

Gas protector MATHESON Select®

HC-725 para soldaduras GMAW sobre aleaciones con base de níquel: Acero inoxidable, Inconel®, Hastelloy®, Monel®

Un gas protector ideal para todos: arco corto, aspersión y aspersión pulsada; más seguro y atractivo para el operador

Esta composición optimizada de He, CO₂ y Ar utiliza argón (no helio) como componente principal para generar soldaduras de alta calidad a menores temperaturas de arco. Esto trae como resultado una menor zona afectada por el calor, menos alabeo y daño del material base y una enorme reducción de las emisiones de cromo hexavalente.

Problemas típicos asociados con la soldadura sobre aleaciones con base de níquel

- Problemas con altas temperaturas de arco
- Dificultad para soldar materiales de calibre más liviano
- Transferencia lenta del metal de aporte

Beneficios clave de HC-725

- La alta concentración de argón permite una menor temperatura de arco
- La enorme reducción de las emisiones de cromo hexavalente brinda al operador mayor comodidad y seguridad
- Versátil – optimizado dentro del amplio rango de 14 a 36 V
- Menos salpicaduras
- Menor zona afectada por el calor
- Un único gas protector es ideal para aplicaciones de arco corto, aspersión y aspersión pulsada
- Limita la formación de óxido sobre la superficie del cordón de soldadura (reduce la necesidad de repetir el trabajo)
- El menor tamaño de las gotas permite un mayor control – flujo mejorado
- Mayor control del baño de soldadura
- Reemplaza al Ar/O₂ en soldaduras por aspersión y aspersión pulsada

Otros beneficios

- Excelente capacidad de humectabilidad y penetración
- Mejora el aspecto del cordón de soldadura
- Bajo potencial de oxidación
- Mayor duración del contenido del cilindro – la homogeneidad de la mezcla permite un uso más completo de los contenidos del cilindro
- Más pies cúbicos de gas por cilindro



Todas las mezclas de gases protectores de MATHESON Select® poseen las certificaciones AWS A5.32 e ISO 14.175 – la mejor opción para obtener mezclas de calidad, eficacia en las soldaduras y para garantizar el cumplimiento con los estándares en operaciones de soldadura certificadas.

Tel: 877-684-4427

Correo electrónico: info@mathesongas.com

www.mathesongas.com

Impreso en EE.UU. TB167 10/11

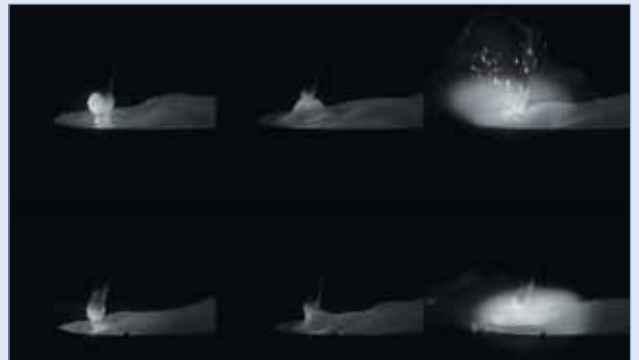
Copyright 2011 Matheson Tri-Gas, Inc. Todos los derechos reservados.

Todos los contenidos de este documento están sujetos a cambios sin notificación previa, y no suponen obligación alguna para Matheson Tri-Gas. Se realizan todos los esfuerzos posibles para garantizar la exactitud de esta información. Sin embargo, debido a diferencias en los procesos operativos reales y en curso y a mejoras y revisiones de los productos, Matheson Tri-Gas, Inc no puede garantizar la exactitud de este material, ni puede aceptar hacerse responsable por posibles errores u omisiones. El objetivo de este documento es servir como guía general, y no debe tomarse como instructivo para operaciones específicas. No se extienden garantías de ningún tipo a través de la información contenida en estos materiales protegidos por derecho de autor.

Todos los nombres, productos y servicios que aquí se mencionan son marcas comerciales o marcas comerciales registradas de sus respectivas organizaciones y propiedad exclusiva de sus respectivos dueños. Matheson y el logotipo de Matheson son marcas registradas de Matheson Tri-Gas, Inc.

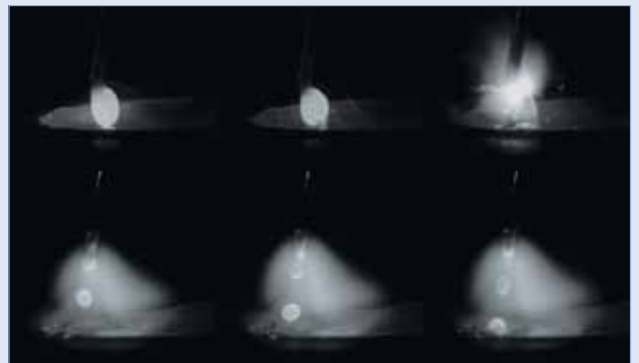
Se soldó el acero inoxidable con 90%He / 7.5%Ar / 2.5% CO₂ y con HC-725 de MATHESON Select® como gas protector. Para obtener las comparaciones que se ven en las imágenes fijas que se proporcionan a continuación, se utilizó video de alta velocidad.

Arco en cortocircuito



Obsérvese la gran formación de gotas, el encharcado globular y las salpicaduras explosivas en la serie de arriba, donde se utilizó 90%He / 7.5%Ar / 2.5%CO₂. En la serie de abajo (en la que se utiliza HC-725 como gas protector), las gotas son más pequeñas y el encharcado es más liso, permitiendo al usuario un mayor control general (y un mejor aspecto). Además, el reencendido del arco con HC-725 es menos explosivo, lo cual genera menos salpicaduras.

Arco rociado normal



Es de conocimiento general que utilizar 90% de helio no es adecuado para soldaduras por arco rociado sobre inoxidable – las imágenes de la serie de arriba nos ayudan a entender por qué. En el arco plasma es notoria la deformación del plasma; hay abundante formación de gotas y la transferencia es explosiva. La serie inferior de imágenes muestra que HC-725 es adecuado para las soldaduras por arco rociado. La formación de gotas y la transferencia son suaves y uniformes; y el plasma se mantiene estable.



American Welding Society
Sustaining Company Member



MATHESON

ask...The Gas Professionals™