



gases industriales y mezclas para soldar



Los gases industriales se pueden suministrar comprimidos en cilindros o en fase líquida y sus usos son muy variados, como puede verse en los siguientes ejemplos:

El oxígeno tiene un amplio abanico de aplicaciones que van desde la soldadura, corte de aceros y de la combustión industrial en general hasta la depuración biológica de las aguas.

El dióxido de carbono es un gas versátil, se puede utilizar para realizar soldaduras como para añadir en diferentes bebidas (cerveza, agua, refrescos) para gasificarlas y conseguir esas burbujas tan refrescantes.

Mezclas para soldar: Contamos con una gran variedad de esta mezclas las cuales cumplen con las expectativas de cada cliente pudiéndose producir en sitio.

contenido *gases industriales y mezclas para soldar*

	<i>Página</i>
Gases Puros	4
Tabla de equivalencias	6
Gases para soldar	7
Mezclas de gases para soldar	8
Tabla selectora de mezclas para soldar	10
Identificación de cilindros para mezclas de gases	11

Tabla de Gases puros



CODIGO	GAS	IDENTIFICACION (COLOR DE OJIVA)	SIMBOLO QUIMICO	APLICACIONES
102	ACETILENO	Rojo óxido	C ₂ H ₂	Corte y soldadura
108	AIRE	Blanco	Aire	Sistemas de compresión de equipos neumáticos. Propelente
105 Cilindro 122 Dewar 125 Thermo	ARGON	Azul claro	Ar	Soldadura, iluminación, atmósferas inertes, desgasificación de aluminio, desulfuración.
431 Cilindro 432 Dewar 433 Cilindro Sifón	GAS CARBONICO DIOXIDO DE CARBONO BIOXIDO DE CARBONO	Gris	CO ₂	Soldadura, congelamiento, carbonatación de bebidas, extinguidores, inertización, presurización, fundición, tratamientos de agua, barrido de líneas y tanques de gas combustible, conservación de alimentos. Generación de nieve carbónica. Limpieza con hielo seco. Piscicultura.
141 INFRA CLEAN 142 INFRA COLD	PELLET CARBONICO (SOLIDO)		CO ₂	Limpieza industrial Desengrasado Camaras frías Transporte congelado
Comercial 32075 Industrial 32077 35500	HELIO	Café	He	Publicitario, inflado de globos y dirigibles, detección de fugas. Mezclas para soldar. Inflado de globos, conexión CG580.
104	HIDROGENO	Rojo	H ₂	Tratamientos térmicos, síntesis de productos orgánicos, refrigerante de generadores eléctricos. Mezclas para soldar.
103 Cilindro 131 Dewar 114 Thermo	NITROGENO	Negro	N ₂	Propelente, inertización, limpieza y barrido de líneas, presurización, tratamientos térmicos, bebidas no carbonatadas, congelación y conservación de alimentos, desvirado de hule.
101 Cilindro 130 Dewar 113 Thermo	OXIGENO	Verde	O ₂	Corte y soldadura, enriquecimiento de flamas, mezclas de soldadura, tratamiento de aguas. Ozonificación, Piscicultura.
204	OXIDO NITROSO	Azul prusia	N ₂ O	Envasado a presión de productos alimenticios, propelente en aerosoles. Laboratorio (espectrometría). En dispensador de crema batida.

*NOTA: En el manejo de líquidos como: Oxígeno, Nitrógeno, Argón y CO₂. No se recomienda el uso de reguladores de presión, ya que los líquidos al expandirse y pasar a fase gas tienen una alta relación de expansión. Así mismo no usar regulador de presión en la extracción de CO₂ de un cilindro sifón.

