WINSTONE WELD

Catálogo de produtos

Edição 2026



Atenção a cada solda.

Consumíveis e acessórios de soldagem

Cada união começa com cuidado.



Uma solda transforma peças de metal separadas em um conjunto funcional. Por trás dela estão a habilidade do soldador e a escolha de cada arame, eletrodo e componente da tocha. A WINSTONEWELD cuida desses detalhes, com especificações claras, seleção criteriosa e respeito pelo ofício.

Conceito de fachada de fábrica



Conceitos de espaços industriais com zonas bem definidas, postos organizados e atenção aos detalhes.

Conceito de organização da oficina



Conceitos de espaços industriais com zonas bem definidas, postos organizados e atenção aos detalhes.

Peças de desgaste para tochas MIG

Modelo / classificação / Especificações



P012-C001

Bicos de contato MIG

M6 × 28 / M8 × 30

Furo 0.8 / 1.0 / 1.2 mm; E-Cu ou CuCrZr

Compatibilizar rosca, comprimento e tocha



P012-C002

Bocais de gás MIG

Cilíndrico / cônico

Ø interno de saída 12 / 16 / 19 mm; assento conforme desenho

Distribuição do gás de proteção



P012-C003

Porta-bicos e difusores

M6 / M8

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

Compatibilizar interface e orifícios de gás



P012-C004

Conduítes de tocha

Aço / PTFE

Exemplo: arame 0.8–1.2 mm; cortar o conduíte ao comprimento da tocha

Selecionar para arame de aço ou alumínio macio



P012-C005

Isoladores de tocha

Bucha / arruela

Ø interno/externo, ressalto e resistência térmica conforme desenho de montagem

Isolamento elétrico na tocha



P012-C049

Feltros secos de limpeza de arame

Seco, não impregnado

Sem lubrificante adicionado; dimensões conforme suporte do alimentador

Remoção mecânica da poeira superficial do arame

Alimentação de arame e peças TIG

Modelo / classificação / Especificações



P012-C052

Fresas de limpeza de tocha

Fresa com canais

Haste, Ø externo e comprimento de corte conforme desenhos do escareador e bocal

Manutenção de tochas robotizadas



P012-C057

Roldanas de alimentação de arame

Canais V / U / VK

Arame 0.9 / 1.2 / 1.6 mm; furo conforme alimentador

Compatibilizar com arame sólido, de alumínio ou tubular



P012-C058

Guias de entrada do alimentador

Entrada / intermediária

Exemplo: arame 0.9–1.2 mm; Ø externo de montagem conforme alimentador

Guiar o arame pelo mecanismo de alimentação



P012-C006

Bocais cerâmicos TIG

13N08 / 09 / 10 / 11 / 12

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

Bocais padrão série 2; outras famílias separadas



P012-C007

Pinças e porta-pinças TIG

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

Para tungstênio 1.6 / 2.4 / 3.2 mm

Compatibilizar pinça e porta-pinça com eletrodo



P012-C008

Difusores com lente de gás TIG

45V43 / 45V44 / 45V45

Tungstênio 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; usar bocal compatível com lente de gás

Compatibilizar telas, bocal e isolador

Consumíveis TIG série 3

Modelo / classificação / Especificações



P012-C006-3S

Bocais TIG padrão série 3

10N48 / 10N47 / 10N46

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

Família 17/18/26; montagem com rosca fêmea



P012-C006-3G

Bocais para lente de gás série 3

54N16 / 54N15 / 54N14

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

Compatibilizar lente de gás série 3 e isolador



P012-C007-3C

Pinças TIG série 3

10N23 / 10N24 / 10N25

Para tungstênio 1.6 / 2.4 / 3.2 mm respectivamente

Usar com porta-pinça compatível



P012-C007-3B

Porta-pinças série 3

10N31 / 10N32 / 10N28

Para tungstênio 1.6 / 2.4 / 3.2 mm respectivamente

Montagem com bocal padrão, não com lente de gás



P012-C008-3G

Difusores com lente de gás TIG série 3

45V25 / 45V26 / 45V27

Tungstênio 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; bocais compatíveis série 54N

