

Guía Equipo Correcto 2026

Qué soldadora comprar según tu trabajo
y según la instalación eléctrica que tienes

Versión 1 · septiembre de 2026 · Sin precios y sin adjetivos: sólo lo que necesitas para no equivocarte.

Por qué existe esta guía

Todos los días nos escriben personas que ya compraron una soldadora y no les sirvió: la máquina no aguantó el electrodo que usan, su contacto de 110 V la apagaba, o pagaron de más por amperaje que nunca van a usar. **Preferimos que compres el equipo correcto, no el más caro.** Esta guía es lo mismo que te diríamos por WhatsApp, puesto en orden.

Cómo usarla

- Responde las **tres preguntas** de la página 2. Con eso ya sabes qué caso eres.
- Ve a tu **caso** (páginas 4 a 8): qué proceso te conviene, qué buscar en la máquina, qué opciones manejamos y con qué tener cuidado.
- Revisa la lista de **errores comunes** y el **kit para arrancar**.
- Si dudas entre dos casos, mándanos tus tres respuestas por WhatsApp y te decimos cuál, con una alternativa, garantía y fecha de entrega.

Aquí no hay precios ni existencias: cambian, y no queremos que decidas con un dato viejo. Los modelos que aparecen son los que manejamos hoy; te confirmamos disponibilidad y tiempo de entrega al cotizar.

Solda Express es distribuidor autorizado de AX Tech, Kerher, Lincoln Electric, Volt, Redbo y Weld 500.

Garantía por marca con el trámite por nuestra cuenta: AX Tech, Kerher y Volt, 2 años · Weld 500, 500 días · Redbo, 1 año · Lincoln, según el modelo.

Empieza por tres preguntas

Son las mismas que te hacemos antes de recomendarte nada. Contéstalas con honestidad: la máquina se elige para el trabajo que haces la mayor parte del tiempo, no para el que haces una vez al año.

1. ¿Qué sueldas?	Portones y rejas (herrería ligera) · estructura y trabajo pesado · lámina delgada o carrocería · tubería · aluminio · inoxidable · reparaciones en campo. El material y el espesor deciden el proceso (electrodo, microalambre o TIG) y el amperaje .
2. ¿Qué instalación tienes?	110 V (contacto normal de casa) · 220 V (contacto de estufa, aire acondicionado o tablero de taller) · trifásica (naves y talleres de producción) · sin luz (rancho, obra). La instalación decide si la máquina arranca y aguanta , y si necesitas una motosoldadora o un generador.
3. ¿Cuántas horas al día?	Ratos sueltos · varias horas · jornada completa. Esto decide el ciclo de trabajo que necesitas: cuánto puede soldar la máquina seguido antes de descansar. Una máquina que suelda 2 minutos y descansa 8 sirve para un portón; no para producción.

Una cuarta pregunta que ayuda mucho: **¿con qué electrodo o alambre ya trabajas?** (6013, 7018, 6010, alambre sólido con gas, alambre sin gas). Si ya sabes qué consumible te gusta, la máquina se elige alrededor de él.

Los tres procesos en una página

Electrodo (MMA)	La más común en herrería y estructura. Barata de consumible, aguanta viento, óxido y pintura ligera. Requiere práctica para un cordón limpio. Con 6013 casi cualquier máquina; con 7018 conviene 220 V y más amperaje; con 6010 (raíz de tubería) sólo máquinas con salida DC, OCV alto y arc force.
Microalambre (MIG/MAG y sin gas)	La más rápida de aprender y la más productiva en lámina y taller. Con gas (CO2 o mezcla) da el mejor acabado bajo techo; sin gas (alambre flux) no necesita tanque y aguanta intemperie, ideal para empezar o para herrería en exteriores.
TIG	La de mejor acabado y control: inoxidable fino, aluminio, piezas visibles. Más lenta y exige pulso. Para aluminio necesitas TIG AC/DC ; para inoxidable basta TIG DC con arranque de alta frecuencia.

Tu instalación eléctrica manda

La causa número uno de "la soldadora no sirve" es una instalación que no la aguanta. Antes de comprar, revisa esto; si no estás seguro, mándanos una foto de tu contacto y de tu pastilla (interruptor) y te decimos.