TAMAÑO DE CILINDRO	CARACTERISTICAS	VENTAJAS Y CUALIDADES	RECOMENDACIONES
Acumuladores con capacidad de 3 a 7 kg Válvula INFRA 2019 y CGA-510	•Flamable •Incoloro •Olor a ajo •Más ligero que el aire •Irritante	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Alta velocidad de corte. Combustión limpia.	Manténgase lejos de fuentes de ignición, no extraerlo del acumulador a más de 1kg/cm ² . Utilizar regulador de presión. Emplee válvula check. No derramar la acetona (no inclinarlo y/o acostarlo).
Cilindros con capacidad de 6 m ³ . Válvula CGA 590.	•No flamable •Incoloro •Inodoro •Favorece la vida •No tóxico •Comburente	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Libre de humedad y aceite. Alta presión.	Cuidado con la alta presión. Favorece la combustión. Utilizar regulador de presión. Evitar contacto con materiales combustibles.
Cilindros de 9.5 m ³ . Dewars de 127 m ³ . Termo estacionario, Dewar CGA 580. Cilindro F 6014, (Std. 58). Cilindro 2 m ³	•Inerte •Incoloro •Inodoro •Desplaza al oxígeno •No tóxico •Más pesado que el aire	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Mejora los acabados en soldadura. Estabiliza el arco eléctrico.	*Cuidado con las quemaduras, emplee equipo especial para el manejo de líquidos, guantes, petos, caretas, etc. Use en áreas ventiladas. Cuidado con la alta presión.
Cilindros de 25 kg Dewars de 169 kg Termo estacionario. Válvula CGA-320.	•No flamable •Incoloro •Inodoro •Más pesado que el aire •No tóxico •Asfixiante •Inerte	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Bajo costo.	No permitir que los cilindros alcancen temperaturas mayores a 55°C, ya que se presuriza el cilindro. Utilizar regulador de presión. *Precaución, puede causar quemaduras. Para hielo seco utilice hieleras bien cerradas, para enfriamiento en el transporte.
Presentación en Pellets	•Incoloro •Inodoro •No flamable •No tóxico •Más pesado que el aire •Asfixiante •Inerte •Sólido	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica. Económico, alta productividad, ecológico. Rapidez de aplicación.	En bajas temperaturas, riesgo de quemadura criogénica, manéjese con cuidado.
Cilindros de 6 m ³ Cilindros de 2 m ³ Válvula CGA 580 Cilindros de 0.5 m ³	•Incoloro •Inodoro •No flamable •Asfixiante •Inerte	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Gas muy ligero. Atmósferas inertes. Publicidad. Inflado de globos.	Cuidado con la alta presión. Emplearse en áreas bien ventiladas. Utilizar regulador de presión.
Cilindros de 6 m ³ Válvula CGA 350	•Flamable •Incoloro •Inodoro •Produce flama casi invisible •No tóxico •Explosivo	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. El gas más ligero que existe.	Manténgase alejado de fuentes de ignición y de materiales oxidantes, cuidado con la alta presión. Utilizar regulador de presión, utilizar válvulas check o arrestador de flama. Evitar contacto con oxígeno puro o aire.
Cilindros de 9.0 m ³ , Válvula STD 58 (F6014) Dewars de 105 m ³ y Termo estacionario, Válvula CGA 580	•No tóxico •Incoloro •Inodoro •No flamable •Desplaza al oxígeno •Inerte •Más pesado que el aire	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Dewars en alta y baja presión así como <i>express fill</i> .	*Cuidado con las quemaduras. Emplee equipo especial para el manejo de líquidos criogénicos; guantes, petos, caretas, etc. Use en áreas ventiladas. Cuidado con la alta presión. Utilizar regulador de presión.
Cilindros de 6m ³ y 8.5m ³ . Dewars de 130m ³ . Termo estacionario. Válvula CGA 540 Dewar. Válvula F/6001	•Comburente •Incoloro •Inodoro •Favorece la vida •No flamable •Oxidante	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Favorece la combustión. Dewars en alta y baja presión así como <i>express fill</i> .	Manténgase alejado de grasas y fuentes de ignición. *Cuidado con las quemaduras, así como con la alta presión. No fume en presencia de este gas, ni se use como sustituto del aire. Utilizar regulador de presión.
Cilindros de 27.5 kg Válvula CGA 326 Cilindro de 9 kg Cilindro de 4 kg Cilindro de 2 kg	•Comburente •Incoloro •Olor dulce •Más pesado que el aire •No flamable •No tóxico	Asistencia técnica en toda la república.	Manténgase alejado de grasas y fuentes de ignición. Utilizar regulador de presión. *Precaución, puede causar quemaduras. No fume cerca del cilindro.

