

MEZCLA INFRA 33070

Helio + Argón + Bióxido de Carbono

MEZCLA TERNARIA PARA SOLDAR

Cumplimiento con la Especificación AWS: A5.32 Specification for Welding Shielding Gases

Pureza de gases y desviación máxima de composición de mezcla del gas minoritario.

Espesores Sugeridos para soldar : Calibre 20 a 3/4".

Materiales Base : Acero Inoxidable Austenítico, Aleaciones de Níquel

Uso en alambres sólidos : AWS A5.9, A5.14



Especificación del cilindro:

Cilindro tipo DOT
Volumen de gas : 6 m³
Conexión : CGA – 580

Mezcla de nueva tecnología integrada por 3 componentes, ideal para el proceso G.M.A.W. (MIG) estándar y pulsado en todas las posiciones de aplicación (plana, horizontal, vertical ascendente y sobre cabeza). Óptima para la aplicación en equipos mecanizados o robóticos. Con esta mezcla obtiene hasta un 20% más de velocidad de avance de soldadura (contra los gases puros convencionales y mezclas binarias para soldar), teniendo una reducción de costos de soldadura.

Estas mezclas a base de helio proporcionan transferencias de corto circuito de alto rendimiento. En aplicaciones de arco pulsado ofrece alto rendimiento en materiales de aceros inoxidable austeníticos de espesores delgados. Da mayor penetración lateral. El helio proporciona una segura penetración en los cordones de raíz. Cordones de soldadura anchos y planos. Superficies lisas y sin resaltos.

El contenido de helio por su baja densidad y el alto aporte térmico, permite una mejor desgasificación del baño de fusión lo que evita en gran medida la formación de poros.

Tabla de sugerencias de valores para aplicación con:

ER 308L de 0.035" (0.9 mm)

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito exclusivamente					
	160	200	230	270	350	420
Amperaje	90	120	130	150	190	200
Voltaje	18	19	20	21	23	24
Flujo (pie ³ /h)	35	35	35	35	40	40

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito tendencia Spray					
	380	440	480	500	580	610
Amperaje	180	200	220	230	240	260
Voltaje	26	27	28	29	30	31
Flujo (pie ³ /h)	40	40	40	45	45	45

ER 308L de 0.045" (1.1 mm)

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito exclusivamente					
	160	190	220	240	270	310
Amperaje	150	170	220	230	240	260
Voltaje	18	19	20	21	22	24
Flujo (pie ³ /h)	35	40	45	45	45	45

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito tendencia Spray					
	270	310	330	380	440	490
Amperaje	230	250	280	290	330	360
Voltaje	25	26	27	29	31	32
Flujo (pie ³ /h)	45	45	50	50	50	50

Notas:

- 1.- Todos los valores enlistados son recomendaciones para aplicación en posición plana (sobre mesa), el usuario deberá considerar ajustes finos pertinentes a cada valor.
- 2.- Los valores indicados en las fuentes de poder (máquina de soldar), deberán verificarse con multiamperímetro de gancho debido a desajustes que éstas pudieran tener.
- 3.- Para aplicaciones de soldadura automáticas y robóticas el flujo de gas se debe de incrementar de 45 a 55 pie³/hora.

Consultas Técnicas: (52 -55) 5329-3089 Directo
E-mail : gtecnica@infra.com.mx

Gerencias de Soporte Técnico y Mezclas Soldar
Infra, S.A. de C.V.
Febrero 2015