



## **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® 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.

Estas 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.

Estas 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	ISO 14175 – M 24
Grosor de las piezas	6 mm
Diámetro exterior	n/a
Posición de soldadura	Ángulo horizontal

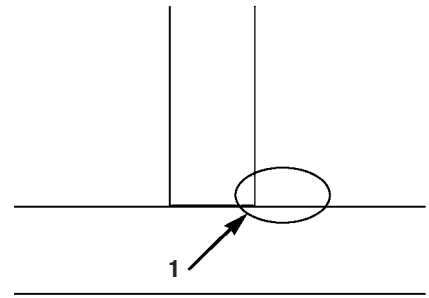
### Condiciones operativas

Nº de Pasada	Diámetro del hilo (mm)	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							

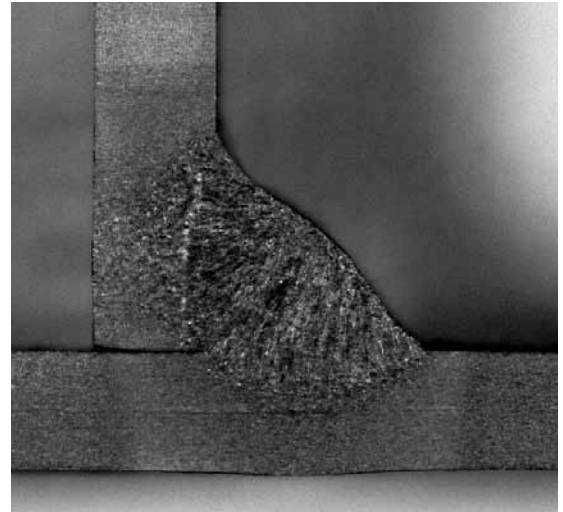
Metal de aportación	AWS-A5.18/ER 70S-6 (G3Si)
Composición del hilo	Acero al carbono C-0.12% máx./Si-0.70/1.2% Mn-0.9/1.6%/P-0.040% máx. S-0.040% máx./Cu-0.040% máx.
Gas de soldadura	Ferromaxx® 7
Caudal del gas de soldadura	
– Gas de soldadura	15 l/min
– Gas de purga	n/a
Purga	n/a
Tipo de electrodo TIG	n/a
Protección en el reverso	n/a
Tª de procedimiento	>25°C
Tª de interpasada	n/a
Tratamiento térmico	n/a
Stick out	15 mm
Angulo de portaelectrodo	15° en el sentido de la soldadura
Diámetro de la boquilla	20 mm

\*n/a: no aplicable

### Secuencia de soldaduras



### Macrografía



**te escuchamos**  
[www.carburos.com](http://www.carburos.com)