Confirmar bocal e isolador



P012-C009-3B

Capas traseiras TIG série 3

57Y02 / 57Y03 / 57Y04

Longo / médio / curto; família 17/18/26; vedação conforme peça

Verificar rosca e canal de vedação; não misturar famílias

Tungstênio e acessórios de tocha

Modelo / classificação / Especificações



P012-C009

Capas traseiras e vedações

Longo / médio / curto

Famílias 9/20 e 17/18/26 separadas; vedação conforme canal

Fixação do eletrodo e vedação traseira



P012-C010-L15

Tungstênio com 1.5% de lantânio

EWLa-1.5 / WL15

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; ponta dourada; comprimento conforme pedido

Sem tório; selecionar conforme fonte e procedimento



P012-C010-L20

Tungstênio com 2% de lantânio

EWLa-2 / WL20

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; ponta azul; comprimento conforme pedido

Confirmar corrente e preparação da ponta



P012-C010-C20

Tungstênio com 2% de cério

EWCe-2 / WC20

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; ponta cinza; comprimento conforme pedido

Seleção para trabalhos de precisão com baixa corrente



P012-C059

Mandris para soldagem de pinos

M3 / M4 / M5 / M6 / M8

Compatibilizar com cabeça do pino, profundidade de inserção e interface da pistola

Peças de reposição para soldagem manual de pinos



P012-C060

Medidor de vazão no bocal

Tipo esfera

Faixa até 25 L/min; confirmar gás e calibração

Verificar gás de proteção no bocal

Metais de adição inoxidáveis

Modelo / classificação / Especificações



P012-C011-308

Varetas TIG inoxidáveis 308L

ER308L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varetas retas em tubos

Seleção para aço inoxidável tipo 304



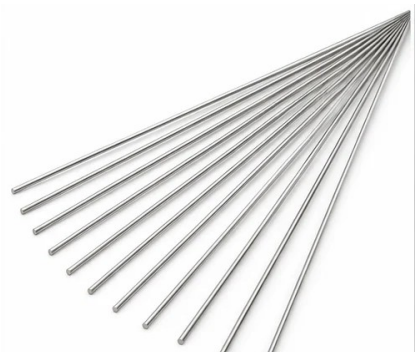
P012-C011-309

Varetas TIG inoxidáveis 309L

ER309L

Ø 1.6 / 2.4 mm; varetas retas em tubos

Juntas dissimilares sujeitas à qualificação do procedimento



P012-C011-316

Varetas TIG inoxidáveis 316L

ER316L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varetas retas em tubos

Seleção para inoxidável com molibdênio



P012-C012-308

Arame MIG inoxidável 308LSi

ER308LSi

Ø 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; em carretel

Confirmar gás de proteção e interface do carretel



P012-C012-309

Arame MIG inoxidável 309LSi

ER309LSi

Ø 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; em carretel

Seleção para juntas dissimilares e camadas de transição



P012-C012-316

Arame MIG inoxidável 316LSi

ER316LSi

Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 mm; em carretel

Seleção para aço inoxidável tipo 316

Aço carbono e alumínio

Modelo / classificação / Especificações



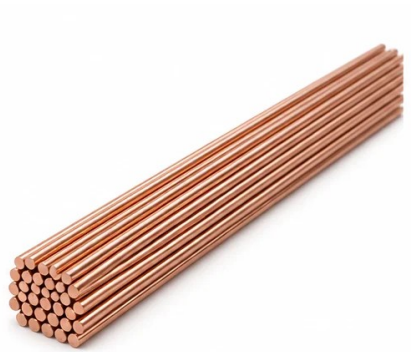
P012-C013

Arame MIG de aço carbono

ER70S-6

Ø 0.8 / 0.9 / 1.0 / 1.2 / 1.6 mm; arame trefilado acabado

Confirmar acabamento cobreado ou sem cobre



P012-C014

Varetas TIG de aço carbono

ER70S-2

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; comprimento de corte conforme pedido