* En estado líquido.

Tabla de equivalencias PESO-VOLUMEN de gases

GAS	PESO DE LIQUIDO O GAS		VOLUMEN DE LIQUIDO		VOLUMEN DE GAS 70° F Y 14.7 PSIA	
	kg	lb	l	gal	m³	pie³
OXIGENO	0.454	1.000	0.397	0.105	0.342	12.08
	1.000	2.205	0.876	0.231	0.754	26.62
	1.142	2.517	1.000	0.264	0.861	30.39
	4.321	9.527	3.785	1.000	3.258	115.05
	3.756	8.281	3.290	0.869	2.832	100.00
	1.327	2.924	1.162	0.307	1.000	35.31
ARGON	0.454	1.000	0.326	0.086	0.274	9.67
	1.000	2.205	0.718	0.190	0.604	21.32
	1.393	3.072	1.000	0.264	0.841	29.71
	5.274	11.628	3.785	1.000	3.184	112.45
	4.690	10.340	3.366	0.889	2.832	100.00
	1.656	3.652	1.189	0.314	1.000	35.31
NITROGENO	0.454	1.000	0.561	0.148	0.391	13.79
	1.000	2.205	1.237	0.327	0.862	30.43
	0.808	1.782	1.000	0.264	0.697	24.60
	3.060	6.746	3.785	1.000	2.637	93.11
	3.286	7.245	4.065	1.074	2.832	100.00
	1.160	2.558	1.436	0.379	1.000	35.31
HELIO	0.454	1.000	3.631	0.959	2.739	96.71
	1.000	2.205	8.006	2.115	6.038	213.23
	0.125	0.275	1.000	0.264	0.754	26.63
	0.473	1.042	3.785	1.000	2.855	100.82
	0.469	1.034	3.754	0.992	2.832	100.00
	0.166	0.365	1.326	0.350	1.0000	35.31
HIDROGENO	0.454	1.000	6.409	1.693	5.436	192.00
	1.000	2.205	14.130	3.733	11.984	423.20
	0.071	0.156	1.000	0.264	0.848	29.95
	0.268	0.591	3.785	1.000	3.210	113.37
	0.236	0.521	3.339	0.882	2.832	100.00
	0.083	0.184	1.179	0.311	1.000	35.31
**BIOXIDO DE CARBONO	0.454	1.000	0.447	0.118	0.248	8.741
	1.000	2.205	.9582	0.261	0.5458	19.269
	1.015	2.238	1.000	0.264	0.554	19.559
	3.842	8.470	3.785	1.000	2.097	74.039
	5.189	11.440	5.113	1.351	2.832	100.000
	1.832	4.039	1.805	0.447	1.000	35.31

BASADO EN LAS ESPECIFICACIONES DE NATIONAL INSTITUTE OF STANDARDS AND TECHNOLOGY (NIST) DE LOS ESTADOS UNIDOS.

**El CO₂, no tiene un punto normal de ebullición, a presión atmosférica se sublima: es decir, pasa directamente de estado sólido a gaseoso como se aprecia en el hielo seco.

