para unir y revestir aceros inoxidables no pulverulentos 301, 302, 302B, 303, 304, 304L, 305, 308L, 321, 347 y todos los tipos AISI 200 y Ferrite 400.	Superior fuera de posición. Contenido de carbono extra bajo y bajos requisitos de calor con estabilizadores añadidos para reducir los problemas de precipitación de carburo.	CA/CCEP	85.000 PSI
Gemini C	Inoxidable/ Inconel/ Hastelloy	Para unir y revestir aleaciones de níquel y acero en aplicaciones altamente corrosivas. Ideal para aceros Inconel, Hastelloy e inoxidables.	Resistencia extrema a la corrosión hasta 2.000 °F. Contiene tungsteno. Conserva la dureza a altas temperaturas. Mecanizable.	CA/CCEP	121.000 PSI 40-45 RC
Gemini E	Inoxidable	Capaz de soldar cualquier acero inoxidable. Ideal cuando se desconoce la composición exacta del inoxidable. Puede utilizarse para unir acero con inoxidable.	Extraordinaria resistencia al calor y a la oxidación, alta resistencia y ductilidad.	CA/CCEP	85.000 PSI
Gemini I	Inconel	Para unir y revestir Inconels en aplicaciones sensibles a las fisuras y de alta tensión a temperaturas extremadamente bajas o muy elevadas de hasta 2000°F.	Resistencia al agrietamiento por picaduras, grietas y corrosión en una amplia gama de temperaturas. Ideal para agua de mar o entornos altamente ácidos/oxidantes.	CA/CCEP	137.000 PSI
Electra AAA	Arco ranurado	Varilla de corte y ranurado por Arco ranurado de gran versatilidad que no requiere aire comprimido ni oxígeno. Para uso en todos los metales excepto magnesio. Utilicelo con su soldadora de arco actual.	Corte, perfore y ranure rápidamente con equipos de soldadura estándar. No se requiere aire comprimido. Herramienta perfecta para eliminar soldaduras o biselar en el taller o sobre el terreno.	CA/CCEN	
Jupiter AAA	Hierro fundido	Para las reparaciones de hierro fundido de mayor resistencia y para soldar acero a hierro fundido. Efectiva en superficies contaminadas.	El electrodo no se sobrecalentará. Los depósitos son suaves con un excelente atado entre pasadas. Alto contenido de níquel. Depósito mecanizable.	CA/CCEP	75.000 PSI

PRODUCTO	BASE METAL	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	CORRIENTE	RESISTENCIA / DUREZA (HASTA)
Jupiter A	Hierro Fundido	Para reparaciones de hierro fundido de alta resistencia y para soldar acero con hierro fundido. Efectiva en superficies contaminadas.	Soldadura sobre sucio y aceite. Ideal para piezas grandes y refuerzos. Alta resistencia y bajo aporte de calor. Fundente no conductor.	CA/CCEP	70.000 PSI
Jupiter BBB	Hierro Fundido	Realiza una soldadura a todos los grados soldables de hierro fundido. Produce soldaduras blandas mecanizables. Ideal para soldar fuera de posición y en lugares estrechos.	Fundente no conductor que no forma arcos laterales, excelente maquinabilidad, suelda a través de contaminantes.	CA/CCEP	55.000 PSI
Neptune AAA	Aluminio	Para soldar o unir cualquier aluminio soldable. Excelente en aluminio contaminado y para unir grados diferentes de aluminio.	El alto contenido de desoxidante permite utilizar Neptune en aluminio contaminado con un gran aumento de la resistencia y el alargamiento.	CCEP	36.000 PSI
Midas M2	Acero de Herramientas	Para el recubrimiento de aceros rápidos para herramientas y filos de corte. Gran dureza y excelente resistencia a la fricción.	La aleación de acero para herramientas es autoendurecible y permite reconstruir herramientas caras. Puede formar o superponer bordes de corte.	CA/CCEP	64 RC
Midas H12	Acero de Herramientas	Para el recubrimiento de aceros para herramientas de trabajo en caliente y en frío, temple en aceite, aire o agua. Para aristas cortantes y superficies de abrasión.	Los depósitos de acero para herramientas resisten los golpes y la abrasión a temperaturas elevadas. Responde al tratamiento térmico. Restaura herramientas y troqueles.	CA/CCEP	59 RC
Venus A	Bronce/Latón	Para uniones y recubrimientos sobre cobre, latón y bronce. También es ideal para unir acero con cobre o aleaciones de cobre y otras reparaciones de soldaduras difíciles.	Forma una excelente superficie de desgaste y es muy resistente a la corrosión. La aleación cobre-estaño es mecanizable y dúctil, con buena resistencia.	CCEP	50.000 PSI
Venus B	Bronce/Latón	Electrodo de bronce fosforado para uniones o recubrimientos en cobre, latón, bronce, aceros y combinaciones distintos.	Puede utilizarse en CA o CC. Depósito mecanizable. Alta resistencia a la corrosión por agua salada y productos químicos. Resistente al desgaste.	CA/CCEP	63.000 PSI
Venus C	Bronce/Latón	Electrodo de bronce de aluminio de alta resistencia para depósitos de unión y resistentes al desgaste. Unirá combinaciones distintos y aleaciones de bronce.	El alto contenido de aleación resiste los golpes y el desgaste por fricción. El trabajo de depósito mecanizable se endurece. Resistencia a la corrosión del agua salada y los productos químicos. Ideal para soldar metales distintos.	CCEP	106.000 PSI



Brutus AAA puede soldar cualquier acero y extraer tornillos rotos.



Tartan AAA se solda mediante la pintura, la grasa y el agua.



La varilla de ranurado sin aire Electra AAA es una forma rápida de eliminar una soldadura.

ALAMBRES MIG (GMAW)

ROCKMOUNT
Research and Alloys, Inc.



