

INFRA GALVAMIXX

Argón + Helio + 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 18 a 3/8".
Materiales Base : Acero al bajo Carbono Galvanizado

Uso en alambres sólidos : AWS A5.18 (ER 70S-3 y ER70S-6)
AWS A 5.7 (ER CuSi-A)



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) en todas las posiciones de aplicación de soldadura (plana, horizontal, vertical descendente y sobre cabeza).

Esta combinación de gases de protección dan la ventaja de ajustar los arcos de soldadura y la transferencia del alambre en corto circuito y spray. Se emplea para la soldadura de aceros al bajo carbono galvanizados. Su balance de Ar + He + CO₂ permite obtener un baño de fusión uniforme de baja salpicadura y libre de porosidad, utilizando longitudes de arco cortas (1/4" – 3/8"). Es recomendada esta mezcla para el uso de alambres sólidos ER70S-3 y ER70S-6. Por la baja densidad del helio y su alto aporte térmico, ocasiona una desgasificación del depósito de soldadura que da como beneficio mínima formación de porosidades en el acero galvanizado.

Las ventajas del helio en la mezcla Infra Galvamixx son: mejora la penetración en el material depositado (contra mezclas Ar + CO₂), brinda mayor aporte térmico dando como beneficio un cordón de soldadura ancho y plano, la zona afectada por el calor (HAZ) obtenida indica menor evaporación del óxido de zinc. La aplicación de soldadura con alambre ER70S-X es una opción económica del proceso, comparada con MIG BRAZING SILICON BRONCE en los aceros galvanizados.

Tabla de sugerencias de valores para aplicación con:

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

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito					
	120	230	300	350	500	550
Amperaje	70	110	140	160	180	210
Voltaje	15	17	18	19	21	23
Flujo (pie ³ /h)	30	30	35	35	35	40

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray *		
	480	520	580
Amperaje	180	210	230
Voltaje	26	27	28
Flujo (pie ³ /h)	40	40	40

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

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito					
	180	210	250	280	320	350
Amperaje	150	190	210	220	240	260
Voltaje	18	19	19	20	24	26
Flujo (pie ³ /h)	30	35	35	35	40	40

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray *			
	350	380	420	500
Amperaje	260	280	290	300
Voltaje	28	29	30	32
Flujo (pie ³ /h)	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 y punta de soldar), deberán verificarse con multiámetro de gancho debido a desajustes que éstas pudieran tener.

* Se recomienda el uso de antorcha enfriada por agua y puntas de contacto de alto rendimiento o trabajo pesado.

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

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

Febrero 2015