



Ministerio de Economía
Secretaría de Defensa de la Competencia y del
Consumidor

114

BUENOS AIRES, 20 SEP 2000

VISTO el Expediente N° 064-006001/2000 del Registro del MINISTERIO DE ECONOMÍA, y

CONSIDERANDO:

Que el artículo 58 de la Ley N° 25.156 faculta a la Autoridad de Aplicación de la Ley N° 22.262 a intervenir en las causas que se inicien durante la vigencia de la primera de las normas legales citadas, subsistiendo sus funciones hasta que se constituya y se ponga en funcionamiento el TRIBUNAL NACIONAL DE DEFENSA DE LA COMPETENCIA en el ámbito del MINISTERIO DE ECONOMÍA.

Que, en consecuencia, las operaciones de concentración económica en las que intervengan empresas cuya envergadura determine que deban realizar la notificación prevista en el artículo 8° de la Ley N° 25.156, procede su presentación y tramitación por los obligados ante la COMISIÓN NACIONAL DE DEFENSA DE LA COMPETENCIA, en virtud de lo dispuesto y por la integración armónica de los artículos 6° a 16 y 58 de la Ley N° 25.156.

Que las presentes actuaciones dan cuenta de la notificación presentada en los términos del referido artículo 8° de la Ley N° 25.156 y con relación a la operación de concentración económica llevada a cabo, consistente en la realización de una oferta por parte de LINCOLN ELECTRIC HOLDINGS INC., quien controla en la REPUBLICA ARGENTINA a la firma LINCOLN ELECTRIC S.A., para adquirir la totalidad del capital accionario emitido y a emitirse de CHARTER PLC., controlante en la REPUBLICA

M.E.
PROESCRALDIN
100

J.P.
S.A.E

W



Ministerio de Economía
 Secretaría de Defensa de la Competencia y del
 Consumidor

199

ARGENTINA de CONARCO ALAMBRES Y SOLDADURAS S.A., acto que encuadra en el artículo 6°, inciso c), de la Ley N° 25.156.

Que la operación de concentración económica que se notifica con incidencia en el mercado de máquinas de soldar y de corte y de insumos consumibles, no infringe el artículo 7° de la Ley N° 25.156 al no disminuir, restringir o distorsionar la competencia, de modo que pueda resultar perjuicio al interés económico general.

Que el suscripto comparte los términos del Dictamen emitido por la COMISIÓN NACIONAL DE DEFENSA DE LA COMPETENCIA dependiente de la SECRETARÍA DE DEFENSA DE LA COMPETENCIA Y DEL CONSUMIDOR al cual cabe remitirse en honor a la brevedad, y cuya copia autenticada se incluye como ANEXO I y es parte integrante de la presente.

Que el infrascripto resulta competente para el dictado del presente acto en virtud de lo establecido en los artículos 13 y 58 de la Ley N° 25.156.

Por ello,

EL SECRETARIO DE DEFENSA DE LA COMPETENCIA Y DEL CONSUMIDOR

RESUELVE:

ARTÍCULO 1°.- Autorizar la operación de concentración económica notificada consistente en la realización de una oferta por parte de LINCOLN ELECTRIC HOLDINGS INC., quien controla en la REPUBLICA ARGENTINA a la firma LINCOLN ELECTRIC S.A., para adquirir la totalidad del capital accionario emitido y a emitirse de CHARTER PLC., controlante en la REPUBLICA ARGENTINA de CONARCO ALAMBRES Y SOLDADURAS S.A., de acuerdo a lo previsto en el artículo 13 inc. a) de la Ley N° 25.156.

M.E.
PROCESAL Nº
100

PR
 1°
 SNE
 W



Ministerio de Economía

*Secretaría de Defensa de la Competencia y del
Consumidor*

en los términos que la misma ha sido notificada según el instrumento obrante a fojas 107, bajo apercibimiento, en caso de corresponder, de la aplicación del artículo 15 de la Ley N° 25.156.

ARTÍCULO 2°.- Considérese parte integrante de la presente al Dictamen emitido por la COMISION NACIONAL DE DEFENSA DE LA COMPETENCIA de fecha 14 de septiembre del año 2000, que en VEINTISEIS (26) fojas autenticadas se agrega como Anexo I.

ARTÍCULO 3°.- Regístrese, comuníquese y archívese.

RESOLUCIÓN N° 199

Dr. CARLOS WINOGRAD
Secretario de Defensa de la
Competencia y del Consumidor

M.E.
DESCRIPCIÓN
100



Ministerio de Economía
 Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
 Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

199

ES COPIA
 FIEL DEL ORIGINAL

Dr. Alejandro Faccut
 Comisión Nacional de Defensa de la Competencia
 Secretario

Expte. Nº 064-006001/00 (C.108)

DICTAMEN CONCENT. Nº 114

BUENOS AIRES, 14 SET 2000

SEÑOR SECRETARIO:

Elevamos para su consideración, el presente dictamen referido a la operación de concentración económica celebrada entre LINCOLN ELECTRIC HOLDINGS, INC. y CHARTER PLC, por la cual la primera de las nombradas ha realizado una oferta para adquirir la totalidad del capital accionario emitido y a emitirse de la mencionada en ultimo termino, encontrándose esta operación alcanzada por los términos del artículo 6º inciso c) de la Ley 25.156.

La operación ha sido notificada en virtud de que la firma adquirente controla en el país a la firma Lincoln Electric S.A., en tanto que la firma adquirida controla a Conarco Alambres y Soldaduras S.A., conforme lo dispuesto en el artículo 3º de la Ley Nº 25.156.

M.E.
 PROESGRALD Nº
 1100

I. DESCRIPCIÓN DE LA OPERACIÓN Y ACTIVIDAD DE LAS PARTES

I.1 La operación

1. La operación notificada consiste en una transferencia accionaria mediante oferta de pago en efectivo por las acciones en circulación de Charter plc.
2. Los directorios de Lincoln Electric Holdings, Inc. y Charter plc. anunciaron el 26 de abril de 2000 un acuerdo sobre los términos de una oferta en efectivo a realizarse por parte de Credit Suisse First Boston (Europe) Limited ("CSFB") en

SFE
 [Handwritten signatures and initials]



Ministerio de Economía
 Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
 Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

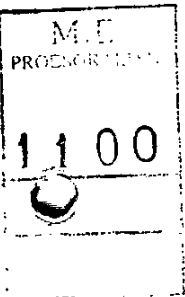
199

Alejandro I. Anguit

Dr. Alejandro I. Anguit
 Comisión Nacional de Defensa de la Competencia
 Secretario

representación de Lincoln Electric Global Limited, una subsidiaria totalmente controlada de Lincoln Electric Holdings, Inc., para adquirir la totalidad del capital accionario emitido y a emitirse de Charter plc., con lo cual Lincoln Electric Holdings, Inc. obtendrá el control de Charter plc. a través de su subsidiaria totalmente controlada Lincoln Electric Global Limited. Los accionistas de Charter plc. tienen plazo hasta el 16 de agosto de 2000 para aceptar la oferta (que puede ser modificada por el oferente, con ciertas limitaciones fijadas en el Anexo 1 de la Oferta). Sujeto a que la Oferta se torne incondicional (lo que sucederá cuando más de la mitad de los accionistas formalicen su aceptación y se cumplan con las condiciones precedentes descritas en el Anexo 1 de la Oferta) los accionistas aceptantes recibirían el pago del precio el 30 de agosto de 2000.