Juntas de aço carbono; graus não intercambiáveis



P012-C015-43M

Arame MIG de alumínio 4043

ER4043

Ø 0.8 / 0.9 / 1.2 mm; em carretel

Metal de adição alumínio-silício



P012-C015-43T

Varetas TIG de alumínio 4043

ER4043

Ø 2.4 / 3.2 mm; varetas retas em tubos

Selecionar conforme liga de base



P012-C015-56M

Arame MIG de alumínio 5356

ER5356

Ø 0.9 / 1.2 mm; em carretel

Metal de adição alumínio-magnésio



P012-C015-56T

Varetas TIG de alumínio 5356

ER5356

Ø 2.4 / 3.2 mm; varetas retas em tubos

Confirmar liga de base e temperatura de serviço

Arames tubulares e metais de adição de cobre

Modelo / classificação / Especificações



P012-C016

Arame tubular com proteção gasosa

Aço carbono / inoxidável

Diâmetro e classificação completa conforme procedimento; confirmar gás

Especificar posição, requisito de impacto e gás



P012-C017

Arame tubular autoprotegido

Classe E71T-11

Especificar diâmetro, massa do carretel e uso em passe único ou múltiplos passes

Processos aplicáveis sem gás de proteção externo



P012-C018

Arame tubular com núcleo metálico

Aço com núcleo metálico

Classificação completa, diâmetro, gás e posição conforme procedimento

Seleção para soldagem mecanizada



P012-C041

Arame e varetas de bronze ao silício

ERCuSi-A

Arame MIG / varetas TIG; diâmetro conforme procedimento da junta

Ligas de cobre e chapas de aço revestidas adequadas



P012-C042

Metal de adição de cobre desoxidado

ERCu

Arame em carretel / varetas; diâmetro e comprimento conforme pedido

Seleção para juntas de cobre



P012-C043

Metal de adição de bronze fosforoso

ERCuSn-A / ERCuSn-C

Graus de estanho separados; arame em carretel / varetas retas

Juntas de cobre-estanho e reparo

Varetas e arames de ligas de cobre

Modelo / classificação / Especificações



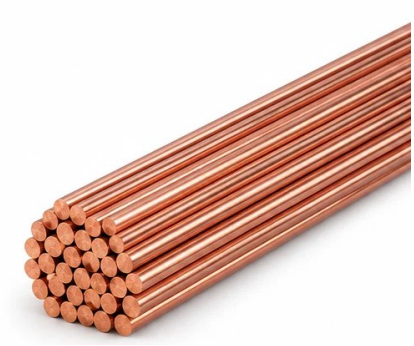
P012-C041-T

Varetas TIG de bronze ao silício

ERCuSi-A

Ø 1.6–7.0 mm; faixa de comprimento de referência 250–3000 mm

Selecionar dimensão exata conforme procedimento da junta



P012-C042-T

Varetas TIG de cobre desoxidado

ERCu

Varetas retas nuas; diâmetro e comprimento de corte conforme pedido

Soldagem de cobre; confirmar metal de base e gás de proteção



P012-C043-T

Varetas TIG de bronze fosforoso

ERCuSn-A

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 / 4.0 mm; comprimento especificado separadamente

