

INFRA INOXX TAG X-1

Argón + Hidrógeno

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 22 a 3/4".

Materiales Base : Acero Inoxidable serie austenítica y Aleaciones de níquel.

Uso en alambres sólidos : AWS A5.9 y A5.14



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

Línea de mezcla diseñada para proceso G.T.A.W. (TIG) para todas las posiciones de aplicación de soldadura (plana, horizontal, vertical descendente y sobre cabeza). Su exacto contenido de Hidrógeno permite las siguientes ventajas sobre los gases puros:

- Aumento de la velocidad y fusión de la soldadura
- Disminución del amperaje de arco, por lo tanto menor consumo eléctrico
- Aumento en la penetración
- Menor deformación de las piezas soldadas
- Cordones con mejor acabado
- Mayor aprovechamiento y rendimiento de los materiales de aporte
- Excelente control del contenido de carbono del metal soldado, por lo que no afecta la resistencia a la corrosión
- Disminuye el tiempo de limpieza de los cordones de soldadura, baja el esmerilado por desbaste y pulido
- Incremento de la velocidad de aplicación de soldadura hasta en un 20 % (contra gases puros), reduciendo los costos de las soldaduras y elevando la productividad

Recomendado para sistemas de aplicación de soldadura manuales, mecanizados y robóticos.

Tabla de sugerencias de valores para aplicación con:

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

Diámetro del electrodo de tungsteno		Diámetro interior de la copa de cerámica (plg)	Corriente Directa * polaridad directa (amps)
plg	mm		
0.040	1.0	3/8"	10 - 60
1/16	1.6	3/8"	40 - 120
3/32	2.4	1/2"	110 - 230
1/8	3.2	1/2"	220 - 380
5/32	4.0	1/2"	350 - 450

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 EWTh-2 ó EWLa-1, así como la generación de electrodos de trimezcla EWG.

Consultas Técnicas: (01 -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