3. Asimismo, Lincoln Electric Global Limited se reserva el derecho de hacer caducar la Oferta en caso que no se cumplan todas las condiciones detalladas en la Oferta. Una de las condiciones precedentes de la Oferta consiste en la obtención de todas las autorizaciones sobre la transacción en todas las jurisdicciones donde dicha aprobación sea requerida.
4. Las acciones de Charter plc. serán adquiridas por Lincoln Electric Global Limited. La oferta se extenderá a todas las acciones de Charter plc. emitidas existentes y a cualesquiera de las acciones de Charter plc. que se distribuyan o emitan incondicionalmente con anterioridad a la fecha en que cierra la oferta, incluyendo las acciones de Charter plc. emitidas como resultado del ejercicio de opciones conforme a los programas de las acciones.
5. A la fecha de lanzamiento de la Oferta, Lincoln Electric Global Limited ha recibido compromisos irrevocables respecto de la aceptación de la oferta representando el 30,8 % del capital accionario de Charter plc.



S7E
[Handwritten initials]

[Handwritten signatures]

1.2 La actividad de las partes

• El comprador:



Ministerio de Economía
 Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
 Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

ESTADO ORIGINAL

199

Dr. Alejandro I. Anger
 Comisión Nacional de Defensa de la Competencia
 Secretario

6. LINCOLN ELECTRIC HOLDINGS, INC., es una sociedad constituida de acuerdo a las leyes del Estado de Ohio, en los Estados Unidos de América, y es líder en el ámbito mundial en el suministro de equipos y sistemas automatizados de soldaduras y cortes, los productos incluyen fuentes de alimentación para soldaduras por arco, sistema de alimentación por cable, conjuntos automatizados para soldaduras, equipos de extracción de emanaciones, fabricación de maquinaria de uso especial n.c.p., equipos y sistemas automatizados de soldaduras por arco y cortes, fabricación de productos metálicos para uso estructural y montaje estructural, fabricación de electrodos y fundentes fungibles, actividades de informática producción de software especial para equipos y sistemas automatizados de soldaduras por arco y cortes.

7. LINCOLN ELECTRIC HOLDINGS, INC., pose 23 plantas industriales en 16 países (3 de las cuales están ubicadas en los Estados Unidos). No tuvo ninguna subsidiaria en Argentina hasta el mes de abril de 2000. Con anterioridad tuvo presencia en el mercado argentino sólo a través de ventas desde el exterior con incidencia irrelevante en todas las categorías de consumibles (con excepción de fundentes) y maquinas. La operatoria fue manejada directamente desde los Estados Unidos reportando a un gerente regional con base en Santiago de Chile. En Argentina sólo existieron representantes contratados desde los Estados Unidos cuya misión era la de soporte técnico y comercial a los clientes.

8. LINCOLN ELECTRIC GLOBAL LIMITED, se constituyó como sociedad el 11 de abril de 2000, bajo las leyes del Reino Unido de Gran Bretaña e Irlanda del Norte, y se encuentra inscrita como sociedad por acciones con responsabilidad limitada de los socios.

9. LINCOLN ELECTRIC S.A. se constituyó como sociedad en Argentina el 18 de abril de 2000, se encuentra bajo el control directo de LINCOLN ELECTRIC HOLDINGS, INC. a través de la propiedad del 100% del capital social y votos de la sociedad. Todos los productos ofrecidos por Lincoln Electric SA. son importados dado que la compañía no realiza fabricación local. Su objeto social comprende: venta al por

M.E.
 PROENGRUEN
 0100

Handwritten initials and signature

Handwritten initials and signature



Ministerio de Economía
Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

199

ESTADO ARGENTINO
FIEL DEL CUBILIA

Dr. Alejandro L. Anzures
Comisionado Nacional de Defensa de la Competencia
Secretario

mayor de máquinas, equipos e implementos de uso especial n.c.p., venta al por mayor de equipos y sistemas automatizados de soldaduras por arco y cortes, fuentes de alimentación para soldaduras por arco, sistemas de alimentación por cable, conjuntos automatizados para soldaduras, equipos de extracción de emanaciones, venta al por mayor de máquinas, equipo y materiales conexos n.c.p., venta al por mayor de electrodos y fundentes fungibles.

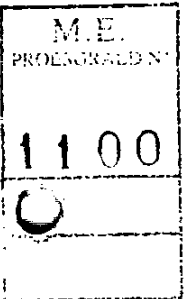
10. LINCOLN ELECTRIC S.A. no controla empresas locales ni empresas del exterior.

- El vendedor:

11. CHARTER plc., es una sociedad debidamente constituida conforme a las leyes de Inglaterra y Gales, inscrita como sociedad abierta de responsabilidad limitada, es una compañía listada en el Mercado de Valores de Londres (U.K. Stock Exchange), cuenta con dos grupos principales de subsidiarias en operación: ESAB y Howden.

12. ESAB es un fabricante líder en el ámbito mundial de productos de soldaduras y cortes. Los productos de soldadura incluyen fuentes de alimentación para soldaduras, sistemas de corte y electrodos y fundentes fungibles. Los productos ESAB se venden en los Estados Unidos, Europa y otros mercados internacionales. Posee una cantidad importante de plantas industriales con presencia en más de 30 países del mundo y está representada en todos los mercados de importancia. ESAB no tiene subsidiarias en la Argentina y sus productos son comercializados a través de CONARCO ALAMBRES Y SOLDADURAS S.A.. ESAB cuenta con un programa de investigación y desarrollo de soldaduras particularmente sólido en productos fungibles especiales y en determinadas tecnologías de soldaduras, como la de agitación por fricción.

13. Howden es uno de los líderes del mercado en el ámbito mundial en la fabricación de equipos de manejo de aire y gas. Diseña, fabrica y presta el servicio de mantenimiento de ventiladores, compresores e intercambiadores de calor industriales a clientes de una amplia gama de industrias en el ámbito mundial. Al



SIE W

SIE W

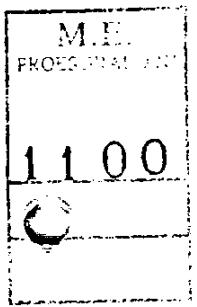


Handwritten signature

igual que ESAB, Howden no tiene subsidiarias en la Argentina. Las distintas empresas de Howden, constituidas en diversos países (Singapur, Brasil, Australia) están agrupadas bajo el paraguas de la Holdings holandesa Exelvia International Holdings BV la que a su vez pertenece al Grupo CHARTER plc.

14. CHARTER PLC tiene presencia local a través de una subsidiaria CONARCO ALAMBRES Y SOLDADURAS S.A., controlada en forma indirecta a través de otra subsidiaria de Charter plc. que opera en Portugal.