PRODUCTO	BASE METAL	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	BLINDAJE	RESISTENCIA / DUREZA (HASTA)
Brutus MIG	Acero	Para la soldadura de todos los aceros – aceros para resortes, suaves, de mecanizado libre, inoxidable, para herramientas, para manganeso y para la fundición. Ideal para la soldadura de aceros disimilares o desconocidos.	Resistente a la corrosión, las grietas y los golpes. Resistencia superior. Refuerzo mecanizable. Evita la porosidad. Excelente elongación (35%)	Argón-O2 Tri-Mix	130.000 PSI
Polaris MIG	Acero	Para soldar aceros de alta resistencia y baja aleación, aceros de bajo y medio carbono y aceros problemáticos.	Excelente para soldaduras de alta resistencia y resistentes al agrietamiento. Ideal para soldadura fuera de posición. Alta elongación (33%). Excelente para aplicaciones en áreas de alta vibración.	CO2 Argón-O2 Argón-CO2	100.000 PSI
Tartan MIG	Acero	Para soldar aceros al carbono suaves y medianos de baja aleación, incluidos los metales contaminados. Ideal para soldadura fuera de posición.	Realiza soldaduras a través de óxido, aceite, grasa o pintura con facilidad. Alta resistencia y elongación (27%). Alta eficiencia de deposición.	CO2 Argón-O2 Argón-CO2	80.000 PSI
Tartan B MIG	Acero	Ideal para soldaduras de reparación en aceros suaves y de aleación media, incluidos los metales contaminados. Excelente para soldar sobre óxido, cascarilla de laminación y magnifico en acero galvanizado.	Consigue buenos resultados en condiciones adversas de aceros sucios y oxidados. Excelente acción de humedecimiento y elevada elongación. Características superiores fuera de posición.	CO2 Argón-O2 Argón-CO2	80.000 PSI
Gemini 316L MIG	Acero	Para soldar acero inoxidable tipo 316L y otros aceros inoxidables con molibdeno.	Aleación inoxidable con molibdeno. Su alto contenido en cromo-níquel proporciona una excelente resistencia a la corrosión.	Argón-O2 Tri-Mix	88.000 PSI
Neptune MIG	Aluminio	Para soldar o unir chapas, extrusiones, tubos y piezas de fundición de aluminio. Adecuado para una amplia gama de aleaciones de aluminio y tipos desconocidos.	Alta resistencia a la tracción con buena elongación (27%). Proporciona coincidencia de color y puede ser anodizado. Evita la porosidad. Resiste la corrosión. Realiza soldaduras en todos los grados soldables de aluminio.	Argón Argón-Helio	40.500 PSI
Venus MIG	Bronce/Latón	Para realizar soldaduras de bronce, latón, cobre, hierro fundido, acero y combinaciones distintos. Excelente para realizar soldaduras de acero galvanizado.	Buena coincidencia de color con el bronce y resistencia a la corrosión. Depósito suave y mecanizable. Une el acero con aleaciones de cobre o latón.	Argón Argón-Helio	60.000 PSI
Jupiter MIG	Hierro Fundido	Realiza todas las soldaduras de hierro fundido y las soldaduras de acero a hierro fundido. Ideal para carcasas de bombas de fundición y otras aplicaciones contaminadas.	Excelentes resultados en hierro fundido contaminado. Altamente mecanizable, de funcionamiento suave, resistente a los barrenos de alfiler y a las grietas laterales.	Argón-O2 Tri-Mix	60.000 PSI

Alambres de núcleo fundente (FCAW)



PRODUCTO	BASE METAL	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	CORRIENTE	BLINDAJE	RESISTENCIA/ DUREZA (HASTA)
Brutus FC	Todos los Aceros	Realiza la soldadura de cualquier acero, incluidos los aceros al carbono, para resortes, inoxidables y para herramientas, así como todos los aceros diferentes. Ideal para equipos sensibles al agrietamiento, de alta vibración y soldaduras por un solo lado.	Funcionamiento suave, excelentes características fuera de posición y una increíble combinación de resistencia a la tracción y ductilidad (35%).	CCEP	CO2 Argón-CO2	125.000 PSI
Polaris Ultra FC	Acero	Para soldar chapa dulce, media, de baja aleación y AR. Fuera de posición vertical arriba o abajo. Ideal para la soldadura sobre el terreno de equipos pesados en condiciones adversas.	Soldaduras de alta resistencia, alta elongación, 28%, y calidad de rayos X sin gas. Pocas salpicaduras y funcionamiento suave. Los desoxidantes contrarrestan los efectos de los contaminantes.	CCEN	Autoprotegido	95.000 PSI
Polaris Maxi-Shield Pro	Acero	Para soldar aceros de alta resistencia, baja aleación y medio carbono. También une aceros resistentes al desgaste y puede utilizarse para el refuerzo. Alta ductilidad. Ideal para minería y equipos de construcción.	Superior para aplicaciones verticales o aéreas. Alta tasa de deposición con soldaduras de calidad de rayos X. Sin porosidad incluso en aplicaciones contaminadas. Elongación hasta un 28%.	CCEP	CO2 Argón-CO2	90.000 PSI
Tartan FC	Acero	Cable de uso general para soldar aceros al carbono finos, limpios o contaminados. No requiere gas. Ideal sobre acero galvanizado.	Diseñado para aplicaciones de una sola pasada con pocas salpicaduras y buena acción humectante. Excelente para vertical. Excelente elongación. Hasta un 96-98% de eficiencia de deposición.	CCEN	Autoprotegido	80.000 PSI
Gemini B FC	Inoxidable	Para unir y reforzar la mayoría de los aceros inoxidables, incluidos los tipos de molibdeno como 316, 316L, 318. Excelente para fuera de posición.	La alta aleación con molibdeno proporciona una resistencia superior a la corrosión con soldaduras de calidad de rayos x. Alta tasa de deposición, fácil de usar.	CCEP	CO2 Argón-CO2	85.000 PSI



Polaris Ultra FC es ideal para la soldadura de campo en condiciones adversas.



Polaris Maxi Shield es ideal fuera de posición y en climas fríos.



Soldadura de acero galvanizado a acero oxidado utilizando Tartan B MIG

Cara dura y placas de desgaste

ROCKMOUNT
Research and Alloys, Inc.



