

# MATHESON *Select*<sup>®</sup>

*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" y Mayor	Características de penetración excelentes
	Acero al carbono	Aspersión MCAW / Aspersión pulsada	.125" y Mayor	Características superior de penetración acomoda todas las posiciones en condiciones limitada de aspersión pulsada. Dependiendo de las características de fuente de poder
	Acero al carbono / Acero Inoxidable	Aspersión FCAW	.125" y Mayor	Transferencia de arco excelente. Buenas características de penetración
C-15	Acero al carbono / Acero inoxidable	GMAW, Transferencia por cortocircuito / Aspersión	Calibre liviano / pesado	Excelente arco corto / aspersión. Buena penetración.
		CS / SS FCAW	Estructural típicamente .250"+	Mayor eficiencia y velocidad de deposición. Mejor arco
	Acero al carbono	Aspersión MCAW / Aspersión pulsada	.125" y Mayor	Características superior de penetración acomoda todas las posiciones en condiciones limitada de aspersión pulsada. Dependiendo de las características de fuente de poder
C-10	Acero al carbono	GMAW, Transferencia por cortocircuito / Aspersión	Calibre liviano - mediano	Buena protección general para consideraciones de procesos GMAW / MCAW
	Acero al carbono	Aspersión MCAW / Aspersión pulsada	.125" y Mayor	Características superior de penetración acomoda todas las posiciones en condiciones limitada de aspersión pulsada. Dependiendo de las características de fuente de poder
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
	Acero al carbono	Aspersión MCAW / Aspersión pulsada	.125" y Mayor	Características superior de penetración acomoda todas las posiciones en condiciones limitada de aspersión pulsada. Dependiendo de las características de fuente de poder
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
	Acero al carbono	Aspersión MCAW / Aspersión pulsada	.125" y Mayor	Características superior de penetración acomoda todas las posiciones en condiciones limitada de aspersión pulsada. Dependiendo de las características de fuente de poder
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™

Las especificaciones están sujetas a cambios. Por favor, consulte [www.mathesongas.com](http://www.mathesongas.com) para acceder a la información más actualizada.  
TB418 06/12

Impreso en EE.UU.