15. CONARCO ALAMBRES Y SOLDADURAS S.A., es una sociedad constituida en la República Argentina, con domicilio social en Villa Lynch, Provincia de Buenos Aires, tiene por objeto: la producción, comercialización, distribución y venta principalmente en los países latinoamericanos de elementos para soldadura y en particular electrodos comunes y especiales, alambres de todo tipo para soldadura automática, semiautomática y tubular para soldadura en general, alambres y/o varillas desnudas o revestidas, flux para soldaduras, fundentes, máquinas y equipos accesorios para todo tipo de soldadura, como asimismo la producción, distribución y venta de gases industriales, de aleaciones de metales ferrosos y no ferrosos y de productos elaborados a partir del acero. Actualmente la empresa es importadora de los productos ESAB, comercializa sus productos en todo el país. en cuanto al mercado de exportación, a países de Latinoamérica principalmente a Colombia, Ecuador, Bolivia, Brasil, Cuba, El Salvador y a Chile a través de su subsidiaria totalmente controlada Conarco S.A. (Chile) en la que posee el 100 % del capital accionario.



Handwritten initials: J.P. W. SAE

Handwritten initials: J.P. W. SAE

16. CONARCO ALAMBRES Y SOLDADURAS S.A., se encuentra controlada por SKYRISE S.A.(Portugal), quien posee el 62% del capital, mientras que el 38 % restante se encuentra en poder de MERCOWELD S.A.(Argentina). A su vez Conarco controla en el país a ELECTRODOS S.A., en la que es propietaria del 84 % del capital social, mientras que el 10% le corresponde a SKYRISE S.A. (Portugal) y el 6% restante se encuentra en poder de MERCOWELD S.A. (Argentina)



17. ELECTRODOS S.A., es una sociedad constituida en la República Argentina, con domicilio social en la ciudad de San Luis, Provincia de San Luis.

II. ENCUADRAMIENTO LEGAL

18. Las empresas involucradas notificaron la operación de concentración, dando cumplimiento a los requerimientos efectuados por la COMISION NACIONAL DE DEFENSA DE LA COMPETENCIA, en uso de las atribuciones conferidas por los artículos 11° y 58° de la Ley N° 25.156.

19. Al tratarse de la adquisición de la totalidad del capital accionario emitido y a emitirse de Charter plc., Lincoln Electric Holdings, Inc. obtendrá el control de Charter (a través de su subsidiaria totalmente controlada, Lincoln Electric Global), la transacción encuadra en el artículo 6° inciso c) de la Ley N° 25.156.

20. Teniendo en cuenta que la empresa adquirente controla en el país a la firma Lincoln Electric S.A., y la adquirida controla a Conarco Alambres y Soldaduras S.A., la operación formalizada en el exterior tiene efectos en el mercado local, en función de ello dicha operación ha sido notificada conforme a lo dispuesto en el artículo 3° de la Ley N° 25.156.

21. De acuerdo a lo informado en la presentación, el volumen de negocios en el ámbito mundial de las empresas afectadas es superior a los PESOS DOS MIL QUINIENTOS MILLONES (\$2.500.000.000). En consecuencia, la obligatoriedad de notificar la presente operación de concentración económica está dada por encontrarse superado el umbral legal del volumen de negocio en el ámbito mundial establecido en el artículo 8° de la Ley N° 25.156.

III. EL PROCEDIMIENTO

M.C. PROCESADO
1100

J.P.
SNE

J.P.
SNE



Ministerio de Economía
 Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
 Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

ES
 FIEL COPIA ORIGINAL

[Handwritten signature]

199

- 22. Las empresas involucradas dieron cumplimiento a lo dispuesto en el artículo 8° de la norma legal precitada, notificando la operación a la COMISIÓN NACIONAL DE DEFENSA DE LA COMPETENCIA (CNDC) el día 4 de mayo de 2.000.
- 23. Tras analizar la información suministrada por las empresas en ocasión de la notificación, la CNDC comprobó que la misma no satisfacía el requerimiento establecido en el Formulario F1, haciéndoselo saber a las partes involucradas el día 15 de mayo. Conforme a lo dispuesto en los artículos 4° y 5° de las Normas de Procedimiento de la Ley N° 25.156, las empresas intervinientes completaron la información el día 21 de julio.
- 24. De acuerdo a las fechas en que se completó satisfactoriamente el Formulario F1, el plazo de 45 días establecido en el artículo 13 de la Ley N° 25.156 se cumple el día 22 de septiembre de 2000.

M.E.
 PROYECTO ALIEN
 1100

IV. EVALUACION DE LOS EFECTOS DE LA OPERACION DE CONCENTRACION SOBRE LA COMPETENCIA.

IV.1 Naturaleza de la operación

25. Tomando en consideración las actividades desarrolladas por la empresa adquirente y la adquirida, la operación notificada implica una relación horizontal en la comercialización de productos para soldaduras y corte. Si se analiza cada una de las líneas de productos se observa que, en términos generales, las dos compañías involucradas coinciden en las características de los bienes que comercializan.

[Handwritten initials]
 SAE W

26. Si bien debe tenerse en cuenta que LINCOLN ELECTRIC S.A. DE ARGENTINA inició sus actividades en el país en el mes de abril del corriente año, las ventas de los productos de la empresa por parte de distribuidores e importadores le ha

[Handwritten initials]
 h. *[Handwritten signature]*
 #



Ministerio de Economía
 Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
 Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

FIEL ORIGINAL

199

Comisión Nacional de Defensa de la Competencia
 Secretario

Handwritten signature

permitido a la empresa contar con una presencia en el país previa a su desembarco.

27. Los bienes comercializados por las empresas se pueden clasificar en dos grandes categorías, que se analizarán a continuación, éstas son: las máquinas de soldar y de corte, que presentan un importante número de variantes dependiendo de las distintas formas de soldadura existentes, del tamaño del equipo y del volumen de trabajo requerido; y los consumibles que incluye a los electrodos, los alambres sólidos y tubulares y los fundentes.

IV.2 Las máquinas de soldar y de corte.

28. En la actualidad se utilizan diferentes procesos de soldadura para la unión de metales, todos ellos implican la generación de altas temperaturas localizadas para permitir la referida unión. Cada uno de estos procesos requiere de equipos y a menudo de elementos consumibles tales como gas y materiales de relleno. La fuente de calor usualmente se utiliza como una descripción básica de un tipo de proceso - por ejemplo, la soldadura con gas o soldadura por arco eléctrico. El proceso que se adopte para cualquier aplicación determinada depende de los componentes a ser unidos, del metal base de los componentes, así como del espesor y resistencia requerida en el producto final. A continuación se enumeran los principales procesos de soldadura:

- soldadura por arco eléctrico;
- soldadura oxiacetilénica;
- soldadura por resistencia;
- soldadura con haz electrónico;
- soldadura con láser;
- soldadura por ultrasonido; y
- soldadura por plasma.