Cara dura y Refuerzo - Varillas de Arco (SMAW)

PRODUCTO	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	Corriente	RESISTENCIA/ DUREZA (HASTA)
Apollo A	Para el refuerzo y desgaste del recubrimiento de todos los aceros al carbono de baja aleación y al manganeso. Espesor de depósito ilimitado, endurecimiento por deformación. Superficie de baja fricción.	Resistencia a la abrasión bajo impacto. Las cargas de impacto endurecerán la superficie. Ideal para el desgaste metal con metal. Corta con soplete. Buena ductilidad (30%). Excelente resistencia a la compactación.	CA/CCEP	135.000 PSI Depósito 11 RC Endurece 55 RC
Apollo B	Para unir aceros distintos con presencia de manganeso. También para refuerzos y caras duras. Ideal para aceros de alto impacto.	Resistencia al alto impacto y excelente resistencia a la compactación. Bajo fundente de hidrógeno. Buena resistencia a la corrosión y dureza en caliente hasta 1.000 °F. Extraordinaria ductilidad (37%).	CA/CCEP	105.000 PSI Depósito 20 RC Endurece 45 RC
Zeta C	Para una resistencia extrema a la abrasión, incluso cuando va acompañada de un impacto moderado. Prolongan enormemente la vida útil de los equipos sometidos a gran desgaste, como tolvas, cucharas, herramientas de enganche al suelo, piezas de trituradoras de rocas y patines.	Resultados de cara dura increíblemente rentables y duraderos. Rápida deposición y altas tasas de recuperación que rivalizan con la alimentación por hilo, con una dureza de primera pasada de hasta 62 RC. Utilice la mitad de varilla y obtenga el doble de desgaste. Dos pasadas máx.	CA/CCEP	58-62 RC
Omega N	Para resistencia a la abrasión en aplicaciones de alto impacto. Puede utilizarse en todos los metales ferrosos. Mantiene la dureza a altas temperaturas.	Los depósitos son ultrasuaves y proporcionan una superficie de baja fricción. Alta tasa de deposición y fácil eliminación de la escoria. Alto contenido en cromo y excelente resistencia a la corrosión.	CA/CCEP	60-62 RC
Olympia A	Aleación de recubrimiento duro universal resistente tanto a la abrasión como al impacto. Efectiva en aceros al carbono y de baja aleación, aceros al manganeso y fundición.	Produce un depósito autoendurecible. La alta tasa de deposición reduce significativamente el coste de aplicación. Excelente fuera de posición. Puede utilizarse para recubrimientos.	CA/CCEP	60 RC
Olympia B	Para recubrimiento o cara dura en aplicaciones de abrasión extrema con bajo impacto. Para aceros al carbono y de baja aleación, aceros al manganeso y hierro fundido.	Los depósitos contienen cromo duro y carburos de silicio. Excelente fuera de posición. Resistente a la corrosión.	CA/CCEP	66 RC
Orion B	Varilla de cara dura sin cromo fabricada para aplicaciones de abrasión extrema con impacto leve.	Una aleación de carburo de boro de funcionamiento supersuave con más del 90% de eficacia y alta dureza en una sola pasada. Resistencia extrema a la abrasión sin cromo.	CA/CCEP	64-68 RC

Revestimiento duro y Recubrimiento – Hilos con Núcleo de Fundente (FCAW)

PRODUCTO	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	BLINDAJE	RESISTENCIA/ DUREZA (HASTA)
Apollo FC	Para recubrimiento y revestimiento antidesgaste en aceros al manganeso donde se requiera una gran resistencia al impacto y a la abrasión. Ideal para aplicaciones de desgaste metal con metal, o como base para otros revestimientos duros.	Combina resistencia, ductilidad y resistencia a la fisuración, al tiempo que se endurece por deformación bajo impacto. Espesor de depósito ilimitado, se puede cortar a la llama. Hasta un 40% de elongación.	Autoprotegido	120.000 PSI Depósito 15 RC Endurece 55 RC
Olympia B FC	Revestimiento duro para aceros al carbono y aleados, fundición y manganeso en aplicaciones de abrasión extrema con impacto moderado.	El alto contenido de aleación produce una dureza superior hasta 1.200 °F. Las excelentes características de fuera de posición y la alta tasa de recuperación garantizan que habrá pocos residuos.	Autoprotegido	62-65 RC
Orion FC	Revestimiento duro libre de cromo para aceros al carbono y aleados, fundición y manganeso en aplicaciones de abrasión extrema con impacto moderado.	Una aleación de carburo de boro de funcionamiento supersuave con más del 90% de eficacia y alta dureza en una sola pasada. Resistencia extrema a la abrasión sin cromo.	Autoprotegido	60-65 RC
Omega FC	Revestimiento duro de uso general para todos los metales ferrosos, que proporciona una excelente resistencia a la abrasión incluso bajo impacto.	Su alto contenido en cromo resiste la abrasión y los impactos. Alto contorno de cordón y tasa de deposición. Magnético.	Autoprotegido	50-54 RC
Zeta FC	Revestimiento duro para aceros al carbono, aleados e inoxidables en aplicaciones de alta abrasión incluso con fuertes impactos.	Excelentes características de ejecución, especialmente fuera de posición. Deposition rápida. Depósito resistente y denso que permite múltiples pasadas. Su alto contenido en cromo resiste la corrosión. Requiere gas.	CO2 Argón-CO2	55-60 RC

Placas de Desgaste

PRODUCTO	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	BLINDAJE	RESISTENCIA/ DUREZA (HASTA)
Placas de Desgaste Zeta	Placas de desgaste de trabajo pesado para aplicaciones de alta abrasión en las que debe cubrirse rápidamente una gran superficie. Viene en varias formas y tamaños.	Compuesto de carburo de cromo de 1/4" fundido a un acero dulce de 1/4". El material se puede doblar y cortar con un soplete de plasma.		59-60 RC
Placas de Desgaste Olympia	Placas de desgaste de uso general para aplicaciones de alta abrasión con bajo impacto. Perfecto para quitanieves, barredoras y patines de cortacésped.	Las placas de acero endurecido pasantes son de 3 "x 6" x 3/16" con un barreno de tapón cortado en el centro para una fijación rápida y fácil.		61-64 RC

ALEACIONES TIG (GTAW)

ROCKMOUNT
Research and Alloys, Inc.



