

INFRA MIXX 75- A

Argón + Helio + Bióxido de Carbono

MEZCLA TERNARIA 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 16 a 1/2".

Materiales Base : Aceros inoxidables austeníticos

Uso en alambres sólidos : AWS A5.9



Especificación del cilindro:

ISO 4705
 Volumen de mezcla : 8.5 m³
 Conexión : CGA – 580

Presión de llenado
 2680 PSIG (a 21° C)

Capacidad de cilindro : 50 lts agua

Mezcla para proceso G.M.A.W. (MIG). Optima para la aplicación en equipos mecanizados. Esta mezcla permite ser utilizada en todas posiciones (plana, horizontal, vertical ascendente y sobre cabeza). Su alta energía de arco logra gran penetración en materiales gruesos y/o alta velocidad de avance en placas delgadas. Permite obtener cordones lisos, limpios y penetrados. Las transferencias del alambre electrodo son por corto circuito o spray muy estables. Menor generación de humos y ozono del arco de soldadura.

Tabla de sugerencias de valores para aplicación con:

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

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito exclusivamente					
	150	180	200	230	350	380
Amperaje	100	120	140	160	180	190
Voltaje	18	19	20	21	22	23
Flujo (pie ³ /h)	30	30	30	35	35	35

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito tendencia Spray					
	300	350	400	450	480	500
Amperaje	190	200	210	230	240	250
Voltaje	25	26	27	28	29	30
Flujo (pie ³ /h)	35	40	40	40	40	40

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

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito exclusivamente					
	130	170	210	250	300	350
Amperaje	120	150	180	190	200	210
Voltaje	18	19	20	22	23	24
Flujo (pie ³ /h)	30	35	35	35	35	35

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito tendencia Spray					
	300	350	400	450	500	550
Amperaje	190	220	250	270	290	310
Voltaje	25	26	27	28	29	30
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

www.infra.com.mx