Manter separado de ERCuSn-C



P012-C044-T

Varetas TIG de bronze-alumínio

ERCuAl-A2

Ø 1.6–7.0 mm; faixa de comprimento de referência 250–3000 mm

Confirmar metal de base e procedimento de revestimento



P012-C044

Metal de adição de bronze-alumínio

ERCuAl-A1 / ERCuAl-A2

Especificar liga, diâmetro e forma de fornecimento

Juntas de cobre-alumínio e revestimento



P012-C045

Metal de adição de cobre-níquel

ERCuNi

Arame em carretel / varetas; compatibilizar com composição do metal de base

Tubulações e juntas de cobre-níquel

Metais de adição ligados e eletrodos revestidos

Modelo / classificação / Especificações



P012-C046

Metais de adição de ligas de níquel

ERNiCrMo-3 / ERNiCr-3 / ERNiCrMo-4

Ligas separadas; arame ou varetas conforme processo

Ligas resistentes à corrosão e juntas dissimilares



P012-C048

Metais de adição cromo-molibdênio

ER80S-B2 / ER90S-B3

Diâmetro, forma e tratamento térmico conforme procedimento

Seleção para juntas de aços resistentes ao calor



P012-C019

Eletrodos de aço de uso geral

E6013

2.0 × 300; 2.5 / 3.2 / 4.0 × 350 mm

Soldagem manual a arco de aço carbono de uso geral



P012-C020

Eletrodos de baixo hidrogênio

E7018

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

Seguir dados de secagem e armazenamento específicos do produto



P012-C021

Eletrodos inoxidáveis

Séries E308L / E309L / E316L

Revestimento, sufixo completo, diâmetro e comprimento conforme procedimento

Soldagem e reparo de inoxidável



P012-C022

Eletrodos para reparo de ferro fundido

Níquel / níquel-ferro

Selecionar conforme tipo de fundido, usinabilidade e procedimento de reparo

Reparo localizado de componentes fundidos

Reparo e metais de adição nus para brasagem

Modelo / classificação / Especificações



P012-C023

Consumíveis para revestimento duro

Abrasão / impacto

Eletrodo ou arame tubular; dureza, camadas e limites de trincas conforme serviço

Selecionar conforme mecanismo real de desgaste



P012-C047

Metal de adição para reparo de aço-ferramenta

Para aços de base P20 / H13

Selecionar conforme aço de base, dureza, preaquecimento e pós-aquecimento

Reparo localizado de ferramentas e matrizes



P012-C025

Metal de adição cobre-fósforo para brasagem

Série BCuP

Vareta / arame / anel; Ø do arame, Ø interno e abertura do anel conforme desenho

Seleção para juntas de cobre brasadas



P012-C026

Metal de adição de prata sem cádmio para brasagem

Série BAg

Vareta / tira / pré-forma; teor de prata e dimensões conforme junta

Confirmar documentação da composição sem cádmio



P012-C027

Varetas nuas de latão para brasagem

Séries Cu-Zn / BCuZn

Somente varetas nuas; confirmar diâmetro, comprimento e procedimento da junta

Compatibilizar com metais de base e fonte de calor



P012-C028

Metal de adição de alumínio para brasagem

Classe Al-Si / 4047

Somente varetas / arame nus; diâmetro e comprimento conforme junta

Selecionar separadamente do metal de adição 4043 para soldagem por fusão

Suportes de raiz e materiais de purga

Modelo / classificação / Especificações



P012-C030

Suportes cerâmicos de raiz

Canal reto / redondo / perfilado

Largura/profundidade do canal, largura do bloco e comprimento da fita conforme junta

