

SOLDAR ALUMINIO CON TIG

1. ELEGIR FUENTE DE ENERGIA ADECUADA QUE SUMINISTRE CORRIENTE ALTERNA (C.A.)

Seleccionamos C.A.

2. TIPO DE GAS QUE SE EMPLEA

Gas Argón

3. UTILIZAR UN ELECTRODO DE TUNGSTENO ADECUADO.

Tungsteno recomendado de color VERDE (tungsteno puro). Punta de electrodo redonda.

4. REGULAR CAUDAL DE GAS ADECUADO.

Caudal de gas adecuado para el soldeo de aluminio 18L/min.

5. PIEZAS A SOLDAR DE PEQUEÑOS ESPESORES

Las piezas a soldar se situarán bien pegadas sin separación. Punteado de las piezas según dimensiones cada 50mm.

6. LIMPIEZA MECÁNICA

Utilizaremos cepillos de puas de acero inoxidable para que no exista contaminación

SOLDAR ACEROS CON TIG

1. ELEGIR FUENTE DE ENERGIA ADECUADA QUE SUMINISTRE CORRIENTE CONTINUA (C.C.)

Seleccionamos C.C.

2. TIPO DE GAS QUE SE EMPLEA

Gas Argón

3. UTILIZAR UN ELECTRODO DE TUNGSTENO ADECUADO.

Tungsteno de color NEGRO, ROJO, AZUL,.... Punta de electrodo afilada.

4. REGULAR CAUDAL DE GAS ADECUADO.

Caudal de gas adecuado para el soldeo de aceros 10L/min.

5. PIEZAS A SOLDAR DE PEQUEÑOS ESPESORES

Las piezas a soldar se situarán bien pegadas sin separación. Punteado de las piezas según dimensiones cada 50mm.

SOLDAR ALUMINIO CON MIG:

1. TIPO DE GAS QUE SE EMPLEA

Gas Argón

2. TIPO DE TRANSFERENCIA

En posición plana utilizar parámetros de transferencia en arco spray (23 voltios; 200 amperios. Aproximadamente). Para otras posiciones utilizar transferencia en cortocircuito (16 voltios; 75 amperios. Aprox.)

3. MANGUERA

Utilizar camisa o sirga de teflón o grafito.

4. RODILLOS DE ARRASTRE

Se recomienda rodillos de arrastre con geometría del canal en U, según \varnothing de alambre que se utilice.

5. REGULAR CAUDAL DE GAS ADECUADO.

Caudal de gas adecuado para el soldeo de aluminio 18L/min.

6. PIEZAS A SOLDAR DE PEQUEÑOS ESPESORES

Las piezas a soldar se situarán bien pegadas sin separación. Punteado de las piezas según dimensiones cada 50mm.

7. LIMPIEZA MECÁNICA

Utilizaremos cepillos de puas de acero inoxidable para que no exista contaminación.

SOLDAR ACERO CON MAG:

1. TIPO DE GAS QUE SE EMPLEA

Gas Argón + CO₂ ; (el que mas se emplea)

2. TIPO DE TRANSFERENCIA

Para pequeños espesores (hasta 4mm) utilizar transferencia en cortocircuito (16 voltios; 75 amperios. Aprox.)

3. MANGUERA

Utilizar camisa o sirga de acero.

4. RODILLOS DE ARRASTRE

Utilizar rodillos de arrastre con geometría del canal en V, según Ø de alambre que se utilice.

5. REGULAR CAUDAL DE GAS ADECUADO.

Caudal de gas adecuado para el soldeo de aluminio 8 – 12 L/min.

6. PIEZAS A SOLDAR DE PEQUEÑOS ESPESORES

Las piezas a soldar se situarán bien pegadas sin separación. Punteado de las piezas según dimensiones cada 50mm.

NOTA: Para la soldadura de acero inoxidable (soldeo MIG), emplearemos unos parámetros muy similares a los empleados en la soldadura del acero salvo que el gas debe ser Argón mezclado con un 2% de oxígeno.