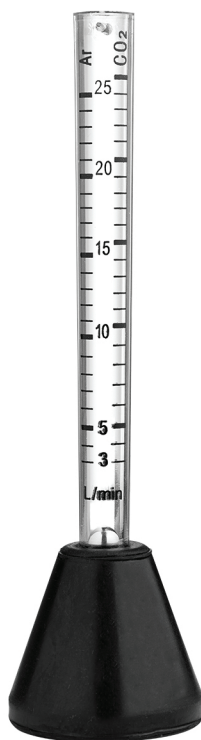


BIBÍMETRO B – 5.0

Para regulagem de vazão de gases de proteção nos bicos de tochas MIG/MAG e TIG.



Dentre os mais diversos processos de soldagem, alguns se utilizam de gases de proteção, como é o caso da soldagem TIG e da soldagem MIG/MAG. Através deste processo, os gases cumprem seu papel de proteger a poça de fusão, bem como o seu entorno. De acordo com cada processo, é necessário um tipo de gás, alguns até mais do que um. Abaixo, você pode conferir todos eles e avaliar qual a escolha correta na hora de utilizar a solda:

Devido ao seu peso, maior do que ar, o argônio forma uma cortina de proteção ao redor da poça de fusão, e oferece uma série de vantagens como boa estabilidade do arco, baixo consumo do gás, baixas tensões de arco, custo baixo e um melhor efeito de limpeza de óxidos. É o mais indicado para TIG, uma vez que protege e elimina o oxigênio da peça soldada.

Argônio:

Um gás inerte que pode ser utilizado na soldagem MIG e é mais indicado para o preenchimento em peças de bronze e alumínio.

CO₂:

O dióxido de carbono é um gás frio e ativo (usado na soldagem MAG) que reduz o aquecimento da área soldada, preservando as propriedades químicas e mecânicas do material, possibilitando maior resistência na solda, e maior penetração do material base. A principal desvantagem no uso desse tipo de gás é o seu alto teor de respingo, além de formar um arco turbulento.

Mistura (Argônio e CO₂):

Quando é necessária uma aparência melhor na solda, o mais indicado é utilizar uma mistura de argônio com CO₂. A união destes gases, permite um arco mais suave no momento da soldagem, diminuindo o respingo e entregando um melhor acabamento. A principal desvantagem da mistura é a baixa penetração na região da solda e o custo elevado do produto.

Construção:

Corpo: Em acrílico transparente injetado

Cone de vedação: Borracha sintética nitrílica

Flutuador: Aço inox AISI -316

Escala:

Serigrafada no próprio corpo de acrílico na cor preta

Dois tipos de escalas: Para uso com ARGÔNIO puro e outra para CO₂ puro, para mistura de ARGÔNIO E CO₂, usa-se a escala de CO₂.

Rangeabilidade; 3-25 Nlpm.

Observação: Excesso de gás é desperdício, a falta causa porosidade, óxidos e ou nitretos, etc.