M.F.
 PROSECUCCIÓN
 1100

Handwritten initials and signatures



Dr. Alejandro I. ...
 Secretario

29. En lo que respecta a los procesos de corte, muchas de las fuentes de calor que se utilizan en soldaduras también son utilizadas para hacer cortes, ranuras y dar forma a los metales, éstas son actividades esenciales en las industrias de fabricación de metales. Los principales procesos de corte son:

- Corte con gas oxiacetilénico,
- Corte por arco eléctrico en plasma,
- Corte por láser en gas carbónico, y
- Corte por chorro de agua.

30. Debe destacarse que cada una de las máquinas que se utilizan para los procesos de soldadura y corte enumerados en los párrafos anteriores encuentra la posibilidad de ser sustituida por otra, ya que si bien existen ciertas aplicaciones específicas es común que quien desee realizar alguno de los procesos pueda optar entre más de una de las variedades de máquinas aptas para realizar los procesos descriptos. Esto indica la existencia de una sustitución entre los distintos productos que se ofrecen en el mercado, que responden a tecnologías diferentes.

31. Entre los productos de soldadura y de corte que se comercializan en el mercado, existe relación horizontal directa entre LINCOLN ELECTRIC HOLDINGS, INC. y CHARTER PLC únicamente en las máquinas de soldar que trabajan mediante el proceso de arco eléctrico, las que sueldan mediante el proceso oxiacetilénico y las de plasma, las dos últimas también se utilizan para corte. CONARCO ALAMBRES Y SOLDADURAS S.A. fabrica y comercializa una variedad de equipos y materiales consumibles para soldadura por arco eléctrico, en tanto que LINCOLN ELECTRIC S.A. DE ARGENTINA no tiene plantas de producción en el país por lo que sólo se dedica a la comercialización.

Soldadura por arco eléctrico

32. La soldadura por arco eléctrico es un proceso de soldadura industrial que utiliza el calor concentrado de un arco eléctrico para unir el metal por fusión con un depósito de metal fundido, típicamente de un electrodo consumible. Este proceso se utiliza

M.E.
 PROCESO 1100

SNE

[Handwritten signatures]



Ministerio de Economía
 Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
 Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

ES
 FIEL AL ORIGINAL

199

[Handwritten signature]

en una amplia variedad de aplicaciones industriales, incluyendo la fabricación de automóviles, camiones, maquinaria pesada, vagones y barcos, y en la construcción de edificios, puentes, plataformas de petróleo y gasoductos. El proceso de soldadura por arco eléctrico también requiere la utilización de productos de soldadura consumibles - en especial, electrodos de varilla o alambres de relleno, y, en el proceso de soldadura por arco sumergido, fundente.

33. En sus diversas formas, descriptas más adelante, la soldadura por arco eléctrico continúa siendo el conjunto de técnicas de soldadura más utilizado. Uno de los principales problemas que surgen al soldar es que los metales reaccionan más rápidamente con la atmósfera a medida que aumenta la temperatura. Por lo tanto, una de las características más importantes del proceso de soldadura es la protección del metal caliente del ataque de la atmósfera. A tal fin, se han desarrollado y utilizan una cantidad de técnicas alternativas. Varían desde coberturas de fundente (que forman un fundente protector) hasta escudos de gas inerte, o la eliminación de atmósfera al soldar en vacío.

34. Generalmente, la fuente de calor es un arco eléctrico establecido entre las piezas a ser soldadas y un relleno consumible, frecuentemente, un electrodo "de varilla" metálico o alambre, el que puede variar en función del proceso utilizado. La energía convertida en calor con los transformadores genera una temperatura del arco de 7.000 °C, lo que causa la fundición y unión del metal.

35. Un elemento fundamental del equipo requerido para la soldadura por arco eléctrico es la fuente de energía. Esta puede utilizar electricidad generada externamente - tomada del sistema de suministro de electricidad de red o de un generador local existente o generar electricidad por sí misma por medio de un generador integrado alimentado por un motor de combustión. Existen, para aplicaciones de soldadura por arco, dos tipos básicos de fuentes de energía - convencional y de inversor - siendo esta última una innovación mas reciente.

36. Existen diferentes alternativas para realizar la soldadura por arco eléctrico, y los principales procesos son los siguientes:

M.E.
 PROESGRALD N°
 1100

[Handwritten initials]
 SNE

[Handwritten signature]



[Handwritten signature]

- Soldadura manual por arco metálico (MMA); es el proceso de soldadura por arco más antiguo y versátil, es mayormente utilizado para aleaciones ferrosas en estructuras de acero, construcción de barcos e industrias de manufactura general. Debido a su flexibilidad, este proceso es ventajoso en áreas de acceso restringido. Sin embargo, es comparativamente lento y requiere mano de obra intensiva y, por lo tanto, puede ser menos efectivo desde el punto de vista de costos que otros procesos en regiones con altos costos de mano de obra.
- Soldadura por arco metálico con escudo de gas (GMAW - también conocida como MIG/MAG); es un proceso versátil que puede realizar la unión soldada a gran velocidad y en una variedad de posiciones. Este proceso se utiliza en la fabricación de acero de bajo a mediano espesor y en estructuras de aleación de aluminio. La soldadura MIG/MAG puede ser utilizada en la mayoría de las aplicaciones en las cuales se use MMA, si bien no en lugares donde el acceso a la pieza soldada es restringido.
- Soldadura por arco con varilla de núcleo fundente (FCAW); es un proceso que puede efectuarse utilizando el mismo equipo de soldadura MIG/MAG, y para soldar los mismos metales. Difiere de la soldadura MIG/MAG en que permite una mayor velocidad de deposición y, por lo tanto, un mayor velocidad de soldadura. Las propiedades mecánicas de la unión soldada que se obtienen con FCAW pueden ser también superiores a aquéllas disponibles en la soldadura MIG/MAG, y la FCAW es más versátil por cuanto puede ser utilizada para soldar en cualquier posición.
- Soldadura por arco sumergido (SAW); es usualmente efectuado con equipos automáticos en conjunto con un alambre continuo. Es particularmente apto para producir uniones largas y rectas de buena calidad. La velocidad del proceso permite alcanzar altos niveles de productividad de mano de obra. Sin embargo, puede ser aplicado únicamente a uniones soldadas que están en posición horizontal. Es muy utilizado en las industrias de recipientes a presión, químicas, de estructuras pesadas, reparación y construcción de barcos.

M.E.
 PROYECTOS
 1100
 C

[Handwritten initials and signatures]
 SIE W
 Sp
 h
 #



[Handwritten signature]

- Soldadura por arco de electrodo de tungsteno protegido con gas (TIG); es mayormente utilizada para soldar aleaciones de aluminio y de acero inoxidable cuando la integridad de la unión soldada es sumamente importante. Se utiliza ampliamente para juntas de gran calidad en la industria nuclear, química, aeronáutica y alimenticia.

37. Los equipos para soldadura por arco eléctrico a su vez pueden dividirse en dos categorías: estándar y equipo técnico. Los equipos de soldadura estándar comprenden tanto máquinas manuales para soldadura de varilla, así como máquinas semiautomáticas para soldadura con alambre. Todos los proveedores de equipos para soldadura por arco ofrecen una variedad de máquinas estándares de entrega inmediata y listas para ser usadas.