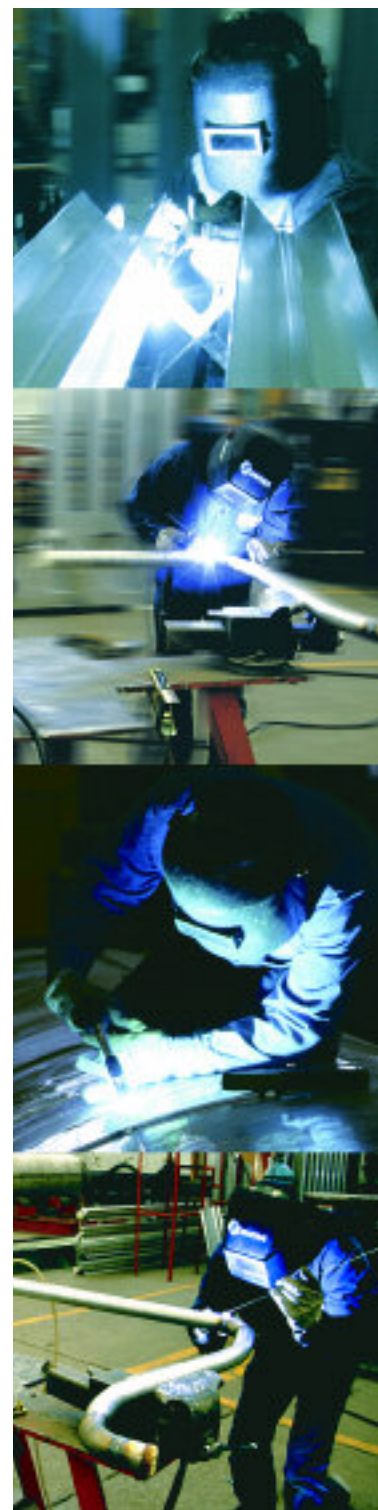


Tabla de Gases para soldar

CODIGO	PRODUCTO	SIMBOLO QUIMICO	APLICACIONES	PRESENTACION	CARACTERISTICAS	VENTAJAS Y CUALIDADES	RECOMENDACIONES
105 Cilindro 122 Dewar 125 Thermo	ARGON	Ar	Soldadura MIG-TIG (GMAW) (GTAW)	Cilindros con capacidad 9.5 m ³ Regulador SH-1759-A Válvula STD-58	<ul style="list-style-type: none"> •Inerte •Incoloro •Inodoro •No favorece la vida •No flamable •Desplaza al oxígeno •No tóxico •Más pesado que el aire •Asfixiante 	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Buena limpieza y brillo de la soldadura.	Cuidado con alta presión, empléese en áreas ventiladas.
32025	ARGON ALTA PUREZA	Ar	Soldadura MIG-TIG (GMAW) (GTAW)	Cilindros con capacidad 9.5 m ³ Regulador SH-1759-AN Válvula CGA 580	<ul style="list-style-type: none"> •Inerte •Incoloro •Inodoro •No flamable •Desplaza al oxígeno •No tóxico •Más pesado que el aire •Asfixiante 	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república, vía centro de información técnica. Buena limpieza y brillo de la soldadura. Económico, recomendado para soldaduras radiografiadas. Pureza controlada y certificada.	Cuidado con alta presión, empléese en áreas ventiladas.
431 Cilindro 432 Dewar	GAS CARBONICO DIOXIDO DE CARBONO BIOXIDO DE CARBONO	CO ₂	Soldadura MIG (GMAW)	Cilindros con capacidad de 25 kg Regulador SH-1759-C Válvula CGA 320	<ul style="list-style-type: none"> •Incoloro •Inodoro •No flamable •No tóxico •Más pesado que el aire •Asfixiante •Inerte 	Disponibilidad inmediata y asistencia técnica en toda la república. Económico, alta penetración. Rapidez de aplicación.	No permitir que los cilindros alcancen temperaturas mayores de 55°C, ya que se presuriza el cilindro.



Productos de alta calidad certificados por:
Organismo Nacional de Certificación y Verificación de Calidad
Otorgado a la Sucursal INFRA Barrientos, Estado de México.

¿Oxigenoterapia en casa?

