



Ferromaxx[®] 7

Para una soldadura del acero más rápida y más limpia

Para la soldadura MAG de los aceros al carbono, carbono manganeso y de los aceros poco aleados, los gases Ferromaxx[®] dan una buena calidad de

soldadura y una excelente penetración, ello con un mínimo de proyecciones y un bajo nivel de humos.

El gas ideal para los aceros de pequeño y mediano grosor

El Ferromaxx[®] 7 es una mezcla ternaria (Argón, Dióxido de Carbono, Oxígeno) que permite soldar los aceros al carbono y también las chapas de acero galvanizadas y electrocincadas. La óptima composición en Oxígeno y Dióxido de Carbono aporta el adecuado equilibrio entre la calidad de mojado del cordón y su densidad. La acción del oxígeno en la transferencia del metal permite aumentar la velocidad de desplazamiento y la estabilidad del arco.

Éstas son sus ventajas:

- Mejora la calidad de la soldadura y reduce la pérdida de material, ofrece un excelente control y dominio de la operación de soldadura, sobre todo de las tensiones de arco bajas para pequeños y medianos grosores en todas las posiciones de soldadura.
- Reduce el tiempo de limpiado después de la soldadura de las piezas, ofrece un bajo porcentaje de proyecciones y excelentes características con arco pulsado.

La botella Integra®

El Ferromaxx® 7 está disponible en una botella que, ofreciendo una capacidad comparable a la de una botella B50 tradicional, es más pequeña (su tamaño se ha reducido en 50 cm) y más ligera (su peso se ha reducido en 12 kg).

La botella Integra®, además, está equipada con un reductor de presión integrado con indicador de nivel residual.

Éstas son sus ventajas:

- Más fácil y más segura de manipular gracias a su tulipa ergonómica, su tamaño y su peso reducidos.

- Elimina los costes asociados a la compra y al mantenimiento de manorreductores.
- Elimina las fugas y el tiempo necesario para conectarla gracias a su conexión rápida y a la ausencia de montaje del manorreductor.
- Una presión de salida controlada a 4 bar en lugar de 200 bar.
- Un caudal a medida en función de las necesidades específicas de los usuarios.
- Idealmente adaptada para su uso en puestos de soldadura o para trabajos in situ.



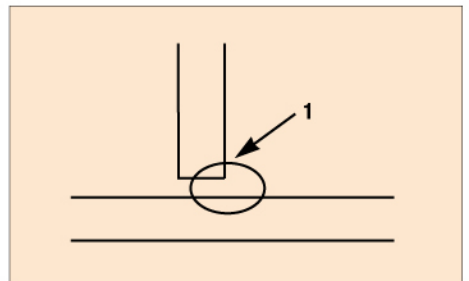
Procedimiento de soldadura aprobado Ferromaxx® 7

Fabricante:	Carburos Metálicos/Air Products
Procedimiento de soldadura:	MAG-135
Pasada de penetración:	n/a
Tipo de soldadura:	Horizontal

Características de la junta soldada

Preparación de las piezas	Arenado y desengrase por disolvente
Material de base y especificaciones	EN 10.025:S-235 Grade 080 A 15
Composición:	C - 0.13 / 0.18% Si - 0.10 / 0.40% Mn - 0.60 / 1.0%
Clasificación del gas de soldadura	EN 439 - M 24
Grosor de las piezas	6mm.
Diámetro exterior	n/a
Posición de soldadura	Ángulo horizontal

Secuencia de las soldaduras



Macrografía



Condiciones operatorias

Nº de pasada	Proced.	Diámetro del hilo	Intensidad (A)	Tensión (V)	Tipo de corriente y polaridad	Velocidad del hilo (m/min.)	Velocidad de soldadura (mm/min.)	Transferencia de energía (kJ/min.)
1	MAG	1.0	208	23.5	DC+	10	330	0.8
2								
3								

Metal de aportación AWS-A5.18/ER 70S-6 (G3Si)

Composición del hilo Acero al carbono
C - 0.12% máx. / Si - 0.70 / 1.2%
Mn - 0.9 / 1.6% / P - 0.040% máx.
S - 0.040% máx. / Cu - 0.040% máx.

Gas de soldadura Ferromaxx® 7

Caudal del gas de soldadura

- Gas de soldadura 15 l/min.
- Gas de purga n/a

Purga n/a

Tipo de electrodo TIG n/a

Protección en el reverso n/a

Tº de precalentamiento >25°C

Tº de interpasada n/a

Tratamiento térmico n/a

Stick out 15mm.

Ángulo del portaelectrodo 15º en el sentido de la soldadura

Diámetro de la boquilla 20mm.

*n/a = no aplicable

te escuchamos
www.carbueros.com

Aragón, 300
08009- Barcelona (España)
Tel. 93-290 26 00
Fax: 93-290 26 03
e-mail: info@carbueros.com