

INFRA MIXX 200/15

Argón + Bióxido de Carbono

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 18 a 1/2"

Materiales Base : Acero al bajo carbono y Aceros de baja aleación

Uso en alambres sólidos : AWS A5.18 y A5.28



Especificación del cilindro:

ISO 4705
Volumen de mezcla : 10 m³
Conexión : CGA – 580

Presión de llenado
2680 PSIG (a 21° C)

Capacidad de cilindro : 50 lts agua

Mezcla de 2 componentes, la cual da mayor penetración al cordón de soldadura, ofrece excelentes propiedades mecánicas del depósito, presenta bajo salpique y su emisión de humos de arco es menor (comparada contra CO2 como gas de protección) Para uso en proceso G.M.A.W. (MIG) manual, mecanizado o robótico en todas las posiciones de aplicación (plana, horizontal, vertical ascendente y sobre cabeza).

Esta combinación de gases proporciona transferencias de tipo corto circuito y spray. Optimiza los tiempos de aplicación de soldaduras ayudando a la reducción de los costos de aplicación.

Tabla de sugerencias de valores para aplicación con:

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

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito					
	150	180	200	250	300	350
Amperaje	80	100	120	140	150	170
Voltaje	18	19	20	21	22	23
Flujo (pie ³ /h)	30	30	30	30	30	35

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray					
	380	420	480	510	600	620
Amperaje	160	180	190	200	210	220
Voltaje	25	26	28	29	30	31
Flujo (pie ³ /h)	35	35	40	40	40	40

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

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito					
	110	130	160	200	220	250
Amperaje	120	140	180	200	210	230
Voltaje	17	18	19	20	21	22
Flujo (pie ³ /h)	30	30	35	35	40	40

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray					
	250	280	320	350	400	450
Amperaje	220	240	260	280	300	320
Voltaje	27	28	29	30	31	32
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