Estamos a su servicio
www.inframedica.com.mx



Tabla de Mezclas de gases para soldar

CODIGO	PRODUCTO	SIMBOLO QUIMICO	APLICACIONES
41316	INFRA FERRO G®	Mezcla de Ar/CO ₂ /O ₂	Soldadura (MIG/MAG) Acero al carbono.
41317	INFRA FERRO D®	Mezcla de Ar/CO ₂ /O ₂	Soldadura (MIG/MAG) Acero al carbono.
41318	INFRA-INOXX MAG	Mezcla de Ar/CO ₂ /H ₂	Soldadura (MAG) Acero inoxidable.
41319	INFRA-INOXX TAG	Mezcla de Ar/H ₂	Soldadura (TAG) Acero inoxidable.
41324	INFRA-MIXX® 200/O2	Mezcla de Ar/O ₂	Soldadura MIG (MAG) Acero inoxidable. Acero al carbón.
41322	INFRA-MIXX® 200/O5		
41323	INFRA-MIXX® 200/2	Mezcla de Ar/CO ₂	Soldadura MIG (GMAW) Acero inoxidable. Acero al carbón.
41326	INFRA-MIXX® 200/8		
41320	INFRA MIXX® 200/25 (MIG/MAG)	Mezcla de Ar/CO ₂	Soldadura MIG/MAG Acero al carbono.
41321	INFRA MIXX® 200/20 (MIG/MAG)	Mezcla de Ar/CO ₂	Soldadura MIG/MAG Acero al carbono.
41335	INFRA-INOXX TAG X1	Ar/H ₂	Soldadura (TAG) Acero inoxidable.
41328	ALUMIXX® MIG/MAG TIG/TAG	Mezcla de Ar/He	Aluminio Acero inoxidable.

Código 4100 Regulador SH-1759-C



LA LINEA DE MEZCLAS PARA SOLDAR OFRECE:

- Mayor productividad (más piezas producidas y menos piezas rechazadas).

- Mejor calidad de soldadura (propiedades mecánicas, altura de cordón y penetración, entre otras).

- Seguridad (menos humos tóxicos como monóxido de carbono y ozono).

- Reducción de costos.

PRESENTACION	VENTAJAS Y CUALIDADES	RECOMENDACIONES
Cilindros con capacidad de 10 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Conexión CGA 580	Mezcla ternaria (3 componentes), suma Oxígeno al Argón y CO ₂ con lo que se obtienen grandes ventajas como penetración y avance. Cero chisporroteo y salpique, mejores propiedades mecánicas y limpieza. Menor generación de humos.	Muy adecuado para alambres tubulares, corto circuito y spray, control excelente del arco y charco de metal. Uso en acero al carbón en placas 10 mm y mayores.
Cilindros con capacidad 9.5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 580	Velocidad de avance en materiales delgados, menor 10 mm. Cordón liso y limpio y ningún chisporroteo, en arco de rocío (spray) el oxígeno afina las gotas permitiendo gran estabilidad y control del arco. Menor generación de humos y ozono.	Nueva mezcla de 3 componentes, ideal para aceros al carbono, aleados y aún inoxidables, donde la contaminación con carbono no sea un problema. Placas delgadas 10mm y menores.
Cilindros con capacidad 9.5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 350	Permiten un arco propicio en materiales de mediano y alto espesor como placas y tubos. Alta productividad, limpieza en cordones, menos generación de humos y ozono.	Mezcla MAG para alta producción, en proceso MIG (MAG) en aceros inoxidables y aceros de alta y mediana aleación.
Cilindros con capacidad 9.5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 350	Permite el incremento de velocidades de aplicaciones de soldadura en cualquier espesor. Mayor limpieza de cordones. Recomendada en aceros inoxidables austeníticos.	Mezclas para alta producción en proceso TIG (TAG) en aceros inoxidables y aceros de alta y mediana aleación, todos los espesores.
Cilindros con capacidad 9.5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 580	Arco muy estable, ninguna salpicadura, el oxígeno permite una muy buena limpieza superficial y buen acabado. Al permitir la formación de gotas finas, facilita la formación de arco spray (rocío) o pulsado y la automatización del proceso.	Ambas excelentes para la soldadura de placas y láminas delgadas de aceros inoxidables de grados L y ELC (muy bajo carbono), en proceso (MIG/MAG), con arco de rocío y corto circuito, buena limpieza por su efecto descarburante.
Cilindros con capacidad 9.5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 580	La pequeña cantidad de CO ₂ no contamina el metal base, permite la aplicación en posiciones con corto circuito y spray pulsado, limpia transferencia de metal y control de arco.	Muy adecuada para la soldadura de alambres tubulares y sólidos de acero inoxidable en placas finas y gruesas. En proceso MIG por corto circuito con alambres sólidos, facilita el rocío con alambres tubulares.
Cilindros con capacidad 10.5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 580	Alta velocidad de depósito y avance por su contenido de CO ₂ , ideal para espesores de 10mm y mayores. Poco chisporroteo y salpique.	Mezcla clásica muy recomendada para soldadura por corto circuito, sustituye al CO ₂ en acero bajo carbono y baja aleación.
Cilindros con capacidad 10 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 580	Su alto contenido de CO ₂ le permite penetración en altos espesores, superiores a >10 mm en corto circuito y rocío largo.	En aceros al carbón y aleados. El contenido de Argón evita salpicaduras, logra estabilidad y conserva las propiedades mecánicas de la unión soldada.
Cilindros con capacidad 9.5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 350	Su contenido de hidrógeno permite cordones planos con excelente penetración, limpieza y es aplicable a altas velocidades.	Su aplicación es recomendable para aceros inoxidables usando un regulador adecuado, tomando en cuenta que la mezcla contiene hidrógeno; un gas combustible.
Cilindros con capacidad 8.5 m ³ . Regulador SH-1759-C Código 4100 Válvula CGA 580	El contenido de Helio favorece el aumento de velocidad de aplicación y penetración. Todos espesores.	Ideal para aluminio y acero inoxidable. Arco estable y limpieza de cordón.