110 V (contacto de casa)	Sirve para máquinas de entrada con 6013 delgado, microalambre para lámina y trabajos ligeros. La máquina limita su amperaje en 110 V: si vas a usar 7018 o electrodo grueso todos los días, no es tu instalación.
220 V monofásico	Es lo que necesita la mayoría de las máquinas de taller (200 A en adelante). Muchas inversoras son bivoltaje (110/220 V): en 220 V entregan toda su capacidad. Si no tienes contacto de 220 V, un electricista lo instala desde tu tablero; cuéntalo en el presupuesto.
Trifásica	Naves industriales y producción: máquinas de 350 A en adelante, compresores grandes. Si tu taller no es trifásico, no compres una máquina trifásica "para crecer": no va a arrancar.
Sin luz (campo, obra, rancho)	Motosoldadora (motor a gasolina o diésel que suelda y, en algunos modelos, también genera luz para herramienta) o generador con la potencia suficiente para arrancar la máquina.
La pastilla (interruptor)	Cada máquina trae en su placa el amperaje que consume de la línea. Tu pastilla debe aguantarlo con margen; si se bota al soldar, no es la máquina, es la instalación. Dinos el amperaje de tu pastilla y te confirmamos.
Extensiones	Cuanto más larga y delgada la extensión, más se cae el voltaje y más se calienta. Usa extensiones cortas y de calibre grueso, o mejor acerca la máquina al contacto.
Generador para alimentar una soldadora	Se dimensiona por los watts que pide la máquina más el arranque, no por el amperaje de soldadura. Si vas a usar generador, dinos modelo de soldadora y te decimos qué planta la mueve.

Checklist antes de comprar

- Sé qué voltaje tengo donde voy a soldar (110, 220 o trifásico) y si el contacto es dedicado.
- Sé el amperaje de mi pastilla.
- Sé qué electrodo o alambre voy a usar y de qué diámetro.
- Sé cuántas horas seguidas voy a soldar en un día normal.
- Tengo careta, guantes y extractor o ventilación (soldar en un cuarto cerrado sin ventilar es peligroso).

Los ocho casos

Busca el que más se parece a tu trabajo diario. Los modelos son los que manejamos; el orden no es una preferencia: te presentamos hasta tres opciones que cumplan y tú decides.

Caso 1 · Herrería ligera: portones, rejas y protecciones con 6013, en 110 V

Quién eres	Herrero de taller chico o de casa; sueldas ángulo, solera y tubo delgado con electrodo 6013 unas horas al día.
Proceso que conviene	Electrodo (MMA). Una inversora de 140 a 200 A cubre todo el trabajo ligero; si es bivoltaje, mejor: cuando tengas 220 V aprovechas toda la máquina.
Qué buscar en la máquina	Arranque fácil del arco, que no se bote tu pastilla en 110 V, ligera para moverla, con función anti-pegado.
Opciones que manejamos	AXT-147LED y AXT-207LCD (AX Tech) · KMA160, KMA200 y KTI200PRO (Kerher) · Mega Force 130 (Lincoln) · VOL-140 (Volt). Si quieres un poco más de amperaje: KTI160PRO (Kerher) y VOL-AS160BV (Volt).
Cuidado con	Comprar la más barata "para lo mismo": si mañana te piden estructura con 7018, te vas a quedar corto. Y no esperes trabajo pesado de una máquina en 110 V.
Para arrancar	Electrodo 6013 de 3/32", careta electrónica, guantes de carnaza, cepillo y piqueta, disco de corte y de desbaste.