Suporte para formação do passe de raiz



P012-C031

Papel e fita hidrossolúveis para purga

Folhas / rolos / fita

Espessura, largura e comprimento conforme tubo e método de instalação

Barreiras internas de gás de purga



P012-C032

Filme hidrossolúvel para purga

Filme transparente

Espessura, largura, vedação e dissolução conforme procedimento

Aplicações de purga de tubulações



P012-C033

Fita de suporte de raiz em fibra de vidro

Fibra de vidro / adesivo

Largura da fita, faixa de vidro e corrente nominal conforme modelo

Proteção da raiz e suporte de soldagem



P012-C051

Anéis cerâmicos para soldagem de pinos

UF / RF / MF / PF

Compatibilizar com ponta do pino, posição e desenho do furo

Contenção da poça de soldagem de pinos



P012-C063

Tampões de purga

Náilon expansível

Faixa da família aprox. 13–152 mm; material de vedação conforme condições

Selecionar conforme diâmetro interno real do tubo

Peças especiais e corte

Modelo / classificação / Especificações



P012-C035

Capas de eletrodos para soldagem a ponto

CuCrZr e outras ligas de cobre

Face, perfil, encaixe cônico e canal de refrigeração conforme desenho

Reposição para soldagem a ponto por resistência



P012-C053

Pinos de posicionamento para soldagem de porcas

Metal / cerâmica

Haste, ponta de posicionamento, tolerância e isolamento conforme dispositivo

Posicionamento de porcas para soldagem por projeção



P012-C062

Escovas de carbono para limpeza de soldas

Rosca M6

Compatibilizar diâmetro e comprimento da escova e corrente com equipamento

Limpeza eletroquímica de soldas



P012-C064

Protetores de gás de arraste TIG

Plano / curvo

Largura, comprimento, curvatura e conexão de gás do protetor conforme cordão

Prolongar proteção do cordão durante o resfriamento



P012-C039

Consumíveis de corte a plasma

Eletrodo / bico / anel difusor / protetor

Compatibilizar conjunto com sistema, corrente, gás e versão da tocha

Não misturar orifícios e peças de sistemas diferentes



P012-C040

Bicos de oxicorte

Séries acetileno / propano

Especificar combustível, conexão e classe de espessura de corte

Compatibilizar projeto multiorifício com gás combustível

Conexões e ferramentas de soldagem

Modelo / classificação / Especificações



P012-C065

Conectores de cabo de soldagem

10–25 / 35–50 / 50–70 / 70–95

Seções de cabo 10–95 mm² por classes; pontas correspondentes

Confirmar corrente e ciclo de trabalho conforme modelo



P012-C066

Grampos de retorno de corrente

Classe 300 A

Abertura de referência 1½ in (38.1 mm); cabo 1/0–2/0 AWG

Verificar face de contato e conexão do cabo



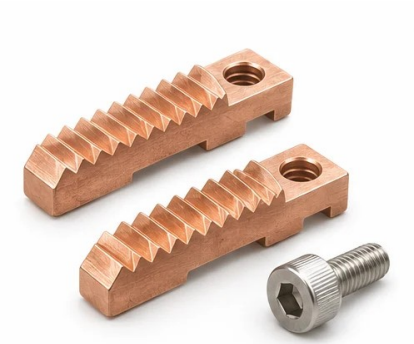
P012-C067

Porta-eletrodos

Classe 250–300 A

Eletrodo máx. de referência 3/16 in (4.75 mm); cabo 2/0 AWG

Inspecionar isolamento e fixação do eletrodo



P012-C068

Contatos de reposição para grampos

Contato / mandíbula

Liga de cobre; furos, rosca e corpo do grampo conforme desenho

Reparo de grampo de retorno; encaixe não universal



P012-C069

Jogos de limpadores de bicos

#6–#26 / 13 arames

13 diâmetros; selecionar conforme furo original, sem alargá-lo

Limpeza mecânica de bicos de oxicorte



P012-C070

Alicates de soldagem MIG

Classe 8½ in

Comprimento de referência 216 mm; corte de arame e manutenção de bicos/bocais

Compatibilizar mandíbulas com bocal e bico de contato

Limpeza, inspeção e armazenamento

Modelo / classificação / Especificações



P012-C071

Escovas manuais de aço inoxidável

3 × 7 fileiras

Arame 0.006 in (0.152 mm); comprimento das cerdas ½ in (12.7 mm)

Reservar a escova para trabalhos em inoxidável



P012-C072

Escovas de limpeza interna de bocais

Escova com cabo em argola

Escova de referência Ø20 mm, comprimento útil 100 mm; arame inoxidável 0.15 mm

Limpar o interior de bocais resfriados



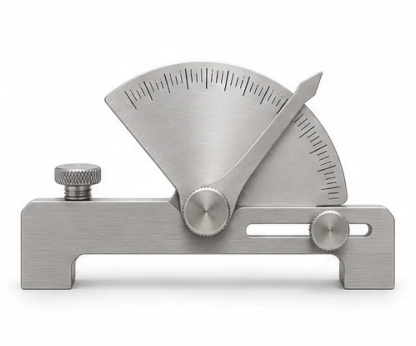
P012-C073

Jogos de calibres de solda em ângulo

7 lâminas / ⅛–1 in

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

Distinguir perna e garganta do cordão



P012-C074

Calibres de solda tipo ponte

Métrico / imperial

Chanfro, reforço, desalinhamento e mordedura; faixa conforme calibração

Especificar requisitos de inspeção e calibração



P012-C075

Tubos de armazenamento de metais de adição

Para varetas de 350 mm

Referência: eletrodos 350 mm, 1 kg; comprimento interno e vedação conforme desenho