PRODUCTO	BASE METAL	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	CORRIENTE	RESISTENCIA/ DUREZA (HASTA)
Brutus TIG	Acero	Para soldar todos los aceros: para resortes, templados, con alto contenido de carbono, aleados, aceros para herramientas, aceros de fundición, al manganeso e inoxidables.	Resistente a la corrosión y el impacto. Ideal para aceros desconocidos o distintos y recubrimiento mecanizable. Buena fluidez de la poza.	CCEN	130.000 PSI
Gemini A TIG	Acero	Para tipos de acero inoxidable 304, 304L, 308, 308L, AISI 200 y Ferrite 400. Unión y revestimiento. Ideal para la mayoría de inoxidables.	Excelente resistencia a la corrosión con bajo carbono. Evita la precipitación del carburo. Ideal para su uso en aplicaciones químicas, de refinado y alimenticias.	CCEN	85.000 PSI
Gemini B TIG	Acero	Para los tipos inoxidables 316, 316L, 318 y otros tipos con molibdeno. Unión y revestimiento con resistencia superior a la corrosión.	Aleación con molibdeno excelente para fabricación y reparación para resistir salmueras, ácidos orgánicos y ácidos sulfúricos. Carbono ultra bajo.	CCEN	83.000 PSI
Gemini C TIG	Acero	Para uniones y cubiertas de acero inoxidable en condiciones corrosivas severas. Apto para carpintero inoxidable y altas temperaturas.	Excelentes resultados en acero inoxidable expuesto a condiciones severas. Ideal para aplicaciones en las industrias de refinera, química y del plástico.	CCEN	86.000 PSI
Gemini E TIG	Acero	Para unir tipos de acero inoxidable con alto contenido en cromo/níquel y tipos desconocidos. También de acero a inoxidable. Tipos 309, 310, 314 y martensítico 400.	Máxima aleación de cromo y níquel. Excelente resistencia al calor y a la oxidación. Buena resistencia hasta 2.000 °F. Elongación del 33%.	CCEN	85.000 PSI
Tartan TIG	Acero	Para aceros suaves y de aleación media y aleaciones bajas tratables térmicamente. Alta resistencia, depósitos de congelación rápida, excelente fuera de posición.	Contiene desoxidantes para proporcionar soldaduras sin porosidad. Templable a la llama, responde al tratamiento térmico, al pavonado y al chapado. Mecanizable. También puede utilizarse para soldadura fuerte.	CCEN	90.000 PSI
Tartan B TIG	Acero	Para aceros suaves y de aleación media. Los desoxidantes adicionales producen soldaduras sin porosidad en aceros contaminados. Excelente fuera de posición.	Excelente fluidez de la poza. Cuando se requiere mecanizabilidad del depósito, es la elección clara. Buena ductilidad. Con destello de cobre.	CCEN	80.000 PSI

PRODUCTO	BASE METAL	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	CORRIENTE	RESISTENCIA/ DUREZA (HASTA)
Jupiter B TIG	Hierro fundido	Para unir hierro fundido y hierro fundido al acero. También para refuerzos en fundición con una maquinabilidad superior. Buen control del grosor de depósitos.	Alto contenido en níquel con depósitos fuertes, densos y totalmente mecanizables en todas las fundiciones soldables. Fácil de usar, sin poros.	CCEN	60.000 PSI
Neptune TIG	Aluminio	Para soldar chapas de aluminio, extrusiones, tubos y fundiciones. Aleación más adecuada para una amplia gama de aleaciones de aluminio y desconocidos.	Mínima sensibilidad a las grietas y excelente igualación del color. Evita la porosidad, buena fluidez de la poza. Puede ser anodizado.	CA/Alta frec.	34.000 PSI
Neptune M TIG	Magnesio	Para fundición, chapa o tubo de magnesio. Unión o refuerzo. Excelente coincidencia de colores.	Rápida y fácil de usar para soldar una gran variedad de componentes de magnesio. Buena resistencia y sin porosidad.	CA/Alta frec.	37.000 PSI
Venus TIG	Latón/Bronce	Para bronce, latón, hierro fundido, acero o combinaciones distintas. Produce superficies de larga duración, mecanizables y de baja fricción.	Coincidencia de color con el bronce y buena resistencia a la corrosión. Excelente acción de humectación. Los depósitos son de larga duración.	CCEN CA/Alta frec.	60.000 PSI
Venus C TIG	Latón/Bronce	Para uniones o cubiertas sobre bronce, latón y aceros, así como combinaciones distintas. Superior para refuerzo mecanizable.	Bronce de aluminio de alta aleación ideal para una amplia gama de aplicaciones. Excelente resistencia a la corrosión por productos químicos y agua salada. Depósito mecanizable.	CCEN CA/Alta frec.	106.000 PSI
Midas M2 TIG	Acero de herramientas	Para el recubrimiento de aceros rápidos para herramientas y bordes de corte. Gran dureza y excelente resistencia a la fricción.	La aleación de acero para herramientas es autoendurecible y permite reconstruir herramientas caras. Formar o recubrir bordes de corte.	CCEN	64 RC
Midas H12 TIG	Acero de herramientas	Para el recubrimiento de aceros para herramientas de trabajo en caliente y en frío: temple al aceite, al aire o al agua. Bordes cortantes y superficies de abrasión.	El depósito de aleación de acero para herramientas resiste los golpes y la abrasión a temperaturas elevadas. Responde al trato térmico. Restaura herramientas y troqueles.	CCEN	59 RC



Brutus TIG utilizado aquí para construir una jaula antivuelco de acero al cromo-molibdeno. Brutus puede soldar cualquier acero.



Neptune TIG es ideal para aluminios desconocidos o cuando la limpieza previa es difícil.



Tartan TIG se utilizó para realizar esta soldadura impecable en una aplicación hidráulica de alta presión.

Soldadura fuerte, Estaños y Polvos

ROCKMOUNT
Research and Alloys, Inc.