Caso 2 · Herrería pesada y estructura: 7018 de 1/8" en 220 V

Quién eres	Taller de estructura metálica, escaleras, marcos, bases de maquinaria; jornadas largas con 7018.
Proceso que conviene	Electrodo (MMA) de 200 a 300 A en 220 V. Si sueldas acero de 1/4" varias horas seguidas, sube a máquinas de taller de 250 a 330 A por el ciclo de trabajo.
Qué buscar en la máquina	Ciclo de trabajo alto al amperaje que usas, arc force ajustable, cables gruesos, ventilación de la máquina.
Opciones que manejamos	200 a 300 A: KTI200PRO y KMA200 (Kerher) · AXT-207LCD (AX Tech) · Mega Force 225 y Mega Force 250iD (Lincoln) · Redbo MMA 200 · VOL-210TBV (Volt). Jornadas largas y acero de 1/4": AXT-257LCD y AXT-307MF (AX Tech) · KMA300PRO y KTI250PRO (Kerher) · Mega Force 330 y RX330 PRO (Lincoln).
Cuidado con	Comprar por el amperaje máximo del anuncio sin ver a qué ciclo lo entrega. Y no compres 220 V si todavía no tienes el contacto: cotiza la instalación al mismo tiempo.

Para arrancar	Electrodo 7018 de 1/8" (guárdalo seco; si trabajas con él todos los días te conviene un horno portátil), careta electrónica, guantes, delantal, esmeriladora con discos.
----------------------	--

Caso 3 · Tubería: raíz con 6010 y relleno con 7018

Quién eres	Sueldas tubería o pipe en taller; el 6010 celulósico te exige un arco que "excave".
Proceso que conviene	Electrodo (MMA) con salida DC, voltaje en vacío (OCV) alto y arc force o dig; no todas las inversoras enganchan bien el 6010.
Qué buscar en la máquina	Que la ficha diga que corre 6010; OCV alto; arc force ajustable. Si el trabajo es en campo, ve al caso 8 (motosoldadora con buen OCV).
Opciones que manejamos	AXT-307MF (AX Tech) · KMA300PRO (Kerher) · RX330 PRO (Lincoln).
Cuidado con	Una inversora económica que "trae 6010" en el anuncio pero se apaga en la raíz. Pregunta siempre por el OCV.
Para arrancar	Electrodo 6010 y 7018, careta con buena visión, guantes, esmeriladora y discos para preparar biseles.

Caso 4 · Lámina delgada y carrocería: hojalatería automotriz, en 110 V

Quién eres	Taller automotriz, hojalatería, muebles de lámina; sueldas calibres delgados y necesitas que no se perfore.
Proceso que conviene	Microalambre (MIG) con gas para el mejor acabado; una máquina de entrada bivoltaje te sirve en 110 V y crece a 220 V.
Qué buscar en la máquina	Control fino de voltaje y velocidad de alambre, arranque suave, alimentador estable con alambre delgado.
Opciones que manejamos	AXT-EM120LED y AXT-EM160LED (AX Tech) · KMI120PRO y KMI205PRO (Kerher) · Bergen SBM130 · VOL-MIG160LED (Volt). Si prefieres sin gas: AXT-FLUX100 (AX Tech).
Cuidado con	Usar alambre sin gas en carrocería visible: salpica más y el acabado es más rústico. Y trabaja con extractor: la lámina automotriz trae pintura y recubrimientos.
Para arrancar	Alambre sólido delgado, tanque de gas (CO2 o mezcla) con regulador, puntas de contacto, careta electrónica, guantes finos.

Caso 5 · Apenas empiezas o quieres algo versátil: sin gas, o electrodo y microalambre en una sola máquina

Quién eres	Herrería en casa, pequeños proyectos, exteriores; quieres aprender rápido sin comprar tanque de gas, o una máquina que haga electrodo y microalambre.
Proceso que conviene	Microalambre sin gas (alambre flux): no necesita tanque y aguanta la intemperie. O una multiproceso de entrada (electrodo + MIG) si haces de todo un poco.
Qué buscar en la máquina	Que acepte alambre flux (y sólido si después quieres gas), bivoltaje, ligera; en multiproceso, que el cambio entre procesos sea sencillo.
Opciones que manejamos	Sin gas para empezar: AXT-FLUX100 y AXT-EM120LED (AX Tech) · Bergen SBM130 · KMI120PRO (Kerher). Sin gas profesional (200 a 250 A): AXT-EM204BV y AXT-MIG252 (AX Tech) · KMI205PRO y KMI250PRO (Kerher). Versátil electrodo + MIG: AXT-EM160LED y AXT-EM204BV (AX Tech) · KMI205PRO (Kerher) · VOL-MIG160LED y VOL-MIG213LED (Volt).
Cuidado con	Comprar una máquina "dedicada flux" pensando en pasar a gas después: revisa que también acepte alambre sólido y tenga entrada de gas.
Para arrancar	Alambre flux, puntas de contacto, careta electrónica, guantes, cepillo; si es multiproceso, además electrodo 6013.

