

INFRA MIXX 200 / 20

INFRA MIXX 200 / 25

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 : Desde Calibre 16 a más de 1".
 Materiales Base : Acero al bajo carbono y Aceros de baja aleación y Aceros inoxidables (únicamente proceso FCAW).
 Uso en alambres sólidos y tubulares : AWS A5.18, A5.20, A5.22, A5.28, A5.29 y A5.34



Especificación del cilindro:

ISO 4705
 Volumen de mezcla
 200/20 : 10 m³
 200/25 : 10.5 m³
 Conexión : CGA – 580

Presión de llenado
 2680 PSIG (a 21° C)

Capacidad de cilindro : 50 lts agua

Mezcla recomendada para soldar proceso G.M.A.W. (MIG) con transferencia de corto circuito, y proceso F.C.A.W. (alambre tubular). Esta mezcla sustituye al CO2 (100% como gas de protección) en aceros al carbono. Permiten altas penetraciones en espesores superiores a 1/4" (6 mm.), debido a su alto contenido de bióxido de carbono. El contenido de argón disminuye salpicaduras, presenta buena estabilidad de arco y por ser una mezcla con un alto contenido de gas inerte, propicia el incremento de las propiedades mecánicas del cordón de soldadura. En alambres tubulares propicia la transferencia en arco spray, incrementando la eficiencia del depósito.

Para todas las posiciones de aplicación (plana, horizontal, vertical ascendente y sobre cabeza). Con estas mezclas puede obtener un arco spray, **pero corre el riesgo utilizando alambres sólidos, de presentar socavamiento mayor a 3 mm en los depósitos, debido a los elevados valores de voltaje que requiere, por lo cual no recomendamos utilizar esta transferencia.**

Tabla de sugerencias de valores para aplicación con:

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

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito							
	180	200	250	320	360	400	440	460
Amperaje	100	110	130	140	160	180	200	210
Voltaje	17	17	18	18	20	20	22	24
Flujo (pie ³ /h)	30	30	30	30	35	35	40	40

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

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito							
	130	150	200	210	220	300	360	400
Amperaje	140	160	180	220	220	240	280	300
Voltaje	18	18	18	20	22	23	26	28
Flujo (pie ³ /h)	35	35	35	35	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.