Soldadura fuerte

PRODUCTO	BASE METAL	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	TEMP. DE FUSIÓN	RESISTENCIA/ DUREZA (HASTA)
Brutus G	Todos los Metales (excepto el Blanco)	Aleación de soldadura fuerte con gas para todos los metales ferrosos y no ferrosos (excepto el blanco). Excelentes resultados en aplicaciones de acero, hierro fundido o tungsteno. Ideal para conductos hidráulicos, brocas de herramientas, carcasas de bombas, bloques de motor.	Aleación de soldadura fuerte a baja temperatura para uniones delgadas de resistencia excepcionalmente alta. El contenido de plata de níquel favorece la acción humectante y el revestimiento de fundente es excepcionalmente duradero.	1575 °F (857 °C)	100.000 PSI
Olympia G	Todos los Metales (excepto el Blanco)	Soldadura fuerte con gas para fundiciones, acero, latón, bronce y tungsteno. Buena para uniones de alta resistencia. Para el estañado en herramientas petrolíferas, recubrimiento en dientes de engranajes y otras áreas de desgaste metal con metal.	Aleación fuerte y resistente para el endurecimiento en el trabajo. Excelente para aplicaciones de desgaste metal con metal en las que el impacto es un factor. Bajo calor y buena en metales sucios.	1550°F (842°C)	87.000 PSI
Jupiter G y GB (sin cobertura fundente)	Todos los Metales (excepto el Blanco)	Varilla de soldadura fuerte con gas de uso general para metales ferrosos y no ferrosos (excepto el blanco). Bueno para acero, hierro fundido y metales galvanizados contaminados.	Alta resistencia y alta elongación (28%). Mecanizable y de fácil entendimiento, incluso en metales contaminados.	1590 °F (866 °C)	75.000 PSI
Tartan G	Aceros	Se utiliza para soldar una amplia variedad de aceros al carbono y de aleación. Bueno para aplicaciones en las que se requiere un tratamiento térmico posterior a la soldadura, azulado o chapado.	Produce soldaduras de alta resistencia, sin porosidad y de calidad radiográfica. Tiene una resistencia superior a los impactos y funciona de forma excelente fuera de posición. También puede utilizarse para soldadura TIG.	1950 °F (1065 °C)	95.000 PSI
Jupiter GC	Hierro fundido	Para todos los grados de hierro fundido. Ideal para el relleno de áreas porosas, refuerzo o uniones. Deposita propiedades similares al metal base.	Varilla de hierro fundido desnuda que produce un depósito mecanizable con una excelente igualación de color. Para material reutilizable y reparación.	1650 °F (899 °C)	45.000 PSI

PRODUCTO	BASE METAL	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	TEMP. DE FUSIÓN	RESISTENCIA/ DUREZA (HASTA)
Neptune G	Aluminio	Aleación de soldadura fuerte con gas para todo tipo de aluminio, incluido el fundido, la chapa y el tubular. Bueno para aluminio fino, radiadores, tubos y tuberías de riego.	Neptune es una aleación de baja temperatura y alta resistencia para todos los tipos de aluminio soldables. Fácil de aplicar y resultados extremadamente duraderos. Excelente coincidencia de colores.	1050 °F (565 °C)	34.000 PSI
Neptune GCF	Aluminio	La aleación de aluminio para soldadura fuerte con núcleo de fundente no requiere fundente adicional. Ideal para la construcción de secciones, la unión de aluminio fundido o sucio.	El fundente altamente activo limpia y evita la oxidación. La baja temperatura minimiza el peligro de fundir el metal base.	1050 °F (565 °C)	34.000 PSI
Olympia GT	Cara dura	Aleación de tungsteno para soldadura fuerte cuando se requiere una superficie de corte. Ideal para herramientas de corte, escariadores, estabilizadores y herramientas petrolíferas. Los depósitos cortan cerámica, hormigón y todos los metales.	Aleación de níquel y plata con partículas vírgenes de carburo de tungsteno suspendidas en toda la varilla. Con una dureza cercana a la del diamante, los depósitos son más duraderos y un reemplazo económico de los materiales de carburo estándar utilizados en las reparaciones de herramientas petrolíferas.	1575 °F (857 °C)	Partículas de Tungsteno

Soldadura fuerte de plata

PRODUCTO	BASE METAL	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	TEMP. DE FUSIÓN	RESISTENCIA/ DUREZA (HASTA)
Gemini G y GB	Todos los Metales (excepto el Blanco)	Para soldadura fuerte de plata en todos los metales (excepto el blanco). Comúnmente utilizada para aplicaciones inoxidable en hospitales, procesamiento de alimentos o servicios. Estupenda para reparaciones de conductos hidráulicos, radiadores o rebobinado de motores eléctricos.	Requiere muy poco calor para producir materiales resistentes, fluidos y fáciles de usar. Revestimiento fundente increíblemente duradero, sin cadmio y con un 55% de contenido de plata. Excelente coincidencia de colores en inoxidable.	1090 °F (588 °C)	88.000 PSI
Apollo G y GB	Todos los Metales (excepto el Blanco)	Aleación de plata para soldadura fuerte de todos los metales excepto el blanco. Buena para acero inoxidable, hierro fundido, radiadores, cuellos de cisne y tuberías/depósitos hidráulicos.	Alta resistencia con bajos requisitos de calor y alto contenido de plata. El fundente duradero hace que sea especialmente fácil de usar.	1085 °F (585 °C)	88.000 PSI
Venus G	Aleaciones de cobre.	Reemplaza a Sil-Phos para HVAC, refrigeración, conductos de gases médicos y otras aplicaciones en las que se utilizan aleaciones de cobre para rodamientos.	Mayor resistencia, menor temperatura de fusión y de fluencia que el Sil-Phos. Las bajas temperaturas de aplicación reducen la oxidación, lo que facilita el uso de Venus G. Funciona sin barrenos de alfiler incluso cuando los metales base no pueden prepararse adecuadamente.	1175 °F (635 °C)	52.000 PSI

