

# INFRA GALVAMIXX HS

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 14 a 1/2".  
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 m<sup>3</sup>  
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 da ajustes de arco de soldadura tipo corto cuito y spray. Se recomienda 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 (7/16" – 1/2"). Es recomendada esta mezcla para el uso de alambre sólidos ER70S-3 y ER70S-6. Por la baja densidad del helio y su alto aporte térmico, ocasiona una desgasificación del baño de fusión que da como beneficio una menor formación de porosidades en el acero galvanizado, incrementando la velocidad de aplicación (contra mezcla Ar-CO2).

Las ventajas del helio en la mezcla Infra Galvamixx HS 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 oxidación 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					
	200	260	300	320	350	450
Amperaje	120	140	150	160	170	180
Voltaje	18	19	19	20	22	22
Flujo (pie <sup>3</sup> /h)	30	40	40	40	40	40

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray *			
	500	550	580	650
Amperaje	180	200	220	240
Voltaje	25	27	28	29
Flujo (pie <sup>3</sup> /h)	40	40	40	40

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

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito					
	100	120	180	200	250	270
Amperaje	90	120	160	180	200	240
Voltaje	15	16	18	19	21	22
Flujo (pie <sup>3</sup> /h)	30	40	40	40	40	40

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray *			
	350	380	400	430
Amperaje	250	270	300	320
Voltaje	27	28	30	31
Flujo (pie <sup>3</sup> /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 de soldar), deberán verificarse con multiamperímetro 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 : gtecnica@infra.com.mx

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

Febrero 2015