

INFRA FERRO D

Argón + Bióxido de Carbono + Oxígeno

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 22 a 1/2"

Materiales Base : Acero al Bajo Carbono

Uso en alambres sólidos : AWS A5.18 (ER70S-6)



Especificación del cilindro:

ISO 4705
Volumen de mezcla : 9.5 m³
Conexión : CGA – 580

Presión de llenado
2680 PSIG (a 21° C)

Capacidad de cilindro : 50 lts agua

Mezcla integrada por 3 componentes, ideal para el proceso G.M.A.W. (MIG) en todas las posiciones de aplicación (plana, horizontal, vertical ascendente y sobre cabeza). Optima para la aplicación en equipos mecanizados o robóticos. Con esta mezcla obtiene hasta un 30% más de velocidad de avance de soldadura (contra CO2 100% como gas de protección). Adicionalmente, comparado con una mezcla binaria (Ar + CO2) se obtiene una reducción de costos de hasta un 10%, debido a la eliminación de salpicaduras y reducción en valores de arco y consumos eléctricos.

Las características que presentan los cordones aplicados con esta mezcla son con una geometría plana en el perfil, limpios y sin presencia de salpique. Las trasferencias del alambre por corto circuito y/o spray son muy estables y suaves debido a la adición del oxígeno. Ayuda a la disminución de los humos generados por el arco de soldadura, por lo que es ampliamente recomendada para empresas que buscan mejorar la salud ocupacional de los trabajadores y el cuidado del medio ambiente.

Tabla de sugerencias de valores para aplicación con:

ER 70S-6 de 0.035" (0.9 mm)

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito					
	140	180	210	250	320	380
Amperaje	80	110	120	140	170	180
Voltaje	16	17	18	19	21	22
Flujo (pie ³ /h)	30	30	30	30	35	35

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray					
	350	400	440	550	620	650
Amperaje	165	180	200	210	220	240
Voltaje	24	25	26	27	28	29
Flujo (pie ³ /h)	35	35	35	40	40	40

ER 70S-6 de 0.045" (1.1 mm)

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito					
	150	180	200	220	250	280
Amperaje	140	160	200	210	220	240
Voltaje	16	17	18	19	20	22
Flujo (pie ³ /h)	30	35	40	40	40	40

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray					
	250	280	300	350	400	450
Amperaje	210	230	260	270	300	330
Voltaje	23	24	25	27	28	29
Flujo (pie ³ /h)	40	40	40	40	40	40

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.

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