



Material Base	Aplicación	Producto	Componentes	Pureza	Características	Válvula CGA
Metales ferrosos y no ferrosos, como Aluminio, Cobre, Níquel, aleaciones de Magnesio y metales reactivos, incluyendo Zirconio y Titanio	MIG (GMAW)	Argón	Ar	99.997% (mín.)	Químicamente inerte. Utilizado en forma pura y combinado. Brinda estabilidad al arco eléctrico. Perfil de fusión profundo.	CGA-580
	TIG (GTAW)					
Aluminio, aleaciones de Magnesio y Cobre	En conjunto con Argón. MIG (GMAW)	Helio	He	99.995% (mín.)	Químicamente inerte. Mejora la profundidad de fusión y velocidad de transferencia. Alta conductividad térmica.	CGA-580/718
Como elemento puro no se utiliza en procesos de soldadura	Se utiliza junto con otros gases, como elemento oxidante. MIG (GMAW).	Oxígeno	O ₂	99.50% (mín.)	Nunca es utilizado como componente base de un gas protector.	CGA-540
Aceros al carbono	MIG (GMAW), FCAW (alambre tubular)	Bióxido de Carbono	CO ₂	99.80% (mín.)	Químicamente activo. Produce un efecto oxidante.	CGA-320
Como elemento puro no se utiliza en procesos de soldadura	Se utiliza junto con otros gases, como elemento reductor. MIG (GMAW).	Hidrógeno	H ₂	99.95% (mín.)	Químicamente activo. Es usado en porcentajes menores (1 a 35%).	CGA-350/724

Material Base	Aplicación	Producto	Componentes	Pureza	Características	Válvula CGA
Bi - Mezclas						
Aceros inoxidables, aceros al carbono, aceros de baja aleación	MIG (GMAW)	CRIOBLEND® -AO	Ar + O ₂	1% al 8% O ₂ balance Ar	Mejora la fluidez, reduce la tensión superficial del metal. Incrementa la temperatura y velocidad de transferencia. Mejora la profundidad de la fusión.	CGA-580
Metales no ferrosos, metales reactivos, Aluminio, Cobre, Níquel	MIG (GMAW), TIG (GTAW)	CRIOBLEND® -HeA	He + Ar	10% al 25% Ar balance He	El Argón añadido disminuye la entrada de calor y mejora las características del arco. Cuando el % del Argón incrementa, el voltaje del arco y la salpicadura disminuyen.	CGA-580
Cobre, Aluminio y Magnesio				25% al 50% Ar balance He		
Aluminio, metales no ferrosos	MIG (GMAW), TIG (GTAW)	CRIOBLEND® -AHe	Ar + He	10% al 50% He balance Ar	Recomendado para metales donde se requiere mayor amplitud de la fusión. Mejora la apariencia de las gotas.	CGA-580
Acero al carbono, aceros de baja aleación, aceros inoxidables	MIG (GMAW), FCAW (alambre tubular)	CRIOBLEND® -AC	Ar + CO ₂	1% al 50% CO ₂ balance Ar	Mejora la mojabilidad del cordón y estabilidad del arco. La alta conductividad térmica del CO ₂ incrementa la amplitud de la fusión.	CGA-580
Metales no ferrosos, aceros inoxidables, aceros de baja aleación	MIG (GMAW), TIG (GTAW)	CRIOBLEND® -AH	Ar + H ₂	1% al 15% H ₂ balance Ar	Mayor entrada de calor, velocidad de transferencia y amplitud de la fusión. Mejor apariencia de las gotas y perfil de soldadura más amplio.	CGA-350
Tri - Mezclas						
Aceros inoxidables, de baja aleación y al carbono	MIG (GMAW)	CRIOBLEND® -AHeC	Ar + He + CO ₂	1 al 15 % CO ₂ 10 al 40% He balance Ar	La adición de Helio y CO ₂ aumenta la entrada de calor, incrementando la mojabilidad y fluidez. Las gotas aparecen más planas y amplias.	CGA-580
Aceros de alta dureza e inoxidables		CRIOBLEND® -HeAC	He + Ar + CO ₂	1 al 5% CO ₂ 25 al 35% Ar balance He		
Aceros inoxidables y al carbono				2.5% CO ₂ 7.5% Ar balance He		
Aceros al carbono, aceros de baja aleación	MIG (GMAW)	CRIOBLEND® -ACO	Ar + CO ₂ + O ₂	1 al 6 % O ₂ 5 al 10% CO ₂ balance Ar	Mejora la estabilidad del arco, minimizando la fundición excesiva y la deformación.	CGA-580