38. Los equipos técnicos se integran a los sistemas de soldadura hechos según instrucciones del cliente. Estos, para las presentantes, representan un escaso volumen de negocios en comparación con las máquinas soldadoras estándares. La demanda de dichos sistemas está limitada a ciertos grandes usuarios que realizan esencialmente la misma operación de soldadura repetidamente a gran escala (por ejemplo, pozos vertederos de gasoductos, fabricantes de volantes, fábrica de acero estructural, gasoductos, industria automotriz y de fabricación pesada).

Corte y soldadura oxiacetilénica.

39. La soldadura con gas oxiacetilénico es un proceso de unión de metales de bajo costo, muy utilizado debido a su simplicidad. Es particularmente adecuado para unir cobre y aleaciones de cobre en el lugar en que se encuentran, utilizado especialmente en la industria de la calefacción, ventilación y aire acondicionado. Sus beneficios incluyen un bajo costo y facilidad de transporte. Puede ser utilizado en lugares alejados y es usado tanto en países desarrollados como en desarrollo. El mismo equipo utilizado para la soldadura con gas oxiacetilénico también puede ser usado para cortar metales y para calentar.

M.F.
 PROSECUCCIÓN
 1100
[Handwritten mark]

[Handwritten signatures and initials: SNE, W, J.P., BL, 4]



ES COPIA
 FIEL
 Dr. Alejandro J. ...
 Secretario

40. El corte con gas oxiacetilénico es la técnica de corte más utilizada en las industrias de fabricación de metales. En este proceso, la llama precalienta y funde el acero, y una fuente adicional de oxígeno concentrado a alta presión enciende y quema el metal fundido. Es conveniente para cortar acero de más de 300 mm de espesor, con una o múltiples boquillas de corte. A menudo el proceso es computarizado y totalmente automático, pero se utilizan equipos manuales para cortes de menor escala.

Corte y soldadura por arco en plasma.

41. La soldadura por arco en plasma se realiza mediante un arco que genera un chorro plásmico caliente que se enfoca, al área a soldar. La protección se obtiene del gas ionizado que emite el soplete, que puede ser complementado por una fuente auxiliar de gas protector. La alta concentración de energía involucrada en la soldadura por arco en plasma es extremadamente útil para soldaduras más profundas y más angostas y para aumentar la velocidad de la soldadura.

42. El corte por arco en plasma utiliza un arco contraído para fundir el metal a ser cortado, y remueve el metal fundido con un chorro a alta velocidad de gas ionizado que sale del orificio contraído. El proceso produce cortes rápidos y de alta calidad que generalmente no requieren terminación. Esto se logra al pasar una corriente eléctrica a través de una columna de gas, que provoca que el mismo sea ionizado y se convierta en plasma. El plasma resultante produce temperaturas de hasta 16.000 °C. Esto causa que el gas se expanda y resulte en un flujo de alta velocidad a través del orificio del soplete. Cuando este rayo en arco de plasma a alta velocidad alcanza la pieza a ser cortada o soldada, funde el metal rápidamente y se disipa el chorro a alta velocidad.

43. El uso del corte por arco en plasma está aumentando considerablemente. El proceso hace cortes limpios y forma poca o ninguna escoria o impureza en la mayoría de los metales, no requiere precalentamiento y genera una zona mínima afectada por el calor, con poca o ninguna distorsión. Más aún, permite una mayor velocidad de corte en acero dulce de hasta aproximadamente 25 mm de espesor

M.F.
 1100
 O

J.P.
 SAE

J.P.
 SAE



[Handwritten signature]

que es posible con el corte con gas oxiacetilénico. Mientras que el corte con gas oxiacetilénico se limita a metales que se combinan con oxígeno a altas temperaturas, el corte por arco en plasma no está limitado a esta reacción química: únicamente está limitado a metales que son conductores eléctricos. Los sistemas de corte por arco en plasma son normalmente computarizados y totalmente automáticos, a pesar de que LINCOLN ELECTRIC HOLDINGS, INC. sólo fabrica equipos manuales.

44. Existen muchas similitudes entre las aplicaciones respectivas del equipo para cortado autógeno o de proceso oxiacetilénico y el equipo por plasma. Las partes estiman que alrededor del 50% de los usuarios de equipos para cortado por plasma podrían igualmente utilizar equipo autógeno. Estos clientes realizan una elección sopesando atributos funcionales (el cortado por plasma produce cortes más limpios y es más productivo), conveniencia (el cortado autógeno requiere de gases comprimidos mientras que el cortado por plasma requiere de una fuente de potencia eléctrica) y precio (el equipo de cortado por plasma es más caro). Este porcentaje significativo de clientes que utilizan equipos para cortado por plasma estarían en condiciones de cambiarse al cortado autógeno si los precios relativos del equipo de cortado por plasma y autógeno favorecieran esta elección.

▼ Mercado relevante.

45. Como se indicara anteriormente si bien hay una amplia variedad de máquinas para soldar y de corte y cada una de ellas responde a ciertas especificidades, existe una posibilidad apreciable de sustitución entre las diferentes máquinas, a pesar de que cualquier usuario deberá enfrentar un conjunto limitado de opciones para satisfacer sus necesidades.

46. La conveniencia de una máquina soldadora o de corte para cualquier proceso depende principalmente de su nivel de salida (medido en voltios), así como de las características adicionales de salida (su curva voltamperio). Generalmente, las máquinas soldadoras por arco son diseñadas y comercializadas para un proceso

M.E.
 1100

[Handwritten initials]
 SNE

[Handwritten initials]



[Handwritten signature]

de soldadura por arco en particular. Sin embargo, en general, cualquier máquina soldadora puede ser usualmente utilizada en más de un proceso de soldadura. Además, existen máquinas "multiprocesos" que son aún más versátiles y son diseñadas para ser intercambiadas entre gran cantidad de procesos de soldadura diferentes y asimismo, pueden ser utilizadas con diferentes tipos de materiales consumibles de soldadura. Existe un alto grado de superposición en las características de salida de diferentes máquinas soldadoras y, por lo tanto, en sus aplicaciones.

47. En lo que respecta a la posibilidad de sustitución entre fuentes de energía convencionales y de inversor, mientras que las tecnologías respectivas son bien diferentes, ambas son muy conocidas y ambos tipos de máquinas soldadoras son ofrecidos por un gran número de fabricantes de equipos. Las únicas diferencias significativas en cualquier nivel de salida en particular son las dimensiones físicas ya que los inversores son más pequeños y más livianos; el precio, siendo los inversores entre un 30 y un 50 por ciento más costosos, y en algunos casos, la mayor versatilidad de los inversores. La posibilidad de sustitución por el lado de la oferta de máquinas convencionales por inversores ha sido demostrada por fabricantes que, en los últimos años, han agregado inversores a su cartera de productos.