Recipiente de armazenamento; não substitui a estufa de secagem



P012-C076

Tubos de armazenamento de tungstênio

Para eletrodos de 175 mm

Comprimento interno para eletrodos 175 mm com folga; tampa roscada

Separar por grau e estado da ponta

Metais de adição TIG inoxidáveis especiais

Modelo / classificação / Especificações



P012-C011-310

Varetas TIG inoxidáveis 310

ER310

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varetas nuas

Para inoxidáveis resistentes ao calor compatíveis



P012-C011-312

Varetas TIG 312 para aços dissimilares

ER312

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varetas nuas

Juntas dissimilares; verificar metais de base



P012-C011-347

Varetas TIG inoxidáveis estabilizadas 347

ER347

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varetas nuas

Para metais de base tipo 321 / 347



P012-C011-317L

Varetas TIG inoxidáveis 317L

ER317L

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varetas nuas

Para equipamentos de processo em 317L



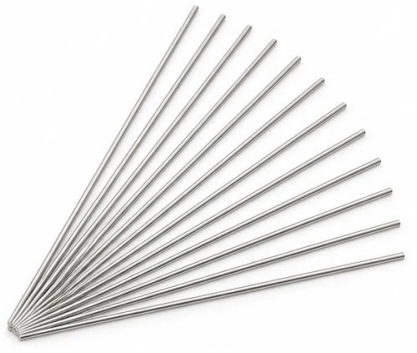
P012-C011-2209

Varetas TIG duplex 2209

ER2209

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varetas nuas

Para metais de base duplex 2205



P012-C011-2594

Varetas TIG superduplex 2594

ER2594

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varetas nuas

Para metais de base superduplex 2507

Seleção de metais de adição de alumínio

Modelo / classificação / Especificações



P012-C015-5183M

Arame MIG de alumínio 5183

ER5183

Ø 0.9 / 1.2 / 1.6 mm; em carretel

Para alumínio 5083



P012-C015-5183T

Varetas TIG de alumínio 5183

R5183

Ø 2.4 / 3.2 mm; varetas nuas

Para alumínio 5083



P012-C015-5556M

Arame MIG de alumínio 5556

ER5556

Ø 1.2 / 1.6 mm; em carretel

Ligas 5xxx; verificar temperatura de serviço



P012-C015-5556T

Varetas TIG de alumínio 5556

R5556

Ø 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; varetas nuas

Ligas 5xxx; verificar temperatura de serviço



P012-C015-4047M

Arame MIG de alumínio 4047

ER4047

Ø 1.2 / 1.6 mm; em carretel

União Al-Si; compatibilizar procedimento



P012-C015-5554T

Varetas TIG de alumínio 5554

R5554

Ø 2.4 / 3.2 mm; varetas nuas

Para alumínio 5454

Metais de adição de níquel e níquel-cobre

Modelo / classificação / Especificações



P012-C046-1M

Arame MIG Ni-Cu

ERNiCu-7

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 in; em carretel

