

CRIO BLEND[®]



Mezclas
HOMOGÉNEAS



Calidad
ESPECIALIZADA





La aplicación de soldadura es parte importante dentro de los procesos productivos de una amplia gama de industrias, todas ellas con necesidades diferentes y específicas. Esta variedad de necesidades nos ha llevado al desarrollo de Crioblend®, **una serie de mezclas especializadas en soldadura, tan homogéneas que la productividad y calidad lo demuestran en cada trabajo realizado.** Nuestros socios comerciales confían en nuestro suministro oportuno y eficaz.

Crioblend® cumple el objetivo de alcanzar **cordones de soldadura uniformes, manteniendo el flujo de trabajo constante y sin interrupciones innecesarias.** Tenemos completa certeza de proveer mezclas que se adaptan a las necesidades de producción de cada industria. Se encuentran normadas bajo el estándar internacional ISO-14175 (Consumibles para soldadura-Gases y mezclas para soldadura por fusión y procesos de aleación).



Trabaja mejor

Un trabajo impecable, rápido y a un costo accesible son cualidades que las aplicaciones de soldadura exigen. También buscan mejorar la **comodidad, disminuir el humo, optimizar el uso del gas, evitar retrabajar piezas** y, sobre todo, **mejorar la calidad y presentación**. Nosotros contribuimos al cumplimiento de estos requerimientos.

Varias aplicaciones de soldadura, principalmente MIG (GMAW), TIG, FCAW, demandan distintas mezclas de gases. El gas protector dentro de la soldadura tiene la tarea de impedir que la atmósfera externa compuesta por el aire tenga contacto con el metal fundido para que la unión esté **libre de defectos estructurales y estéticos, como el encapsulado de escoria, porosidad, formación de óxidos y nitruros**. Todas estas variantes deben ser consideradas en el momento de adquirir una mezcla Crioblend®. Nuestros asesores comerciales están capacitados para ayudarte a definir el producto idóneo, ofreciendo esquemas comerciales flexibles y transparentes.

Beneficios Crioblend®

- Mejora notablemente la apariencia
- Reduce el costo y tiempo en limpieza
- Produce mayor estabilidad del arco eléctrico y control del cordón de soldadura
- Minimiza la producción de humo y salpicaduras
- Provee mejor penetración en el material base
- Aporta mayor velocidad de aplicación y flujo de trabajo constante
- Reduce la porosidad
- Mejora el control del calor aplicado al electrodo
- Evita retrabajos
- Mejora los acabados de los cordones de soldadura

Esto es **CRIOBLEND**[®]



Creamos Crioblend[®] con capital 100% mexicano en nuestras plantas productoras. Conocemos las necesidades de nuestros socios y estamos abiertos al conocimiento y solución de nuevas necesidades que puedan presentarse. Nuestras mezclas están basadas en el estándar internacional **ISO 14175 - Consumibles para soldadura-Gases y mezclas para soldadura por fusión y procesos de aleación** y en la **Especificación para Gases de Protección para Soldadura – ANSI/AWS A5.32/A5.32M-97**.

Material Base	Aplicación	Características	Producto	Componentes	Composición	Válvula CGA
Metales ferrosos y no ferrosos, como Aluminio, Cobre, Níquel, aleaciones de Magnesio y metales reactivos, incluyendo Zirconio y Titanio.	MIG (GMAW) TIG (GTAW)	Químicamente inerte. Utilizado en forma pura y combinado. Brinda estabilidad al arco eléctrico. Perfil de fusión profundo.	Argón	Ar	99.998% (mín.)	CGA-580
Aluminio, aleaciones de Magnesio y Cobre.	En conjunto con Argón MIG (GMAW)	Químicamente inerte. Mejora la profundidad de fusión y velocidad de transferencia. Alta conductividad térmica.	Helio	He	99.995% (mín.)	CGA-580/718
Como elemento puro no se utiliza en procesos de soldadura.	Se utiliza junto con otros gases, como elemento oxidante MIG (GMAW)	Nunca es utilizado como componente base de un gas protector.	Oxígeno	O ₂	99.50% (mín.)	CGA-540
Aceros al carbono.	MIG (GMAW) FCAW (alambre tubular)	Químicamente activo. Produce un efecto oxidante.	Bióxido de Carbono	CO ₂	99.80% (mín.)	CGA-320
Como elemento puro no se utiliza en procesos de soldadura.	Se utiliza junto con otros gases, como elemento reductor MIG (GMAW)	Químicamente activo. Usado en porcentajes menores (1 a 35%).	Hidrógeno	H ₂	99.95% (mín.)	CGA-350/724
Aceros inoxidables, aluminio, acero al carbón (no se recomienda, ya que puede causar porosidad).	TIG (GTAW)	No recomendado para aceros al carbón. El incremento de este componente en una mezcla puede reducir el nivel de ferrita.	Nitrógeno	N ₂	99.998% (mín.)	CGA-580

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



Nuestras mezclas se recomiendan para procesos de soldadura de aceros al carbono, aceros de baja aleación, aceros inoxidable, aceros especializados y una gran variedad de metales. Acompañamos en sus procesos a **talleres de reparación y producción, empresas automotrices, aeronáuticas, metalmecánicas, de construcción, estructura y montaje, de mantenimiento y servicios industriales, entre otras.** Estamos ahí generando la confianza que requieres en todo momento.

Presentes donde nos requieras



Para la fabricación de:

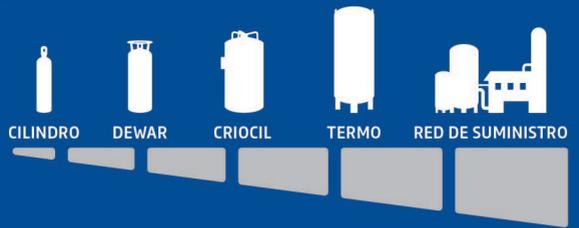
- Autopartes
- Carrocerías y remolques
- Estructuras metálicas
- Mobiliario metálico
- Tractores, barcos, bicicletas y motos
- Contenedores y tanques
- Ductos y tuberías de alta presión
- Herrería
- Mantenimiento industrial
- Y muchas aplicaciones más...

También contamos con soldaduras, consumibles y accesorios que complementan tus procesos.



Necesidades específicas cubiertas

El sector industrial tiene tantas necesidades como el número de empresas que confían en nosotros. Comprendemos la importancia del servicio personalizado y abastecimiento oportuno que requieren. Por eso adaptamos nuestros medios de suministro al volumen y características que tú buscas.



CONTÁCTANOS HOY

ZONA CENTRO/BAJÍO

Silao

Tel. +52 472 723 9131 | +52 472 723 9474

Aguascalientes

Tel. +52 449 975 0570 | +52 449 975 4655

Querétaro

Tel. +52 442 195 5974 | +52 442 195 6001

San Luis Potosí

Tel. +52 444 824 2268 | +52 (444) 824 1932

Valle de México

Tel. +52 743 689 0001

Puebla

Tel. +52 222 144 3591 | +52 222 273 0663

ZONA SUR/SURESTE

Orizaba

Tel. +52 272 721 1200 | +52 272 721 2222

Veracruz

Tel. +52 229 920 8704 | +52 229 920 8245

Coatzacoalcos

Tel. +52 921 215 5607 | +52 921 214 9926

Mérida

Tel. +52 999 919 0342

Cancún

Tel. +52 998 415 0839

800 400 CRIO

www.criogas.com

informes@criogas.com

HABLEMOS

 /Criogas

 @Criogas

 Criogas, S.A. de C.V.

 Criogas SA de CV