48. Se pueden diferenciar aún más los equipos para cortado manual y los sistemas para cortado a gran escala, generalmente automáticos. Desde la perspectiva de la demanda, aunque existe relación horizontal en las aplicaciones para las cuales se emplean las distintas máquinas de corte, la capacidad de sustitución entre grandes sistemas de corte y máquinas de corte pequeñas está claramente muy limitada. No obstante, por el lado de la oferta, existe un cierto grado de capacidad de sustitución ya que, por ejemplo, CHARTER PLC, produce equipos de corte por plasma grandes y pequeños y la tecnología subyacente es básicamente igual en ambos casos.

49. En conclusión, los usuarios finales habitualmente podrán optar entre gran variedad de máquinas que cubren su necesidad de uso, ya que existe una importante

M.E.
 PROCESO
 1100

[Handwritten initials]
 SNE

[Handwritten signatures]



yuxtaposición entre las especificaciones de las diferentes máquinas del mercado, que llevan a una cadena de sustitución mediante la conexión de máquinas más pequeñas y más grandes de cualquier clase en particular. Asimismo, los usuarios pueden optar entre las diferentes técnicas de soldadura y, de esa forma, elegir el correspondiente equipo. Por lo tanto, los demandantes de equipo de soldadura o corte encuentran la posibilidad de sustituir el tipo de máquina elegida entre algunas de las distintas clases de equipos que se ofrecen en el mercado.

50. El volumen del mercado de máquinas para soldar y de corte y la participación de las empresas ha sido estimado por las partes en base a los datos de las importaciones y a consultas a participantes. Si bien no se ha podido encontrar una fuente precisa, los datos presentados resultan similares a estimaciones realizadas por otras empresas del sector. El Cuadro N°1 presenta la participación de las principales empresas.

Cuadro N° 1: Ventas de máquinas de soldar.(1999)

EMPRESA	PARTICIPACION
CONARCO.	14%
TAURO	9%
AIR LIQUID	6%
INDURA	5%
LINCOLN	4%
OTRAS	62%
TOTAL	100%

51. Las ventas de equipos de soldadura y corte durante 1999 fueron de alrededor de \$17 millones. Las mismas fueron realizadas por un importante número de empresas, entre las que se destacan las presentantes, INDURA S.A., AIR LIQUID S.A. y TAURO S.A. el resto de la oferta esta compuesto por importadores independientes con participaciones individuales inferiores al 4%.

M.E.
 PROCE
 1100

SNE
 W
 [Handwritten signatures]



ESTADO
 FEDERAL DEL ORINOCO
 Dr. Alejandro L. ...
 Secretario de ...

52. Con posterioridad a la operación notificada LINCOLN ELECTRIC S.A. DE ARGENTINA alcanzará una participación del 18%, ocupando de esta forma el primer lugar en el ranking de empresas seguido por TAURO S.A. y AIR LIQUID S.A., con participaciones del 9% y 6% respectivamente. La posición de liderazgo que alcanzaría la empresa adquirente se debe a que la misma ya era ostentada por CONARCO ALAMBRES Y SOLDADURAS S.A. con anterioridad a la operación.

53. Atento a que la operación no le otorga a LINCOLN ELECTRIC S.A. DE ARGENTINA una posición, dentro de este mercado, de mayor influencia a la que tenía CHARTER PLC, sino que refuerza su posición de líder en el mercado; a que tanto INDURA S.A. como TAURO S.A. y AIR LIQUID S.A. constituyen competidores de relevancia y a la existencia de un amplio número de comercializadores pequeños, no se configura en este mercado, un nivel de concentración preocupante desde el punto de vista de la defensa de la competencia.

54. Cabe agregar que CONARCO ALAMBRES Y SOLDADURAS S.A. y LINCOLN ELECTRIC S.A. DE ARGENTINA también suministran una amplia gama de accesorios para soldaduras – tales como pistolas de soldar, porta electrodos, bornes de tierra y cables de soldar – que se utilizan junto con equipos de soldar eléctrico estándar. Todos los principales fabricantes de equipos de soldar suministran los accesorios junto con sus propios equipos, es más, algunos fabricantes de accesorios para soldaduras no producen máquinas de soldar pero si suministran accesorios a los fabricantes de máquinas de soldar para su reventa, además de vender accesorios bajo su propia marca. Es por ello que al no configurarse un nivel de concentración preocupante desde el punto de vista de la defensa de la competencia en el mercado de máquinas, tampoco se presentaría en el caso de los accesorios.

M.E.
 PROSEGUENTE
 1100

SAE W

V.3
 Los consumibles



Ministerio de Economía
 Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
 Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

199

ES COPIA
 FIEL AL ORIGINAL
 Dr. Alejandro J. ...
 Secretario

55. Los consumibles son elementos que se utilizan en el proceso de soldadura en los casos en que esta necesita aporte de material. Según sea la característica de la soldadura en relación tanto al proceso elegido como así también a los materiales a unir, diferente será el material consumible recomendado para la tarea. No obstante ello, dentro de un determinado rango, al igual que en el caso de las máquinas, hay un cierto grado de sustitución.

56. Los consumibles deben responder a una serie de normas técnicas, las normas argentinas para consumibles han sido elaboradas por un grupo de especialistas dentro de un convenio entre el IRAM y el INSTITUTO ARGENTINO DE SIDERURGIA y se han basado en la experiencia recogida en el empleo de normas fundamentalmente norteamericanas. Esto dio origen a las normas IRAM-IAS que hoy están en vigencia y resultan tanto o más exigentes que las vigentes en los Estados Unidos.

57. Entre los consumibles se distinguen tres categorías: electrodos revestidos, alambres para soldaduras y fundentes.

Electrodos revestidos.

58. El electrodo revestido es una varilla con un centro metálico cuya composición es variable según el tipo de electrodo que se trate. Dentro de los distintos metales que se utilizan se encuentran el hierro común, acero inoxidable, aleaciones con níquel, aluminio y otros.

59. Asimismo, el electrodo posee un revestimiento compuesto por ferroaleaciones, materiales calcáreos, polvo de hierro o celulosa. Este revestimiento actúa como protector del arco al soldar además de aportar componentes al metal que se libera del centro del consumible.

60. Dado que existen muchas variedades de electrodos tipo varilla en el mercado que difieren principalmente por su composición y tipo de revestimiento, para algunos usuarios determinados ciertas variedades de electrodos tipo varilla se adaptarán

1100

SNE

[Handwritten signatures]



más satisfactoriamente a sus requerimientos que para otros, no obstante los usuarios podrán a menudo optar entre una gama de diferentes tipos de electrodos tipo varilla que representan una alternativa real para una determinada aplicación.

61. Asimismo, desde el punto de vista de la oferta, los procesos de producción empleados en la fabricación de prácticamente todas las variedades de electrodos tipo varilla son esencialmente los mismos, pudiendo los fabricantes adecuar su producción a las demandas del mercado. En forma sintética el proceso de producción se inicia cuando el alambre, comprado a terceros, es llevado al grosor requerido, alargado y cortado conforme a la longitud requerida; luego los productos químicos para el revestimiento son combinados; el revestimiento es aplicado a la varilla tipo alambre por extrusión; y finalmente el electrodo revestido es secado por horneado.

