



Línea Prodarc

Mezclas de protección para Soldadura MIG-MAG

Prodarc es el nombre comercial que Carbueros Metálicos ha dado a la línea de mezclas de gases de protección usada para soldadura MIG-MAG de aceros inoxidable, al carbono y débilmente aleados.

Las mezclas de la línea **Prodarc**, teniendo como componentes argón y oxígeno, se han desarrollado para mejorar algunas de las propiedades de la soldadura en los materiales detallados anteriormente.

La adición de una pequeña cantidad de oxígeno a un gas inerte, como el argón, consigue un arco más estable y proporciona una mayor fijación a la pieza soldada.

Una mayor cantidad de oxígeno permite que el metal fundido tenga una baja tensión superficial y un incremento de la velocidad de la soldadura.

Utilizando **Prodarc** se reducen, además, los niveles de proyecciones respecto a las mezclas con CO₂ y se consiguen unos cordones más planos y limpios.

Ventajas

- **Arco estable y cordón libre de mordeduras.**
- **Aumento de la velocidad de soldadura.**
- **Menos tiempos muertos por limpieza de toberas.**
- **Ahorro de costes adicionales por la eliminación de proyecciones.**
- **Mayor productividad.**
- **Cordón más plano y limpio.**

Línea PRODARC

PRODARC 1. Soldadura MIG de aceros inoxidable de bajo contenido en carbono.

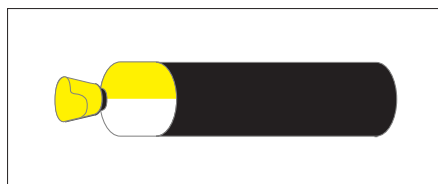
PRODARC 2. Soldadura MIG-MAG de todo tipo de aceros inoxidable. Soldadura MAG de aceros suaves y de baja aleación de hasta 6 mm de espesor.

PRODARC 8. Soldadura MAG de chapas finas de acero al carbono en procesos automatizados con gran aumento de la velocidad y ausencia total de proyecciones.

Soldadura MIG-MAG

Las fuerzas electromagnéticas conducen el metal fundido desde el extremo del hilo hasta el vértice del cono, donde se separa del mismo en pequeñas gotas (transferencia spray), normalmente de mucho menor diámetro que el hilo.

La deposición del metal en gotas de pequeño diámetro que se desplazan a gran velocidad y con alta densidad, evita que se produzca la explosión brusca de la gota (transferencia dip) que tiene lugar cuando se utiliza CO₂, como gas de protección. Como resultado, se obtiene un cordón sin sobreespesor y limpio de proyecciones.



Acoplamiento de válvulas

ACOPLAMIENTO BOTELLA

Tipo	C
Salida gas	W 21,7 - 14h/1" dchas. macho
Material	Latón

ACOPLAMIENTO BLOQUE

Salida gas	W 1 1/8" - 11h/1" dchas. macho
Material	Latón



Codificación color botella

Cuerpo	Negro
Ojiva	Amarillo/Blanco
Franja	Amarillo/Blanco

Formas de suministro

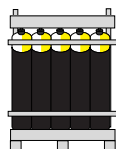
Se suministra en estado gaseoso comprimido en botellas y bloques de botellas.

Tipo de envase	Capacidad geométrica (litros)	Diámetro exterior (mm)	Longitud (mm)	Tara (kg)	Capacidad de gas (m ³) Prodarc	Presión de llenado (bar a 15 °C)
X10S	10	140	850	15	2,1	200
X50S	50	229	1550	65	10,5	200
12X50S	600	1200x880x1620*		930	126,0	200
23X50S	1150	1250x1035x1860*		1650	241,5	200

(*) alto x ancho x fondo



BOTELLA



BLOQUE