

INFRA ALUMIXX

Argón + Helio

MEZCLA BINARIA 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 10 a 1/2".

Materiales Base : Acero al bajo Carbono y Acero baja aleación, Aceros inoxidables, Aleaciones de aluminio, níquel, cobre y titanio.

Uso en alambres sólidos : AWS A5.7, A5.9, A5.10, A5.14, A5.16, A5.18 y A5.21



Especificación del cilindro:

ISO 4705
Volumen de mezcla : 8.5 m³
Conexión : CGA – 580

Presión de llenado
2680 PSIG (a 21° C)

Capacidad de cilindro : 50 lts agua

Mezcla para soldar con los procesos de soldadura G.M.A.W. (MIG) y G.T.A.W. (TIG) en todas las posiciones de aplicación de soldadura (plana, horizontal, vertical descendente y sobre cabeza). Aplicable para soldar espesores de piezas tanto delgadas como gruesas.

La versatilidad de esta mezcla nos brinda ventajas y beneficios sobre los gases puros convencionales de protección como el argón y helio en cuanto a: aumento de la velocidad de aplicación en materiales delgados, mejora en la penetración de los depósitos de soldadura, cordones lisos, disminuye la emisión de los humos generados en el arco de soldadura, nulo chisporroteo y salpique y reducción de costos en las aplicaciones de soldadura.

Tabla de sugerencias de valores para aplicación con:

Proceso G.M.A.W. (MIG)

ER 4043 de 3/64" (1.2 mm)

Vel. de alambre (IPM)	250 - 300	310 - 330	350 - 380	400 - 430	460 - 520	550 - 600
Amperaje	115 - 120	125 - 154	160 - 180	190 - 200	210 - 230	250 - 300
Voltaje	18	19 - 20	20 - 22	22 - 23	23 - 25	26 - 28
Flujo (pie ³ /h)	35	35	35	40	40	40

ER 5356 de 3/64" (1.2 mm)

Vel. de alambre (IPM)	400 - 450	480 - 500	550 - 580	620 - 650	700 - 730
Amperaje	150 - 180	190 - 200	210 - 230	250 - 280	300 - 320
Voltaje	18	19 - 20	22 - 24	25 - 26	28 - 29
Flujo (pie ³ /h)	35	40	40	40	40

Proceso G.T.A.W. (TIG)

Diámetro del electrodo de tungsteno		Diámetro interior de la copa de cerámica	Corriente Directa * polaridad directa (amps)	Corriente Alterna ▲ (amps)	
plg	mm			Onda no balanceada	Onda balanceada
0.040	1.0	3/8"	15 - 80	10 - 60	20 - 30
1/16	1.6	3/8"	70 - 150	50 - 100	30 - 80
3/32	2.4	1/2"	150 - 250	100 - 160	60 - 130
1/8	3.2	1/2"	250 - 400	150 - 210	100 - 180
5/32	4.0	1/2"	400 - 500	200 - 275	160 - 240

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.
- * Utilizar electrodo EWT-2 ó EWLA-1, así como la generación de electrodos de trimezcla EWG. ▲ Utilizar electrodo EWP, así como la generación de electrodos de trimezcla EWG.

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