Soldadura

PRODUCTO	BASE METAL	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	TEMP. DE FUSIÓN	RESISTENCIA/ DUREZA (HASTA)
Gemini S, Gemini SA Gemini SR	Todos los Metales (excepto el Blanco)	Soldadura de rodamientos de plata para todos los metales (excepto el blanco), incluidos el inoxidable, el cobre, el bronce y el latón. Baja temperatura y más fuerte que la soldadura ordinaria. Ideal para aplicaciones de grado alimenticio.	No contiene plomo, zinc ni cadmio. Resistente a la corrosión, coincidencia de colores en inoxidables. Gemini-SA es de núcleo ácido, GeminiSR de núcleo de resina. Puede utilizarse con soplete, hierro u horno.	420 °F (215 °C)	16.000 PSI
Gemini SSP	Todos los Metales (excepto el Blanco)	Pasta de soldadura de plata para unir todos los metales, incluidos acero inoxidable, cobre, bronce y latón. (No para metales blancos). Puede colocarse previamente.	Sin plomo con fundente de tipo ácido premezclado que permite obtener resultados rápidos y certeros. Evita el sobrecalentamiento, es resistente a la corrosión y no contiene cadmio.	420 °F (215 °C)	16.000 PSI
Neptune S	Aluminio	Para soldar chapa de aluminio o materiales fundidos sin utilizar fundente. Se utiliza para rellenar grietas o defectos. Se aplica a baja temperatura.	Fácil de usar, se puede aplicar sin miedo a fundir el metal base. Buena combinación de colores, se puede aumentar.	670 °F (354 °C)	32.000 PSI
Neptune SS	Aluminio	Soldadura de baja temperatura para aluminio y para unir aluminio con otros metales, como cobre e inoxidable. También para fundición inyectada de zinc. Juntas de flujo delgadas.	Fácil de usar y puede colocarse previamente. Ideal para tubos y chapas. Evita el sobrecalentamiento del metal base.	320 °F (180 °C)	75.000 PSI

Polvos rociadores

PRODUCTO	BASE METAL	USO PREVISTO	CARACTERÍSTICAS CLAVE	TEMP. DE FUSIÓN	RESISTENCIA/ DUREZA (HASTA)
Soplete y Polvos Cryotherm	Todos los Metales (excepto el Blanco)	Soplete de pulverización y una completa variedad de polvos de pulverización de baja temperatura en varios niveles de dureza. Ideal para refuerzo de ejes. Se conecta a un equipo estándar de oxiacetileno. Consulte el PDF de nuestro sitio web para obtener una lista completa de los polvos Cryotherm disponibles.	Polvos de metalizado de alta calidad aspirados con nitrógeno para cualquier aplicación. Estos polvos se aplican a baja temperatura, por debajo de 500°F, para que los ejes no se deformen. Los depósitos son densos, se mecanizan o rectifican muy bien y suelen desgastar más que el metal de base original debido a la capacidad de los depósitos para retener la lubricación.	Varias	Varias
Soplete y Polvos Unitherm	Todos los Metales (excepto el Blanco)	Soplete de fusión de alta temperatura y una amplia gama de polvos para aplicaciones de unión, recargue y recargue duro en acero y fundición. Consulte el PDF de nuestro sitio web para ver la lista completa de polvos disponibles.	Soplete de fusión de alta temperatura que pulveriza polvos utilizando un equipo estándar de oxiacetileno. Altamente versátil, con polvos que varían en dureza de 10 RC a 65 RC con tungsteno y pueden aplicarse tan finos como 0,003.	Varias	Varias

Insertos Roscados

ROCKMOUNT
Research and Alloys, Inc.



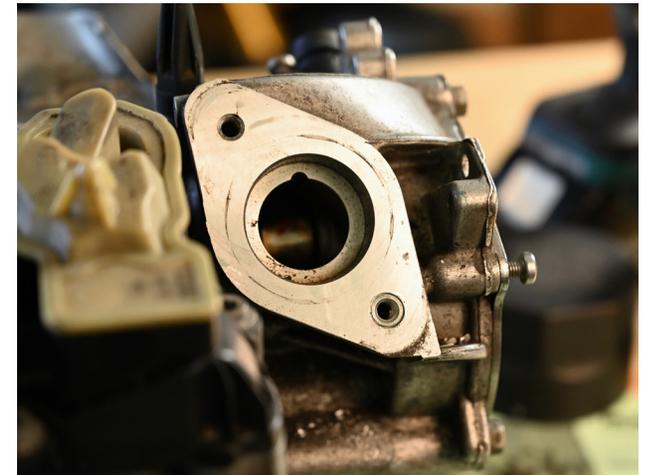
PRODUCTO	VISIÓN GENERAL	CARACTERÍSTICAS CLAVE	OPCIONES DISPONIBLES
Insertos Roscados (Pared Estándar)	Para una reparación fácil y eficaz de las roscas peladas sin necesidad de roscar ni de herramientas especiales. Para completar una reparación sólo necesita una tuerca, un tornillo y un inserto. Basta con taladrar el barreno y colocar el inserto autorroscante y autoblocante.	Los insertos son fabricados en acero cementado. Son autoblocantes y proporcionan roscas internas de alta calidad, permanentes y resistentes al desgaste. Pueden utilizarse en metales, plásticos y fibra de vidrio.	Disponibles en tamaños fraccionales (grueso y fino) desde 6-32 hasta 3/4"-16. Disponible en sistema métrico de 3 mm a 20 mm. También hay disponibles varios kits diferentes.
Insertos Roscados (Pared Delgada)	Exactamente la misma calidad y función que los insertos de pared estándar, pero con una pared más delgada. Son ideales cuando el espacio es limitado y el inserto puede estar cerca del borde de la carcasa. Pequeños motores, cajas de transmisión y equipos de jardinería son algunos ejemplos.	Los insertos son fabricados en acero cementado. Son autoblocantes y proporcionan roscas internas de alta calidad, permanentes y resistentes al desgaste. Pueden utilizarse en metales, plásticos y fibra de vidrio.	Disponibles en tamaños fraccionales desde 1/4"-20 hasta 1/2"-13. Disponible en sistema métrico de 3 mm a 20 mm. También hay disponibles varios kits diferentes.



