

INFRA INOXX MAG

Argón + Bióxido de Carbono + Hidrógeno

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".

Materiales Base : Acero inoxidable serie austenítica

Uso en alambres sólidos : AWS A5.9



Especificación del cilindro:

ISO 4705
Volumen de mezcla : 9.5 m³
Conexión : CGA – 350

Presión de llenado
2680 PSIG (a 21° C)

Capacidad de cilindro : 50 lts agua

Mezcla para proceso G.M.A.W. (MIG) en aceros inoxidable austeníticos en todas las posiciones de aplicación (plana, horizontal, vertical ascendente y sobre cabeza). Permite transferencias de alambre electrodo de corto circuito y arco spray.

Permite arcos propicios y estables para no dañar la micro estructura de los materiales base, cordones libres de salpique, baja generación de humos y ozono, ayuda a la reducción de costos de aplicación de soldadura en aplicaciones manuales en procesos estandarizados.

Tabla de sugerencias de valores para aplicación con:

ER 308L de 0.035" (0.9 mm)

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito					
	110	150	210	260	320	400
Amperaje	90	110	120	140	150	180
Voltaje	15	16	18	20	22	23
Flujo (pie ³ /h)	30	30	30	30	35	35

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray					
	400	450	520	550	580	600
Amperaje	180	190	200	220	250	280
Voltaje	24	25	26	27	28	29
Flujo (pie ³ /h)	35	35	40	40	40	40

ER 308L de 0.045" (1.1 mm)

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito					
	120	150	200	250	300	350
Amperaje	90	130	150	180	190	200
Voltaje	16	17	18	19	20	22
Flujo (pie ³ /h)	30	30	35	35	35	40

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray					
	300	350	400	420	450	500
Amperaje	180	220	260	270	300	310
Voltaje	25	26	28	29	30	31
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