

Nuestras mejores soluciones de gas para soldadura TIG en aceros inoxidables austeníticos

Alta productividad

Menores rechazos

Un mejor entorno de trabajo

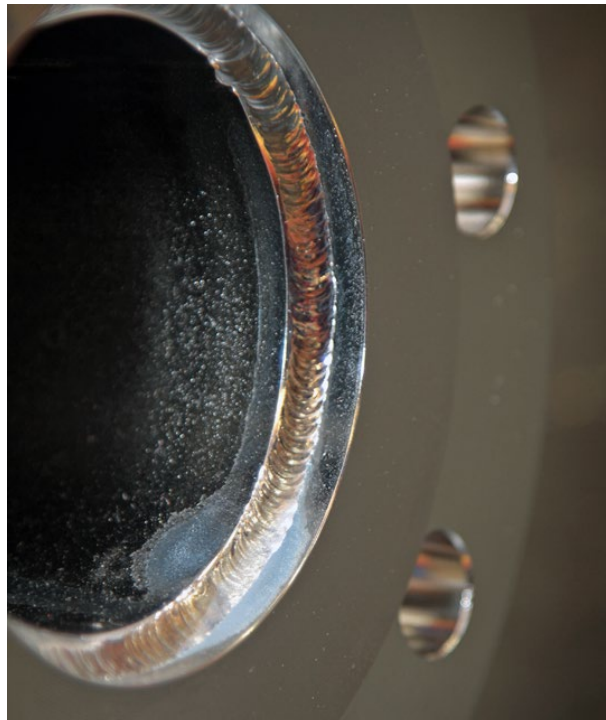


Inomaxx® TIG (R1 ArH2)*

Con un 2 % de hidrógeno añadido al argón puro, el mejor gas para la soldadura TIG de acero inoxidable austenítico**.

- Mayor velocidad de soldadura
- Mejor penetración
- Menor oxidación en la superficie
- Reducción del consumo de gas
- Reducción de la limpieza posterior a la soldadura
- Menos emisiones de ozono

Disponibles en nuestras botellas Integra® -recipientes de alto volumen a una presión de 300 bares.

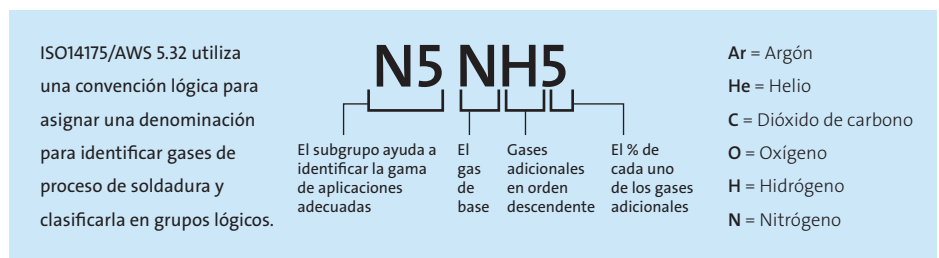


Fotos tomadas en Amazon Filters

N5 NH5*: protege la parte inferior de la soldadura

Gas de purga y respaldo recomendados por Carburos Metálicos para el acero inoxidable austenítico**.

Si sigue utilizando argón puro como gas de purga y respaldo, le recomendamos cambiar a la mezcla N5 NH5 (5 % de hidrógeno en nitrógeno). Notará de inmediato la diferencia: el hidrógeno absorbe cualquier resto de oxígeno dentro de la tubería o del objeto que se va a soldar para evitar la contaminación, y al mismo tiempo mejora la penetración del cordón de raíz a menor intensidad.



Ver para creer

Consiga gratis una evaluación de nuestros expertos

Vea en acción las soluciones Inomaxx® TIG y N5 NH5 en su instalación, y consiga asesoramiento de expertos en la optimización de su rendimiento operativo con una evaluación completa, objetiva y confidencial de sus procesos y prácticas.

* Todos los gases de proceso para soldadura de Carburos Metálicos cumplen o superan los requisitos de la norma ISO 14175/AWS A5.32 Consumibles de soldadura – Gases y mezcla de gases para soldadura de fusión y procesos relacionados.

** Los grados comunes incluyen: 304 también conocido como X2CrNi18-10 y 316, también conocido como X5CrNiMo 18-14-3.

Para obtener más información, póngase en contacto con nosotros en:

Carburos Metálicos
T 902 13 02 02
oferta@carburos.com



tell me more
carburos.com