Inserto de pared delgada (izquierda) e Inserto de pared estándar (derecha). Ambos tienen el mismo diámetro interno.



Reparación de rosca pelada en un barreno de escape utilizando un inserto roscado.



Se utilizó un inserto roscado para reparar una rosca pelada en este cárter del motor.



Abrasivos para Esmeriladoras angulares

PRODUCTO	VISIÓN GENERAL	OPCIONES DISPONIBLES
Ruedas de esmeril	Construido con una base de malla de fibra de vidrio de alto número de hilos y una formulación de carburo patentada. Estas ruedas funcionan más frías y duran más que las ruedas normales. Están mejor equilibradas para reducir las vibraciones y producen mucho menos polvo abrasivo.	Disponible en formulaciones de uso general y de alto rendimiento en diámetros de 4", 4 ½" y 6" con tuerca o sin ella.
Ruedas de corte	Nuestra combinación de una base de malla de fibra de vidrio de alto número de hilos y una fórmula superior de partículas abrasivas produce una rueda de corte duradera, de funcionamiento frío y rápido.	Disponible en formulaciones de uso general y de alto rendimiento en diámetros de 4 ½" y 6" con tuerca o sin ella.
Discos de aletas	Fabricada con un tejido de alta calidad y una fórmula superior de partículas abrasivas. Son duraderas y eficaces para esmerilar, lijar y pulir. Elimina óxido, pintura y otros contaminantes y esmerila cualquier metal, incluido el aluminio.	Disponibles en diámetros de 4", 4,5", 6" y 7" en múltiples granos tanto con tuerca como sin ella. Gran variedad de opciones, incluidas las de uso general, alta densidad, recortables y específicas para aluminio.
Desprendedores más rápidos	La versión más segura, moderna y eficaz de la antigua rueda de alambre. Desprende pintura, calcomanías, óxido o cascarilla de laminación de superficies metálicas sin apenas afectar al metal base.	Disponible en diámetro de 4 ½" con tuerca o sin ella.
Disco de aletas intercaladas PSP	El disco de aletas intercaladas Prep-Shape-Polish (PSP) combina material abrasivo flexible con láminas de acondicionamiento de superficies para crear un disco que ahorra tiempo y que esmerila y acaba en un solo paso.	Disponible en acabado 60 Grit Coarse (Grano grueso) con y sin cubo. Ideal para acero inoxidable, aluminio y metales blandos.
Cepillos de alambre tipo copa	Ruedas de alambre anudado para trabajos pesados con capacidad para realizar limpieza de soldaduras, eliminación de salpicaduras o desincrustación en grandes superficies. Funcionan eficazmente en acero, acero fundido y hierro fundido.	Disponible en diámetros de 2-3/4" y 4" con eje roscado.

Esmeriladora de troqueles/Abrasivos para cortadoras de alta velocidad

PRODUCTO	VISIÓN GENERAL	OPCIONES DISPONIBLES
Buriles de carburo	Los buriles de carburo de doble corte de alta calidad duran más que los de la competencia y cortan rápidamente sin atascarse.	Disponibles individualmente en seis formas únicas o todas juntas en un único kit.
Ruedas de corte	De ejecución agradable y de larga duración, estas ruedas tienen una base superior de fibra de vidrio para una mayor durabilidad y seguridad.	Disponible en diámetros de 3" y 4" en grosores de 0,35" y 1/16".
Discos de aletas	Esmerilado, limpieza y pulido de todo tipo de metales. Las aletas de tejido de alto número de hilos y una avanzada formulación de partículas abrasivas producen un abrasivo versátil, duradero y de corte rápido.	Disponible en diámetros de 2" y 3" en varios granos.
Ruedas de aletas montadas	Para desbarbar barrenos y zonas de difícil acceso. Aletas fabricadas resistentes y de larga duración y una avanzada formulación de partículas abrasivas.	Disponible en diámetros de 1" y 2" en varios granos.
Discos de fibra	Para un esmerilado de alta velocidad. Este disco de fibra está fabricado con un soporte y carburos de la más alta calidad.	Disponible en diámetros de 2" y 3" en varios granos.
Discos acondicionadores	Para reavivado y pulido con mínima eliminación de metal base.	Disponible en diámetros de 2" y 3" en extra grueso, medio y fino.



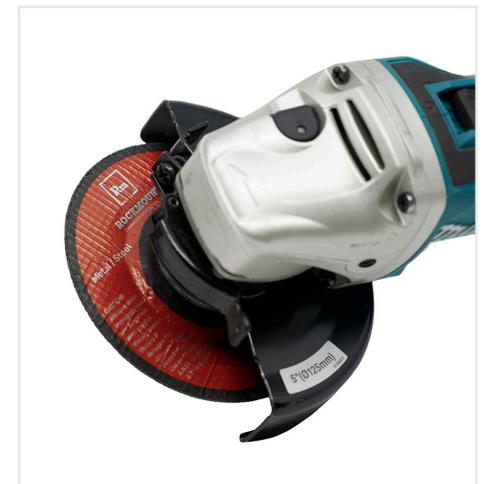
Ruedas de aletas montadas



Buriles de carburo LaserBest



Discos de aletas de Alta Densidad (HD)



Ruedas de corte Electra Ultimate

Trabajo en metales

ROCKMOUNT
Research and Alloys, Inc.