62. Al igual que en el caso de las máquinas de soldar y de corte, el volumen del mercado de electrodos revestidos y la participación de las empresas ha sido estimado por las partes en base a los datos de las importaciones y a consultas a participantes. El Cuadro N°2 presenta la participación de las principales empresas.

Cuadro N°2: Ventas de electrodos revestidos. (1999)

EMPRESA	PARTICIPACION
CONARCO	63%
AIR LIQUID	15%
INDURA	6%
LINCOLN	2,5%
OTRAS	13,5%
TOTAL	100%

63. Las ventas de electrodos durante 1999 fueron de alrededor de \$32 millones. CONARCO ALAMBRES Y SOLDADURAS S.A. tiene una posición muy importante en este mercado, no obstante ello, el mismo ha mostrado un grado de dinamismo que se demuestra en la evolución de la participación de la firma. Esta empresa

M.E.
PROCESO DE...
100

SAE W



199

Ministerio de Economía
Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

ORIGINAL
Dr. Alejandro Cortés
Comisión Nacional de Defensa de la Competencia
Secretario

tuvo durante 1997 una porción del 71% del mercado y en 1998 alcanzó el 59% perdiendo participación en el mismo. A pesar de la importante posición que ocupa la firma adquirida, INDURA S.A. y AIR LIQUID S.A. constituyen competidores de importancia debido a su envergadura comercial, en tanto que el resto del mercado lo constituyen empresas mas pequeñas que producen electrodos más especializados.

64. El nivel de concentración que alcanza este mercado se mantiene en niveles elevados indicando alta concentración, más el aumento del mismo fruto de la operación no resulta importante habida cuenta de la escasa participación de LINCOLN ELECTRIC S.A. DE ARGENTINA, el índice de Herfindahl – Hirschmann (HHI)¹ tomando en consideración sólo las cuatro empresas, muestra un incremento de 315 puntos, o bien del 7%, desde un valor inicial de 4236 a un valor de 4551.

65. Atento a que la operación no le otorga a LINCOLN ELECTRIC S.A. DE ARGENTINA una posición, dentro de este mercado, de mayor influencia a la que tenía CHARTER PLC; a que tanto INDURA S.A. como AIR LIQUID S.A. constituyen competidores de relevancia, a la posibilidad de sustitución, y a que, como se explicará más adelante, la oferta externa constituye un elemento disciplinador, no se configura en este mercado, un nivel de concentración que pueda afectar al interés económico general, preocupante desde el punto de vista de la defensa de la competencia.

Alambres para soldaduras

66. Esta categoría de producto comprende alambres sólidos así como también alambres con fundente en el núcleo. El uso eventual de estos productos es fundamentalmente el mismo que el de los electrodos tipo varilla, en tanto

¹ El índice de Herfindahl – Hirschmann (HHI) es una herramienta utilizada para la medición de la concentración de un mercado; se define como la sumatoria del cuadrado de las participaciones de las empresas que actúan en el mercado. Los valores HHI oscilan entre 0 (mercado perfectamente competitivo) y 10.000 (mercado monopólico).

0100

S7E
W
[Handwritten signatures]



[Handwritten signature]

constituyen distintas formas de agregar metal de relleno a la soldadura, pero las técnicas especiales de soldadura empleadas son diferentes.

67. Esta clase de insumos, también denominados electrodos continuos, presenta como ventaja una mayor productividad. Dado que se comercializa en rollos, permite el uso de máquinas automáticas evitando las paradas frecuentes para cambio de electrodo y los desperdicios.

68. La principal diferencia entre los alambres sólidos y los alambres con fundente en el núcleo desde el punto de vista de la demanda yace en el nivel de productividad laboral que se obtiene en los diferentes procesos. Dado que se pueden lograr índices de deposición más altos con alambre con núcleo en comparación con el índice obtenido por la soldadura con alambre sólido, y que por lo tanto se logra mayor velocidad en el proceso, el primero permite ahorrar costos de mano de obra. Es por ello que el hecho de que el alambre con fundente en el núcleo sea más caro que el alambre sólido puede quedar compensado por la ventaja en la productividad del primero. Sin embargo, es probable que la diferencia de productividad se reduzca considerablemente en el futuro, con el uso cada vez más frecuente de una nueva generación de máquinas de soldar que permiten básicamente la misma velocidad de soldado con alambres sólidos que con aquéllos con fundente en el núcleo.

69. El volumen del mercado de alambres para soldadura y la participación de las empresas, como en los casos anteriores, ha sido estimado por las partes en base a los datos de las importaciones y a consultas a participantes. El cuadro N°3 presenta la participación de las principales empresas.

Cuadro N°3: Ventas de alambres para soldaduras (1999)

EMPRESA	PARTICIPACIÓN
CONARCO	51%
INDURA	29%
AIR LIQUID	11%

M.E.
 PROSELYTISMO
 500

[Handwritten initials: SAE, W, F, 4]



Ministerio de Economía
 Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
 Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

ES
 FIE

Dr. Alejandro J. ...
 Secretario

1999

LINCOLN	5%
OTRAS	4%
TOTAL	100%

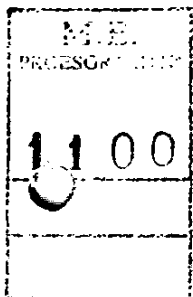
70. Las ventas de alambres para soldaduras durante 1999 fueron de alrededor de \$6.7 millones. Las mismas fueron realizadas en su mayoría por las empresas más importantes del sector, entre las que se destacan las presentantes, INDURA S.A. y AIR LIQUID S.A.

71. El nivel de concentración que alcanza este mercado se mantiene en niveles elevados, el aumento que se alcanzaría luego de la operación resulta de importancia relativa tomando en cuenta que la participación de LINCOLN ELECTRIC S.A. DE ARGENTINA es del 5%, el índice de Herfindahl – Hirschmann (HHI), tomando en consideración solo las cuatro empresas, muestra un incremento de 510 puntos, o bien del 14%, desde un valor inicial de 3604 a un valor de 4114.

72. Al igual que en el caso de los electrodos revestidos, la operación no le otorga a LINCOLN ELECTRIC S.A. DE ARGENTINA una posición de mayor influencia en este mercado a la que tenía CHARTER PLC; asimismo tanto INDURA S.A. como AIR LIQUID S.A. constituyen competidores de relevancia, a la vez que el comercio exterior ejerce un nivel de competencia potencial que regula las conductas del mercado, no se configura en este mercado, un nivel de concentración que pueda afectar al interés económico general, preocupante desde el punto de vista de la defensa de la competencia.

Fuentes.

73. Los fundentes son polvos de cerámica y metal que se utilizan en combinación con electrodos de alambre en procesos de soldadura por arco sumergido. Por lo que resulta en realidad un producto complementario del alambre en este tipo de soldadura. Sin embargo, debido a que el fundente no es un sustituto del alambre, y puesto que la venta de fundente no está directamente vinculada con la venta de alambre es necesario realizar el análisis del mercado del primero.



