

INFRA MIXX 200 / 02

INFRA MIXX 200 / 05

Argón + Oxígeno

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 3/8".

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

Uso en alambres sólidos : AWS A5.9, A5.18 y A5.28



Especificación del cilindro:

ISO 4705
Volumen de mezclas : 9.5 m³
Conexión : CGA – 580

Presión de llenado
2680 PSIG (a 21° C)

Capacidad de cilindro : 50 lts agua

Para aplicación en láminas delgadas y gruesas con proceso G.M.A.W. (MIG) para el uso en todas las posiciones de aplicación (plana, horizontal, vertical ascendente y sobre cabeza). Arco muy estable, mínima salpicadura, el oxígeno contenido en esta mezcla permite una buena limpieza superficial así como acabado. Las transferencias del alambre electrodo pueden ser de corto circuito, spray y arco pulsado. Optimizan las aplicaciones en sistemas mecanizados o robóticos. En aceros inoxidables grado L y ELC (muy bajo carbono) proporciona buena limpieza por su efecto descarburante, con el balance eléctrico de amperaje – voltaje se logran tiempos de arcos mínimos, que nos eleva la productividad y reduce los costos de aplicación. Reduce los humos generados en el arco de soldadura.

Tabla de sugerencias de valores para aplicación con:

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

	Transferencia Corto Circuito					
Vel. de alambre (IPM)	150	200	250	300	350	400
Amperaje	100	120	130	150	180	190
Voltaje	16	17	18	18	20	21
Flujo (pie ³ /h)	30	30	30	35	35	40

	Transferencia Arco Spray					
Vel. de alambre (IPM)	300	400	420	450	480	500
Amperaje	180	190	200	210	220	240
Voltaje	24	25	26	26	27	28
Flujo (pie ³ /h)	35	40	40	40	40	40

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

	Transferencia Corto Circuito					
Vel. de alambre (IPM)	150	180	200	250	300	350
Amperaje	130	180	200	220	250	270
Voltaje	16	17	18	18	19	20
Flujo (pie ³ /h)	30	30	35	35	35	40

	Transferencia Arco Spray					
Vel. de alambre (IPM)	200	250	280	300	380	450
Amperaje	200	230	260	270	280	330
Voltaje	24	24	25	26	27	28
Flujo (pie ³ /h)	40	40	40	40	40	40

**ER 308L
de 0.035" (0.9 mm)**

	Transferencia Corto Circuito					
Vel. de alambre (IPM)	150	180	200	230	350	380
Amperaje	100	120	140	160	180	190
Voltaje	16	17	18	19	20	21
Flujo (pie ³ /h)	30	30	30	35	35	35

	Transferencia Arco Spray					
Vel. de alambre (IPM)	300	350	400	450	480	500
Amperaje	190	200	210	230	240	250
Voltaje	23	24	25	26	27	28
Flujo (pie ³ /h)	35	40	40	40	40	40

**ER 308L
de 0.045" (1.1 mm)**

	Transferencia Corto Circuito					
Vel. de alambre (IPM)	130	170	210	250	300	350
Amperaje	120	150	180	190	200	210
Voltaje	16	17	18	20	21	22
Flujo (pie ³ /h)	30	35	35	35	35	35

	Transferencia Arco Spray					
Vel. de alambre (IPM)	300	350	400	450	500	550
Amperaje	190	220	250	270	290	310
Voltaje	23	24	25	26	27	28
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