



Descripción de fichas técnicas

Gases protectores para soldadura por arco y de corte

Designación			Componentes en porcentaje de volumen						Procedimiento	Observaciones
Grupo	Código	Mezcla (ficha técnica)	Oxidante		Inerte		Agente reductor	No reactivo		
			CO ₂	O ₂	Ar	He	H ₂	N ₂		
R	1	-			Bal.		>0-15		TIG, protector raíz, corte de plasma	Agente reductor
	2	-			Bal.		>15-35			
I	1	Ar Puro			100				MIG, TIG, protector raíz	inerte
	2	-				100				
	3	ArHe			Bal.	>0-95				
M1	1	ArCO ₂	>0-5		Bal.		>0-5		MAG	Ligeramente oxidante
	2	ArCO ₂	>0-5		Bal.					
	3	ArCO ₂ O ₂		>0-3	Bal.					
	4	ArCO ₂ O ₂	>0-5	>0-3	Bal.					
M2	1	ArCO ₂	>5-25		Bal.					Altamente oxidante
	2	ArO ₂		>3-10	Bal.					
	3	ArCO ₂ O ₂	>0-5	>3-10	Bal.					
	4	ArCO ₂ O ₂	>5-25	>0-8	Bal.					
M3	1	ArCO ₂ O ₂	>25-50	>10-15	Bal.					
	2	Ar Puro			Bal.					
	3	ArCO ₂ O ₂	>5-50	>8-15	Bal.					
C	1	CO ₂	100						Corte de plasma, protector raíz	Reductor no reactivo
	2	CO ₂ O ₂	Bal.	>0-30						
F	1							100	Corte de plasma, protector raíz	Reductor no reactivo
	2						>0-50	Bal.		

Nota: se puede sustituir el Argón (Ar) por Helio (He) hasta en un 95 % - el porcentaje se indica con un dígito extra.