

MATHESON *Select*[®]

Gases protectores que cumplen con las especificaciones AWS A5.32

MATHESON lo ayuda a mejorar sus operaciones

Beneficios clave de las composiciones de los gases versátiles para soldadura de MATHESON

Mayor seguridad y menor impacto ambiental

- Menos emanaciones y emisiones de cromo hexavalente
- Menor impacto ambiental

Soldaduras de mayor calidad

- Las mezclas homogéneas que cumplen con las especificaciones AWS A5.32 garantizan propiedades mecánicas sistemáticamente superiores y menor porosidad

Menores costos de soldadura

- Menor costo/pie y costo/ libra
- Aumento de hasta un 40% en la productividad

Para mejorar sus resultados netos y aumentar de manera considerable su productividad, eficiencia y calidad, elija los gases para soldadura de MATHESON.

Para obtener más información, contacte a su representante local de MATHESON. **877-684-4427.**



American Welding Society
Sustaining Company Member



MATHESON
ask...The Gas Professionals™

MATHESON Select® Producto	Selección de aleación	Proceso	Rango de espesor	Atributos
C-25	Acero al carbono	GMAW, Transferencia por cortocircuito	.063" - .250"	Requerido para arco corto de penetración profunda en materiales <.250"
		CS / SS FCAW	.250"+	Buena transferencia y penetración de arco en materiales <.375"
C-20	Acero al carbono	GMAW/Corto circuito/ Aspersión/Aspersión Pulsado	.063"+	Características de penetración excelentes
	Acero al carbono	Aspersión MCAW/Aspersión pulsada	.125"+	Mayor eficiencia y velocidad de deposición. Mejor arco
	Acero al carbono/Acero inoxidable	Aspersión FCAW	.125"+	Características superior de penetración acomoda todas las posiciones en condiciones limitada de aspersión pulsada dependiendo de las características de fuente de poder
C-15	Acero al carbono/Acero inoxidable	GMAW, Transferencia por cortocircuito / Aspersión	Calibre liviano/ pesado	Transferencia de arco excelente. Buenas características de penetración
		CS / SS FCAW	Estructural típicamente .250"+	Mayor eficiencia y velocidad de deposición. Mejor arco
C-10	Acero al carbono	GMAW, Transferencia por cortocircuito / Aspersión	Calibre liviano - mediano	Buena protección general para consideraciones de procesos GMAW / MCAW
		MCAW	.312"+	
CO-104	Acero al carbono/Acero galvanizado	GMAW, Transferencia por cortocircuito / Aspersión	Calibre liviano - .50"	Excelente arco corto / Aspersión. Buena penetración
		Aspersión pulsada		Mayor eficiencia y velocidad de deposición. Mejor arco
C-2	Acero al carbono/Acero inoxidable	GMAW, Transferencia por cortocircuito / Aspersión	Materiales < .375"	Potencial de baja oxidación / Excelentes características de arco Escasas salpicaduras (o inexistentes) / Bajas emisiones de humo
Ar	Aluminio / No ferroso	GMAW / GTAW	Materiales < .375"	Gas de buena protección general para materiales no ferrosos
He-25	Aluminio / No ferroso	GMAW / GTAW	.19" - 1.50"	Mejoras notorias en arco de inicio; menor porosidad
	Aluminio	GMAW / GTAW	.19" - 1.50"	Excelente energía de arco para lidiar con capas de óxido. Mayor velocidad de desplazamiento, típicamente un 10%+
He-50	Aluminio / No ferroso	GMAW / GTAW	Secciones más pesadas 1.50"+	Buena penetración / menor porosidad en las secciones más pesadas. Mayor velocidad de desplazamiento
He-75	Aluminio / No ferroso	GMAW / GTAW	Secciones pesadas - 2.00"+	Mayor penetración en las secciones pesadas
HC-925	Acero inoxidable	GMAW, Transferencia por cortocircuito	Calibre - 0.250"	Rango de parámetros limitado. Alta aportación de calor en materiales livianos
HC-725	Acero inoxidable / Aleaciones con base de níquel	GMAW, Transferencia por cortocircuito / Aspersión / Aspersión pulsada	Calibre - .500"	Excelente arco corto y aspersión en materiales con base de níquel. Inoxidable / Monel / Hastalloy / Inconel
HC-332	Acero inoxidable / Aleaciones con base de níquel	GMAW, Transferencia por cortocircuito / Aspersión / Aspersión pulsada	Calibre - .500"	Excelente arco corto, aspersión y aspersión pulsada en materiales con base de níquel. Inoxidable / Monel / Hastalloy / Inconel
HC-1018	Acero galvanizado / Acero inoxidable	GMAW, Transferencia por cortocircuito / Aspersión	Calibre - .500"	Excelente estabilidad de arco a través de zincados. Menor cantidad de emanaciones y salpicaduras
		CS / SS FCAW	.250"+	Notoria reducción de partículas y emanaciones. Excelentes características metalúrgicas
AO-2	Acero al carbono	GMAW, Transferencia por cortocircuito / Aspersión	Calibre liviano/ Laminado en frío	Arco muy estable, con menores emanaciones
H-3	Acero inoxidable (serie 300)	GTAW	Calibre liviano - .375"	Excelente igualación de color y mayores velocidades de desplazamiento
DP-1021	Dúplex / Súper Dúplex	GMAW, Transferencia por cortocircuito	Calibre - .500"	Excelente igualación de color y mayores velocidades de desplazamiento
		Aspersión pulsada		Excelente igualación de color y mayores velocidades de desplazamiento
DP-122	Dúplex / Súper Dúplex	GTAW	Calibre - .500"	Excelente igualación de color y características de inicio de arco
APN-7*	Aluminio	GTAW / GMAW	0.125" - 1.500"	Excelentes características de penetración; obtención de soldaduras libres de porosidad. Capacidad de proceso avanzado, para un máximo control de arco
HENON-237*	Aluminio	GTAW / GMAW	0.125" - 1.500"	Características superiores de penetración; obtención de soldaduras libres de porosidad, con estrecha zona afectada por el calor / Mayor velocidad de desplazamiento
APN-10*	Aluminio	GMAW	0.125" - 1.500"	Características superiores de penetración; obtención de soldaduras libres de porosidad, con estrecha zona afectada por el calor
HEPN-10*	Aluminio	GMAW	0.125" - 1.500"	Características superiores de penetración; obtención de soldaduras libres de porosidad, con estrecha zona afectada por el calor / Mayor velocidad de desplazamiento

* Patente pendiente



MATHESON

ask. . .The Gas Professionals™