En equipos de soldar y cortar tenemos su solución

consultenos pág. 95
www.infra.com.mx





Tabla selectora de mezclas para soldar

CARACTERISTICAS Y ACABADO		Infra Mixx® 200/02	Infra Mixx® 200/05	Infra Mixx® 200/2	Infra Mixx® 200/25	Infra Mixx® 200/20	Infra Ferro® G	Infra Ferro® D	Infra Inoxx MAG	Infra Inoxx TAG	Infra Inoxx TAG X-1	Alumixx®																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
		<i>Forma de transferencia de metal en el arco</i>	<i>Corto circuito</i>													<i>Rocío</i>													<i>Pulsado</i>												<i>Salpicaduras y chisporroteo</i>	<i>Ninguna</i>													<i>Mínima</i>													<i>Media</i>												<i>Velocidad de avance</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Acabado y/o textura final del cordón</i>	<i>Lisa</i>													<i>Buena</i>													<i>Regular</i>												<i>Penetración</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>									
	<i>Rocío</i>													<i>Pulsado</i>												<i>Salpicaduras y chisporroteo</i>	<i>Ninguna</i>													<i>Mínima</i>													<i>Media</i>												<i>Velocidad de avance</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Acabado y/o textura final del cordón</i>	<i>Lisa</i>													<i>Buena</i>													<i>Regular</i>												<i>Penetración</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																								
	<i>Pulsado</i>												<i>Salpicaduras y chisporroteo</i>	<i>Ninguna</i>													<i>Mínima</i>													<i>Media</i>												<i>Velocidad de avance</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Acabado y/o textura final del cordón</i>	<i>Lisa</i>													<i>Buena</i>													<i>Regular</i>												<i>Penetración</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																					
<i>Salpicaduras y chisporroteo</i>	<i>Ninguna</i>													<i>Mínima</i>													<i>Media</i>												<i>Velocidad de avance</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Acabado y/o textura final del cordón</i>	<i>Lisa</i>													<i>Buena</i>													<i>Regular</i>												<i>Penetración</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																		
	<i>Mínima</i>													<i>Media</i>												<i>Velocidad de avance</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Acabado y/o textura final del cordón</i>	<i>Lisa</i>													<i>Buena</i>													<i>Regular</i>												<i>Penetración</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																															
	<i>Media</i>												<i>Velocidad de avance</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Acabado y/o textura final del cordón</i>	<i>Lisa</i>													<i>Buena</i>													<i>Regular</i>												<i>Penetración</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																												
<i>Velocidad de avance</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Acabado y/o textura final del cordón</i>	<i>Lisa</i>													<i>Buena</i>													<i>Regular</i>												<i>Penetración</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																									
	<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Acabado y/o textura final del cordón</i>	<i>Lisa</i>													<i>Buena</i>													<i>Regular</i>												<i>Penetración</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																						
	<i>Baja</i>												<i>Acabado y/o textura final del cordón</i>	<i>Lisa</i>													<i>Buena</i>													<i>Regular</i>												<i>Penetración</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																			
<i>Acabado y/o textura final del cordón</i>	<i>Lisa</i>													<i>Buena</i>													<i>Regular</i>												<i>Penetración</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																
	<i>Buena</i>													<i>Regular</i>												<i>Penetración</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																													
	<i>Regular</i>												<i>Penetración</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																																										
<i>Penetración</i>	<i>Alta</i>													<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																																																							
	<i>Media</i>													<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																																																																				
	<i>Baja</i>												<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																																																																																	
<i>Altura de la corona</i>	<i>Baja</i>													<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																																																																																														
	<i>Media</i>													<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																																																																																																											
	<i>Alta</i>												<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																																																																																																																								
<i>Propiedades mecánicas</i>	<i>Mejores</i>													<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																																																																																																																																					
	<i>Iguals</i>													<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																																																																																																																																																		
	<i>Bajas</i>												<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																																																																																																																																																															
<i>Costo</i>	<i>Alto</i>													<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																																																																																																																																																																												
	<i>Medio</i>													<i>Bajo</i>																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
	<i>Bajo</i>																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						

