



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

Producto	Componentes	Composición	Aplicación	Material Base	Características	Válvula CGA
Bi - Mezclas						
CRIOBLEND® -AO	Ar + O ₂	1% al 8% O ₂ balance Ar	MIG (GMAW)	Aceros inoxidables, aceros al carbono, aceros de baja aleación	Mejora la fluidez, reduce la tensión superficial del metal. Incrementa la temperatura y velocidad de transferencia. Mejora la profundidad de la fusión.	CGA-580
CRIOBLEND® -HeA	He + Ar	10% al 25% Ar balance He	MIG (GMAW), TIG (GTAW)	Metales no ferrosos, metales reactivos, Aluminio, Cobre, Níquel	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
		25% al 50% Ar balance He		Cobre, Aluminio y Magnesio		
CRIOBLEND® -AHe	Ar + He	10% al 50% He balance Ar	MIG (GMAW), TIG (GTAW)	Aluminio, metales no ferrosos	Recomendado para metales donde se requiere mayor amplitud de la fusión. Mejora la apariencia de las gotas.	CGA-580
CRIOBLEND® -AC	Ar + CO ₂	1% al 50% CO ₂ balance Ar	MIG (GMAW), FCAW (alambre tubular)	Acero al carbono, aceros de baja aleación, aceros inoxidables	Mejora la mojabilidad del cordón y estabilidad del arco. La alta conductividad térmica del CO ₂ incrementa la amplitud de la fusión.	CGA-580
CRIOBLEND® -AH	Ar + H ₂	1% al 15% H ₂ balance Ar	MIG (GMAW), TIG (GTAW)	Metales no ferrosos, aceros inoxidables, aceros de baja aleación	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						
CRIOBLEND® -AHeC	Ar + He + CO ₂	1 al 15 % CO ₂ 10 al 40% He balance Ar	MIG (GMAW)	Aceros inoxidables, de baja aleación y al carbono	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
CRIOBLEND® -HeAC	He + Ar + CO ₂	1 al 5% CO ₂ 25 al 35% Ar balance He		Aceros de alta dureza e inoxidables		
		2.5% CO ₂ 7.5% Ar balance He		Aceros inoxidables y al carbono		
CRIOBLEND® -ACO	Ar + CO ₂ + O ₂	1 al 6 % O ₂ 5 al 10% CO ₂ balance Ar	MIG (GMAW)	Aceros al carbono, aceros de baja aleación	Mejora la estabilidad del arco, minimizando la fundición excesiva y la deformación.	CGA-580