

## INFRA MIXX 200 / 2

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 20 a 1/2"

Materiales Base : Acero al bajo carbono, Acero baja aleación, Acero inoxidable y Acero galvanizado.

Uso en alambres sólidos : AWS A5.9, A5.18 y A.5.28



### Especificación del cilindro:

ISO 4705  
Volumen de mezcla : 9.5 m<sup>3</sup>  
Conexión : CGA – 580

Presión de llenado  
2680 PSIG (a 21° C)

Capacidad de cilindro : 50 lts agua

Mezcla adecuada para el proceso G.M.A.W. (MIG) en todas las posiciones de aplicación (plana, horizontal, vertical ascendente y sobre cabeza). En láminas delgadas y gruesas de aceros al bajo carbono, baja aleación y acero inoxidable. El bajo porcentaje contenido de CO2 permite una mejor estabilidad de arco tanto en aplicaciones con transferencias de corto circuito, spray y arco pulsado.

Transferencia limpia y buen control de arco, emisión baja de humos del arco de soldadura para mantener áreas con buena oxigenación para incrementar la productividad y reducir los costos de aplicación. Permite la aplicación en materiales de acero galvanizado (láminas y placas), la cual nos proporciona un mejor control de la temperatura de arco para no oxidar la capa de zinc superficial (contra CO2 100%).

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	150	180	300	380	420
Amperaje	60	80	90	120	160	180
Voltaje	14	16	17	19	20	21
Flujo (pie <sup>3</sup> /h)	25	30	30	30	35	35

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray					
	450	500	560	570	580	600
Amperaje	170	180	180	180	190	200
Voltaje	24	25	25	27	28	29
Flujo (pie <sup>3</sup> /h)	35	40	40	40	40	40

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

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito					
	120	140	180	200	230	250
Amperaje	100	120	170	200	220	250
Voltaje	16	17	17	18	18	19
Flujo (pie <sup>3</sup> /h)	30	35	35	35	35	40

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray					
	300	310	320	370	400	430
Amperaje	220	240	250	260	300	320
Voltaje	24	25	26	27	28	29
Flujo (pie <sup>3</sup> /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.
- 3.- Para aplicaciones con alambres sólidos de acero inoxidable, se recomienda disminuir los valores de voltaje y amperaje un 20%.

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