Para níquel-cobre N04400



P012-C046-1T

Varetas TIG Ni-Cu

ERNiCu-7

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 in; varetas nuas

Para níquel-cobre N04400



P012-C046-2M

Arame MIG de níquel

ERNi-1

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 in; em carretel

Para Nickel 200 / 201



P012-C046-2T

Varetas TIG de níquel

ERNi-1

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 in; varetas nuas

Para Nickel 200 / 201



P012-C046-3M

Arame MIG Ni-Cr-Mo

ERNiCrMo-10

Ø 0.035 / 0.045 / 1/16 in; em carretel

N06022 e juntas dissimilares



P012-C046-3T

Varetas TIG Ni-Cr-Mo

ERNiCrMo-10

Ø 1/16 / 3/32 / 1/8 in; varetas nuas

N06022 e juntas dissimilares

Soldagem de precisão e manutenção

Modelo / classificação / Especificações



P012-C077

Telas difusoras TIG

Adaptadores de tela

Para tungstênio 1.6 / 2.4 / 3.2 mm; Ø externo conforme assento

Verificar bocal, assento e projeto da tela



P012-C078

Alimentador manual de vareta TIG

Tipo rolete acionado pelo polegar

Ø vareta de adição 0.8–3.2 mm

Alimentação manual de vareta TIG



P012-C010-ORB

Eletrodos TIG orbitais

WC20 · pré-afiado

Ø 1.0 / 1.6 / 2.4 mm; comprimento e ponta conforme cabeçote

Compatibilizar com cabeçote de soldagem e diâmetro do tubo



P012-C079

Rodas de soldagem por resistência

CuCr / CuCrZr

Ø externo, espessura, furo e borda conforme desenho

Soldagem por costura por resistência; compatibilizar montagem



P012-C080

Lâminas de dressagem de eletrodos

Dressagem de capas tipo D

Ø externo de referência da capa ≤16 mm; face 4 / 5 / 6 / 8 mm

Confirmar suporte, perfil e rotação



P012-C081

Porta-tungstênio para afiação

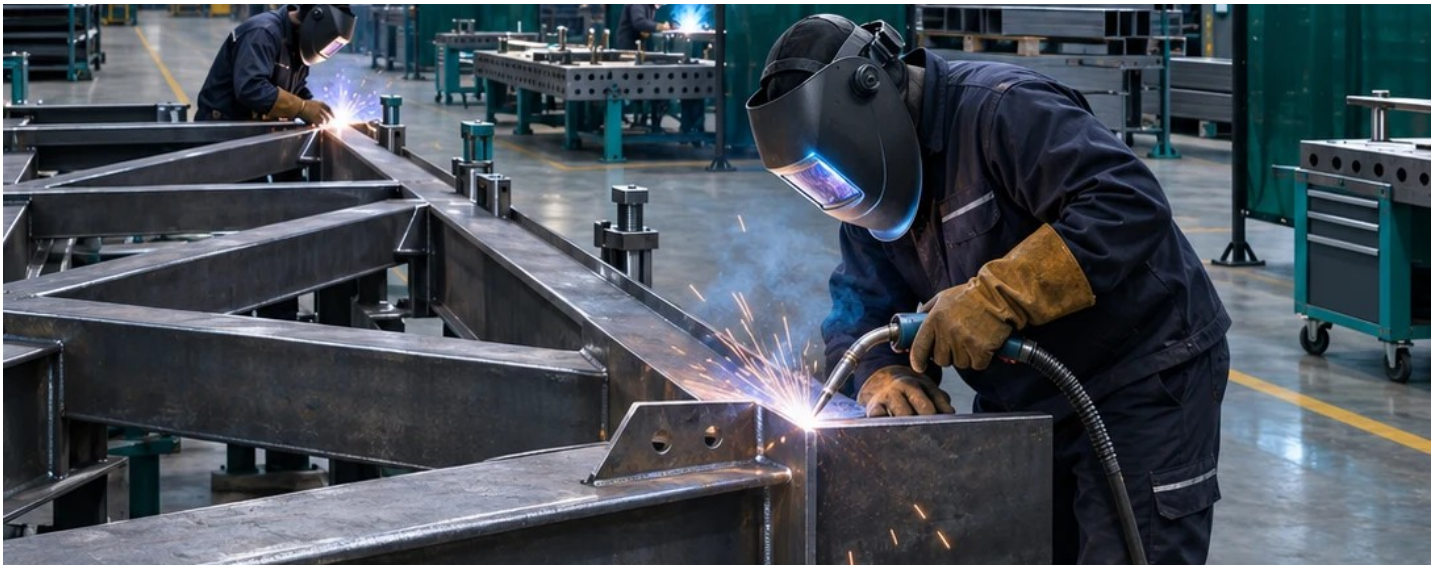
Porta-pinças manuais

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

Fixação de tungstênio curto; rebolo não incluído

Vamos falar de soldagem.

Informe produto, material, processo e quantidade. Para peças de reposição, inclua um desenho ou o modelo do equipamento.



E-mail

info@winstoneglobal.com

WhatsApp +86 138 0666 1202

Ningbo Winstone Industrial Technology Co., Ltd.

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

Confirme as dimensões, a compatibilidade e a adequação do metal de adição ao equipamento, metal de base e procedimento de soldagem. Disponibilidade, documentação e condições comerciais são confirmadas na cotação.

winstoneweld.com/pt/