SNE
 W
 SP
 BK
 F
 Y



Ministerio de Economía
 Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
 Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

199

SECRETARIA
 FIE...
[Handwritten signature]

74. Tanto para electrodos tipo varilla como para electrodos a base de alambre existen muchas variedades de fundentes disponibles destinados a satisfacer diferentes requerimientos específicos de los usuarios finales. La principal distinción desde la perspectiva de la oferta se establece entre fundentes aglomerados y fundentes fundidos. El fundente aglomerado se produce mezclando varios minerales terrestres con un aglutinante adecuado para luego hornear la mezcla. El fundente fundido es similar al vidrio y se produce derritiendo los ingredientes.

75. Asimismo, ambas categorías de fundentes se pueden reclasificar según su contenido en fundentes de aleación baja, mediana o alta, la diferencia entre estos diversos tipos de fundentes radica en su respectiva composición química. Sin embargo, además de las diferencias en los insumos que se utilizan en el proceso, estas distinciones no producen un impacto significativo sobre la producción.

76. Del lado de la demanda existe un cierto grado de sustitución entre los diferentes fundentes ya que si bien el fundente aglomerado permite resultados de mayor calidad en la mayoría de las aplicaciones, también implica un precio más elevado, y en la mayoría de los casos, la elección entre fundentes aglomerados y fundidos no constituye un punto crucial para sus procesos de soldadura.

77. El mercado de fundentes no se presenta como atractivo para las empresas del sector. Esto se debe principalmente a que la producción de los mismos implica altos costos de protección ambiental y al reducido volumen de negocios que el producto genera, teniendo en cuenta principalmente la especificidad de su uso y la escasa demanda.

78. Si bien no se cuenta con información del volumen del mercado, las presentantes estiman que el mismo rondaría los \$ 500.000, asimismo, no cuentan con estimaciones de la participación de otras empresas y reconocen a las propias como las principales oferentes.

M.E.
 PROSECUCION
 1100

[Handwritten signatures and initials]



Ministerio de Economía
 Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
 Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

199

ES COPIA
 FIEL AL ORIGINAL

Dr. Alejandro J. Indaut
 Presidente
 Secretaría de Competencia

IV.3 Consideraciones finales sobre el impacto de la concentración económica en la competencia.

79. Tanto el mercado de máquinas de soldar y de corte como el de los consumibles presentan las características de desafiabilidad que rigen en los mercados de bienes transables. Como se expresara en párrafos anteriores, la apertura comercial externa hace que la importación o bien el potencial ingreso de productos importados, representen una barrera para que alguna empresa pueda ejercer una posición de dominio que afecte en forma negativa el interés económico general.

80. La importación de los productos involucrados no presenta barreras más allá de los aranceles de importación existentes, que rondan el 14% para extrazona y que son nulas si provienen de países miembros del Mercosur. A la vez, al tratarse de un producto fácilmente transportable con valores de flete relativamente bajos, cualquier persona podría ingresar al mercado constituyéndose como un nuevo competidor. Esta característica del mercado ejerce un poder disciplinador, ya que no es necesario que ingresen nuevos productos de la mano de importadores, sino que la sola amenaza de ingreso obliga a las empresas del sector a ofrecer sus productos en condiciones de competencia.

81. Asimismo, dentro del mercado actúan empresas de envergadura, con canales de distribución adecuados y posibilidades de participar activamente en la oferta de productos. De hecho los presentantes señalan a INDURA S.A. como una empresa que, mediante una política agresiva en precios, alcanzó una importante participación en el mercado en los últimos años.

82. Además, esta industria se caracteriza por estar expuesta a la constante innovación tecnológica que puede llevar a cambios recurrentes en las posiciones de liderazgo. Quienes son hoy seguidores pueden convertirse en líderes y viceversa, por lo que la dinámica competitiva no está siempre relacionada con la participación sino con el desarrollo de los productos.

M.E.
 1100

SNE W



199

Ministerio de Economía
Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

- 83. Esto último se verifica en el abanico de posibilidades que encuentran quienes necesitan realizar soldaduras, la sustitución entre las diferentes técnicas y el desarrollo dinámico que experimenta cada una, hace que ninguna empresa pueda erigirse como dominante del mercado.
- 84. Si bien en la operación de concentración que se analiza se produce un aumento de la concentración los mercados relevantes, en ninguno de ellos se observa que el crecimiento sea de magnitud tal que modifique las condiciones de competencia preexistentes afectando negativamente al interés económico general.
- 85. Del mismo modo, del análisis efectuado surge que, al existir a) un gran número de competidores actuales en los mercados analizados; b) un gran número de competidores potenciales con alta capacidad de acceso y c) importantes fuerzas disciplinadoras en aquellos mercados donde la participación de alguna empresa es alta, resulta improbable el ejercicio de poder de mercado por empresa alguna.
- 86. Por lo tanto, en términos generales se puede afirmar que los mercados de máquinas de soldar y de corte y de insumos consumibles, cuentan con características de desafiabilidad que difícilmente permitirían, a sus actores, el ejercicio abusivo del poder de mercado de manera tal que pueda resultar en perjuicio del interés económico general.

M.E.
PROTECCIÓN
1100
C

SNE W

V. CLAUSULAS RESTRICTIVAS DE LA COMPETENCIA

87. En el análisis de los términos de la Oferta en Efectivo Recomendada en nombre de LINCOLN ELECTRIC HOLDINGS, INC. para CHARTER PLC., no se han detectado Cláusulas de Restricciones Accesorias que limiten la Competencia.

VI. CONCLUSIONES



199

Ministerio de Economía
Secretaría de Defensa de la Competencia y del Consumidor
Comisión Nacional de Defensa de la Competencia

Dr. Alejandro L. Ancofi
Comisión Nacional de Defensa de la Competencia
Secretario

88. De acuerdo a lo expuesto precedentemente, esta COMISION NACIONAL DE DEFENSA DE LA COMPETENCIA concluye que la operación de concentración económica que se notifica con incidencia en el mercado de máquinas de soldar y de corte y de insumos consumibles, no infringe el artículo 7° de la Ley N° 25.156 al no disminuir, restringir o distorsionar la competencia de modo que pueda resultar perjuicio al interés económico general.

89. Por ello, la COMISION NACIONAL DE DEFENSA DE LA COMPETENCIA aconseja al Señor SECRETARIO DE DEFENSA DE LA COMPETENCIA Y DEL CONSUMIDOR autorizar la operación de concentración económica por la cual la empresa LINCOLN ELECTRIC HOLDINGS, INC realiza una oferta en efectivo para adquirir la totalidad del capital accionario emitido y a emitirse de CARTER PLC., de acuerdo a lo previsto en el artículo 13 inciso a) de la Ley N° 25.156 en los términos que la misma ha sido notificada según el instrumento obrante a fs.107, bajo apercibimiento, en caso de corresponder, de la aplicación del artículo 15 de la Ley N° 25.156.

SNE
M.E.
PROFESORALD N°
1100

[Signature]
EDUARDO MONTAMAT
VOCAL

[Signature]
Dr. DIEGO PETRECOLLA
Comisión Nacional de Defensa de la Competencia
PRESIDENTE

[Signature]
Lic. KARINA PRIETO
VOCAL

[Signature]
Lic. FRANCISCO BUTERA
VOCAL