Suministro

Cilindro	Especificaciones	Capacidad (litros)	Diámetro exterior	Longitud	Peso	Presión de llenado
A	ISO 4705	50	230 mm.	1300 mm.	54 kg.	2860 (PSIG a 21°C)

Identificación del cilindro para mezclas

Datos prácticos para el soldador

- Gas durante el proceso: 15 litros/minuto (media)=(30 pie³/hora)
- Consumo/hora: 15 litros/min x 60 min=900 litros/hora
- Consumo/día: 900 litros/hora x 8 horas=7200 litros/día
- Consumo alambre/día: 15 kg (media)
- Consumo de gas/ kg de alambre 480 litros/kg

Ventajas

Productividad

- Aumento de la velocidad y adherencia de la soldadura.

Calidad

- Cordones de mejor acabado y con mayor rendimiento en los consumibles utilizados .
- Aumento de la penetración.
- Control del contenido en carbono del metal soldado (mantiene la resistencia a la corrosión).

- Recomendado para MIG-MAG pulsado.



Identificación de colores en cilindros

Cuerpo: Azul prusia

Ojiva: Naranja

Capuchón (fijo): Azul prusia

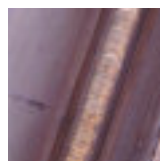
La línea de mezclas Infra-Mixx200 es distribuida en nuevos cilindros, con mayor capacidad y que han sido especialmente diseñadas para facilitar su trabajo diario y hacerlo más seguro. Estos cilindros contienen cerca de un 50% más de volumen de gas que las tradicionales, por lo que a usted le tomará menos tiempo en el intercambio de los mismos y reducirá costos al tener menos envíos de cilindros.

Nota importante:

La etiqueta adherida al cuerpo del cilindro identifica al tipo de mezcla por su nombre genérico y la información de seguridad para el manejo correcto del gas contenido.



Proceso GMAW posición 2F en placa de acero al carbono de 8mm. de espesor utilizando mezcla Infra-Ferro D



Proceso GTAW posición 2F en placa de acero inoxidable austenítico de 3mm. de espesor utilizando mezcla Infra-Innox TAG



Proceso GMAW posición 1G, bisel en "V" en placa de acero al carbono de 13mm. de espesor utilizando mezcla Infra-Ferro G



Proceso GMAW posición 2F en placa de acero inoxidable austenítico de 3mm. de espesor utilizando Infra-Innox MAG

Velocidad de soldadura- Hasta un 26% de aumento de la velocidad comparado con mezclas convencionales.



Velocidad media de soldadura (mm/min) en procesos MIG (MAG) de soldadura manual de placas de 3 mm. de acero al carbono y transferencia de material por corto circuito y spray.

Velocidad de soldadura- Hasta un 30% de aumento de la velocidad comparado con mezclas convencionales.



Velocidad media de soldadura (mm/min) en procesos TIG (TAG) de soldadura de placas de 3 mm. de acero inoxidable austenítico.