

# INFRA MIXX 200 / 10

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 galvanizado y Acero de baja aleación.

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



Especificación del cilindro:

ISO 4705  
 Volumen de mezcla:  
 200/8 = 9.5 m<sup>3</sup>  
 200/10 = 10 m<sup>3</sup>  
 Conexión : CGA – 580

Presión de llenado  
 2680 PSIG (a 21° C)

Capacidad de cilindro : 50 lts agua

Mezcla adecuada para soldaduras de alambres sólidos en placas finas y gruesas para proceso GMAW (MIG), la cantidad de Argón nos permite un mejor control de arco en las transferencias de corto circuito y arco spray, así como en arco pulsado. Elimina salpicaduras (comparado con CO2 100% como gas de protección).

Optima para el uso en todas las posiciones de aplicación (plana, horizontal, vertical ascendente y sobre cabeza). Las transferencias son limpias y libres de salpique y presentan una disminución de los humos del arco de soldar. Nos permite una mayor productividad y reducción de costos en el proceso de soldadura. En láminas galvanizadas ayuda al control de la evaporación del zinc al momento de soldar, sin embargo para estos materiales en específico se recomiendan las mezclas de la gama Galvamixx.

Tabla de sugerencias de valores para aplicación con:

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

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito					
	140	160	180	220	360	400
Amperaje	80	100	110	120	150	180
Voltaje	17	17	18	19	20	22
Flujo (pie <sup>3</sup> /h)	30	30	30	30	35	35

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray					
	400	440	460	510	550	590
Amperaje	170	180	190	200	220	240
Voltaje	24	25	26	28	29	29
Flujo (pie <sup>3</sup> /h)	35	35	35	40	40	40

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

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Corto Circuito					
	90	110	130	140	180	230
Amperaje	110	120	130	140	170	200
Voltaje	17	17	18	18	18	19
Flujo (pie <sup>3</sup> /h)	30	30	30	30	30	35

Vel. de alambre (IPM)	Transferencia Arco Spray					
	240	250	260	360	400	420
Amperaje	200	210	220	240	260	280
Voltaje	24	25	26	27	27	28
Flujo (pie <sup>3</sup> /h)	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.

Consultas Técnicas: 55 5329-3089 Directo  
 E-mail : gtecnica@infra.com.mx

Gases para Soldar  
 Inira, S.A. de C.V.

Septiembre 2022