Caso 6 · Taller de producción: jornadas largas, acero de 1/4" con gas, en 220 V o trifásica

Quién eres	Fabricación en serie, carrocerías pesadas, estructuras; varias horas seguidas al día, con gas.
Proceso que conviene	Microalambre (MIG/MAG) de 250 A en 220 V como entrada industrial; si el ciclo no alcanza o el material es más grueso, 350 A trifásica.
Qué buscar en la máquina	Ciclo de trabajo alto al amperaje real de trabajo, alimentador robusto (de 15 kg si vas a alto volumen), antorcha adecuada, refacciones disponibles.
Opciones que manejamos	250 A: AXT-MIG252 y AXT-SUPERMIG255LCD (AX Tech) · KMI250PRO (Kerher) · Redbo MIG-285. Para subir a 350 A trifásica: AXT-SuperMIG350LCD (AX Tech) · Redbo MIG-350F · KMI350HD (Kerher). Producción con multiproceso (MIG, electrodo y TIG AC/DC): Mega Force 257 MP (Lincoln); su voltaje de entrada se confirma en la ficha antes de decidir.
Cuidado con	Elegir por amperaje máximo y descubrir que a tu amperaje de trabajo la máquina descansa la mitad del tiempo. Pregunta el ciclo de trabajo al amperaje que vas a usar.

Para arrancar	Alambre sólido, gas (CO2 o mezcla) con regulador de flujo, puntas y toberas de repuesto, careta profesional, guantes, extractor.
----------------------	--

Caso 7 · Aluminio e inoxidable: TIG

Quién eres	Piezas visibles, inoxidable fino, aluminio (remolques, rines, tanques); te importa el acabado.
Proceso que conviene	Aluminio: TIG AC/DC (la corriente alterna limpia el óxido; una TIG sólo DC no lo hace bien). Inoxidable: TIG DC con arranque de alta frecuencia. Para aluminio en piezas grandes y rápidas también hay MIG pulsado con spool gun.
Qué buscar en la máquina	AC/DC y control de balance para aluminio; arranque HF; pedal o control remoto si sueldas mucho; enfriamiento adecuado para jornadas largas.
Opciones que manejamos	Aluminio (TIG AC/DC): AXT-TAF205LCD (AX Tech) · TT200-SP · KAD200HD (Kerher) · VOL-TIG200ACDC (Volt). Aluminio con MIG pulsado: AXT-PULSEMIG200LCD y AXT-PULSEMIG255LCD (AX Tech) con spool gun AXT-SP252EC. Inoxidable (TIG DC): AXT-TH200LCD (AX Tech) · KTP200HD (Kerher) · TIG 60 (Redbo) · TP251B-LCD.
Cuidado con	Comprar TIG DC "porque es más barata" para soldar aluminio. No sirve. Y en TIG necesitas argón, no CO2.
Para arrancar	Argón con regulador, tungstenos adecuados al metal, varillas de aporte del material, careta con buena claridad para bajo amperaje, guantes finos.

Caso 8 · Campo sin luz: rancho, obra y cuadrillas

Quién eres	Trabajas donde no hay corriente o la corriente es mala; sueldas con 6013 o con 7018 y a veces necesitas luz para herramienta.
Proceso que conviene	Motosoldadora. Se elige por el electrodo que usas (6013 o 7018) y por si además necesitas generar corriente. Diésel cuando el uso es intensivo y continuo.
Qué buscar en la máquina	Amperaje real con el electrodo que usas, autonomía del tanque, arranque eléctrico, salidas de corriente si vas a conectar herramienta.
Opciones que manejamos	6013 y herrería ligera: AXT-MS160Y y AXT-MS160CD (AX Tech) · Redbo MSSE-160i · VOL-MS200 (Volt). 7018 y trabajo pesado: AXT-MS260Y (AX Tech), que es la que viene marcada para 7018. Soldar y también generar: AXT-MS234 (AX Tech). Diésel: AXT-MD200 y AXT-MD300 (AX Tech). Tubería en campo con 6010: motosoldadora con buen OCV y arc force (línea AX Tech MD o Lincoln, bajo pedido).

