

Gas protector MATHESON *Select*®

HC-1018 para soldaduras FCAW sobre acero al carbono y acero inoxidable; y para soldaduras GMAW sobre acero galvanizado

Calidad superior en el uso de alambres de núcleo fundente de acero al carbono y acero inoxidable. Notable reducción de desechos post-soldadura sobre el material galvanizado.

HC-1018 de MATHESON *Select*® es una alternativa de preferencia al 25% de CO₂ en el argón, debido a su versatilidad, arco más potente y ancho, mayores velocidades de desplazamiento y menores emanaciones.

Problemas típicos al soldar sobre aceros

- Con acero inoxidable, la utilización de 25% de CO₂ puede generar gran cantidad de emanaciones y abundante emisión de cromo hexavalente
- Sobre acero al carbono, la utilización de 25% de CO₂ hará que el proceso sea más lento y la zona afectada por el calor será mayor
- Con acero galvanizado, la utilización de 25% de CO₂ produce salpicaduras con grandes gotas, lo cual puede ocasionar considerables problemas de limpieza

Beneficios clave de HC-1018

- Ideal para aplicación por aspersión con un amplio rango de voltajes
- Energía de arco mayor y más ancha

Acero inoxidable y acero al carbono::

- Menos emanaciones y emisiones de cromo hexavalente
- Arco liso y estable
- Bajo potencial de oxidación
- Más humectabilidad y mejora del perfil del cordón de soldadura
- Mayores velocidades de desplazamiento

MATHESON *Select*® HC-1018



75%Ar / 25%CO₂



*Soldaduras en acero al carbono utilizando arco rociado normal. HC-1018 de MATHESON *Select*® (izquierda) evidencia mejoras en la forma de la soldadura, en comparación con la soldadura realizada con 75%Ar / 25%CO₂ (derecha).*

Acero galvanizado:

- Menor porosidad
- La menor tensión de la superficie mejora la transferencia de las gotas
- La disminución general de las salpicaduras y emanaciones es especialmente notoria cuando se utiliza material galvanizado
- Los glóbulos de las salpicaduras son más pequeños y fríos antes del contacto, lo cual simplifica la limpieza
- Al reducir las tareas de limpieza, se reducen los costos y aumenta el atractivo para el operador

Otros beneficios

- Excelentes propiedades mecánicas con todos los materiales
- La vaporización de los óxidos de zinc sobre materiales galvanizados se reduce al mínimo
- Mayor duración del contenido del cilindro – la fusión y homogeneidad de la mezcla permite un uso más completo de los contenidos del 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. TB168 10/11



American Welding Society
Sustaining Company Member



MATHESON

ask. . . The Gas Professionals™

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.