Herramientas de corte

PRODUCTO	HERRAMIENTA	VISIÓN GENERAL	OPCIONES DISPONIBLES
Brocas LaserBet	Taladro Manual o a Prensa	Brocas de primera calidad para todas las aplicaciones de trabajo del metal. Fabricada con acero para herramientas de la más alta calidad y una lámina Duracore ultrafina. Son brocas de corte excepcionalmente rápido, funcionamiento frío y larga duración.	Disponibles en tamaños de 1/16" a 1" individualmente o en varios kits. También hay disponibles brocas para zurdos y juegos de extractores.
Escariadores escalonados LaserBest	Taladro Manual o a Prensa	Una herramienta práctica para expandir o desbarbar barrenos en la mayoría de los metales de hasta 1/2" de grosor. Fabricadas con acero para herramientas de la más alta calidad y recubiertas con óxido de oro para una dureza y lubricidad duraderas.	Disponible individualmente o en un kit de 3 piezas. Cada escariador tiene 5 tamaños de barreno precisos. Puede ampliar barrenos desde 5/16" hasta 1-1/16".
Fresa de barrenar LaserBest	Taladro Manual o a Prensa	Diseñada para cortar barrenos limpios en cualquier metal de hasta 1" de grosor. Estas fresas incorporan una broca piloto LaserBest y dientes de corte de carburo de tungsteno ultraduro. Con un resorte eyector incorporado, puede extraer fácilmente el vástago y producir barrenos limpios listos para usar sin rebabas una y otra vez.	Disponibles individualmente de 9/16" a 2" o en un kit de 5 piezas.
Brocas escalonadas LaserBest	Taladro Manual o a Prensa	Herramienta de corte de alta calidad para desbarbar o ampliar orificios en chapas metálicas. Fabricadas con acero para herramientas de la más alta calidad y recubiertas con óxido de oro para una dureza y lubricidad duraderas.	Disponible individualmente o en un kit de 4 piezas. Cada broca escalonada tiene varios pasos diferentes diseñados para cubrir los tamaños de orificio más comunes.
Hoja de sierra de corte	Sierra de corte	Construidos con la misma estructura y formulación de carburo que nuestros discos de corte, son duraderos y de funcionamiento agradable. Un valor excepcional.	Disponible en diámetros de 12" y 14".
Hoja de sierra de corte liso	Sierra alternante	Hojas de sierra alternante para metales finos y gruesos. Estas hojas de alta tecnología incorporan cubiertas patentadas para reducir el calor y aumentar el desgaste. Nuestras pruebas han demostrado que estas hojas duran 4 a 1 más que las hojas estándar.	Disponible en 8" y dos opciones diferentes de 6". La hoja Slick Cut Silver es una gran cuchilla en general que es eficiente en acero inoxidable. La hoja Slick Cut White está diseñada para metales de calibre más ligero.
Barras Air Axe y Electra Plus	Soplete de corte exotérmico	La pistola de lanza exotérmica Air Axe, en combinación con las barras Electra Plus, es la herramienta perfecta para cortar, ranurar y extraer pasadores atascados en equipos pesados. Funciona con oxígeno y una batería de 12 V, por lo que es portátil y fácil de instalar en el campo o en el taller.	Las barras Electra Plus están disponibles en varias longitudes y diámetros. Las barras se pueden doblar para áreas de difícil acceso.

Auxiliares, pulverizadores y lubricantes

PRODUCTO	HERRAMIENTA	VISIÓN GENERAL	OPCIONES DISPONIBLES
Flamehold (Retén de llamas)	Compuesto resistente al calor	Compuesto reutilizable resistente al calor que puede usarse para soldar, soldar con autógena o soldar con cobre. Excelente para usar como compuesto de protección térmica para proteger las áreas sensibles al calor cerca de la zona de soldadura o como accesorio para mantener las piezas unidas mientras se trabaja.	Disponible en envases de 2# y 5#.
Rapid Steel Epoxy (Epoxi de Acero rápido)	Masilla de acero epoxi	Solución fácil de usar para reparaciones pequeñas o de emergencia. Se adhiere casi instantáneamente con una resistencia superior para reconstrucciones, reparaciones y mucho más. Ideal para reparar y sellar barrenos o grietas. Se puede limar, taladrar o mecanizar.	Disponible en barra de masilla reforzada con acero de 4 oz.
Antisalpicaduras Gemini	Pulverizador antisalpicaduras	Una forma rápida y cómoda de evitar que las salpicaduras se adhieran al soldar. Haga que su equipo dure más protegiendo las boquillas de las pistolas MIG, las puntas, los portaelectrodos o cualquier área que desee mantener libre de salpicaduras mientras suelda.	Disponible en lata de aerosol de 16 oz.
Fluido de corte LaserBest	Lubricante para Taladrado y Corte	Lubricante de corte y taladrado de alta calidad especialmente diseñado para aumentar la vida útil de su equipo en aplicaciones en las que se requiera fluido de corte. La acción espumante mantiene el lubricante en su sitio, reduciendo la necesidad de volver a aplicar. Ideal para utilizar con nuestras brocas LaserBest, brocas escalonadas, escariadores y cortadores de agujeros.	Disponible en lata de aerosol de 12 oz.
Cubierta galvanizada	Rociador de Zinc de alto contenido en sólidos	Spray fácil de usar que produce un revestimiento de zinc fluido prácticamente puro. El compuesto en frío detiene la oxidación instantáneamente por acción galvánica o electroquímica. También proporciona una protección duradera contra la oxidación y la corrosión.	Disponible en lata de aerosol de 12 oz.
Desengrasante criotérmico	Desengrasante sin residuos	Penetra al instante y elimina la suciedad, el aceite, la grasa, la cera, la humedad y otros contaminantes. Se evapora completamente sin dejar residuos. El pulverizador no es inflamable, no es corrosivo y no mancha.	Disponible en lata de aerosol de 18 oz.



Compuesto resistente al calor con retención de llama



Escariadores escalonados LaserBest



Pulverizadores y lubricantes de alto rendimiento



Brocas LaserBest

Contáctenos

Para realizar un pedido, póngase en contacto con nuestras oficinas, visite nuestra tienda en línea o póngase en contacto con su representante de ventas local. Nuestro equipo está al teléfono desde las 8am hasta las 4pm PST en días laborables, así que no dude en llamarnos. Esperamos con entusiasmo ponernos en contacto con usted.

CORREO POSTAL

Rockmount Research
and Alloys, Inc.
11909 NE 95th Street,
Vancouver, WA 98682

EMAIL

getintouch@rockmountwelding.com

TELÉFONO

800-272-7637
360-254-2020

FAX

360-254-2332



ROCKMOUNT
Research and Alloys, Inc.



@rockmountwelding

Rockmountwelding.com