Cuidado con	Comprar la motosoldadora más económica para 7018: la AXT-MS160Y no es para ese electrodo aunque cueste menos; te lo vamos a decir aunque pierdas la venta más barata. Y nunca la arranques en un lugar cerrado.
Para arrancar	Electrodos del tipo que usas, cables largos de buen calibre, careta, guantes, gasolina o diésel de reserva y aceite del motor.

Seis errores que vemos cada semana

- **Comprar por el amperaje del anuncio.** Lo que importa es cuánto entrega la máquina al amperaje que tú usas y por cuánto tiempo seguido (ciclo de trabajo).
- **Comprar 220 V sin tener 220 V.** La máquina llega y no hay dónde conectarla. Cotiza el contacto con un electricista al mismo tiempo.
- **TIG DC para aluminio.** El aluminio necesita corriente alterna (AC/DC). No hay truco que lo arregle.
- **La motosoldadora más barata para 7018.** Cada motosoldadora viene marcada para ciertos electrodos; respeta la placa.
- **Extensión larga y delgada.** Se cae el voltaje, la máquina se protege y parece que "no jala". Acerca la máquina o usa extensión gruesa y corta.
- **Comprar la máquina sin lo demás.** Careta, guantes, consumibles y ventilación no son accesorios: sin ellos no sueldas el día que llega.

Kit para arrancar el día que llega tu máquina

Electrodo	Electrodos del tipo y diámetro que usas (6013 para ligero, 7018 para pesado, 6010 para raíz de tubería) · careta electrónica · guantes de carnaza · piqueta y cepillo · esmeriladora con discos de corte y desbaste · esquina magnética.
Microalambre	Alambre sólido o flux del diámetro correcto · gas con regulador si es con gas · puntas de contacto y tobera de repuesto · careta electrónica · guantes · cepillo · discos.
TIG	Argón con regulador de flujo · tungstenos para el metal que sueldas · varillas de aporte · careta con buena visión a bajo amperaje · guantes finos.
Motosoldadora	Lo del electrodo, más cables largos de buen calibre, combustible de reserva y aceite del motor; revisa el manual antes del primer arranque.

Tablas de amperaje

Para saber a qué amperaje soldar cada electrodo y cada espesor, descarga las tablas de amperaje en soldaexpress.mx/tablas-amperaje-para-soldar y consulta la guía completa de amperaje en soldaexpress.mx/amperaje-de-soldadura.

¿Todavía con dudas? Responde las tres preguntas por WhatsApp

Escríbenos al **+52 33 1604 5032** con tus tres respuestas (qué sueldas, qué instalación tienes, cuántas horas al día). Te respondemos con:

- Una recomendación explicada para tu trabajo, con una alternativa.
- Si tu instalación la aguanta, y qué necesitas si no.
- Cotización con envío, tiempo de entrega y factura CFDI.
- La garantía de la marca en cifras, con el trámite por nuestra cuenta si algo falla.

"Si la máquina no es para ti, te lo decimos." Preferimos un cliente que vuelve por consumibles a una venta que se devuelve.

Solda Express · soldaexpress.mx · Zapopan, Jalisco · Envíos a todo México con rastreo · Factura CFDI · Distribuidor autorizado de AX Tech, Kerher, Lincoln Electric, Volt, Redbo y Weld 500

Esta guía es orientativa y se basa en la experiencia de nuestro equipo y en la información publicada por los fabricantes. Confirma siempre las especificaciones en la ficha técnica del modelo y consulta a un electricista para tu instalación. Versión 1, septiembre de 2026.