



I.A.F.M.

Soldadura MIG/MAG

La mejor apariencia y acabado



Pone a su servicio un completo equipo humano, experto en el diseño y manufactura de cualquier equipo y mobiliario que su industria requiera. Siempre apoyados de la tecnología más avanzada



Nuestra Misión

Llevar la máxima calidad en soluciones innovadoras en la fabricación, montaje y mantenimiento a nuestros clientes en el sector industrial y privado, con los mejores materiales disponibles a nivel mundial.

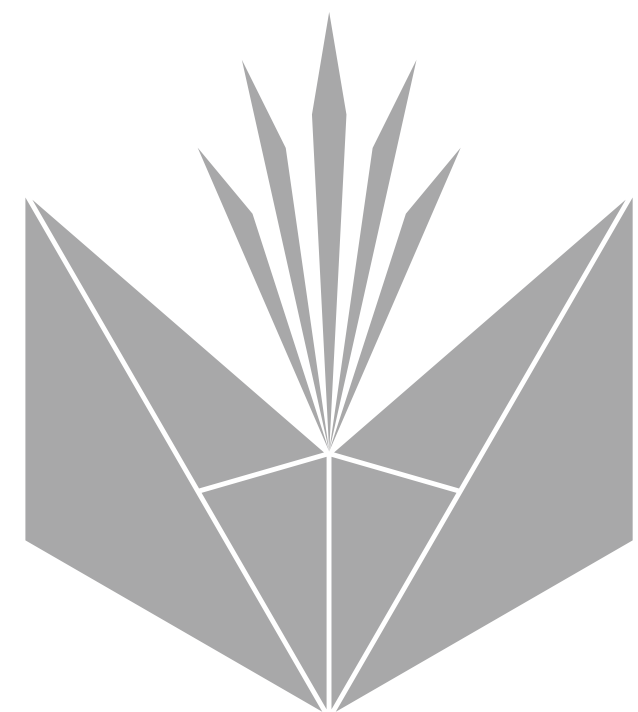
¿Qué es el sistema MIG/MAG?

La soldadura MIG/MAG es un proceso por arco bajo gas protector con electrodo consumible, el arco se produce mediante un electrodo formado por un hilo continuo y unas piezas a unir, quedando este protegido de la atmosfera circundante por un gas inerte (soldadura MIG) o por un gas activo (soldadura MAG).

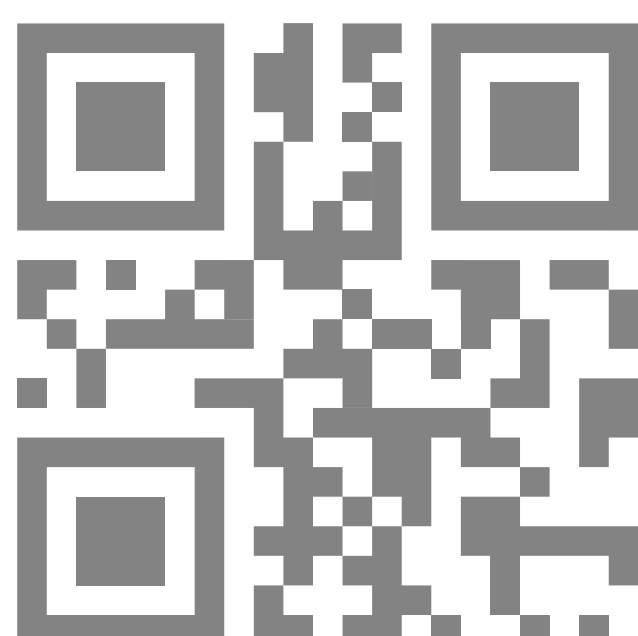
La soldadura MIG/MAG es un proceso versátil, pudiendo depositar el metal a una gran velocidad y en todas las posiciones, este procedimiento es muy utilizado en espesores pequeños y medios en estructuras de acero y aleaciones de aluminio, especialmente donde se requiere una gran trabajo manual.

En la variante MIG (Metal Inert Gas), el gas de protección es inerte (no actúa activamente en el proceso de la soldadura) siendo muy estable.

Por otro lado en la soldadura MAG (Metal Activ Gas), el gas de protección se comporta de forma inerte en la contaminación de la soldadura pero por el otro lado interviene termodinámicamente en ella.



I.A.F.M.



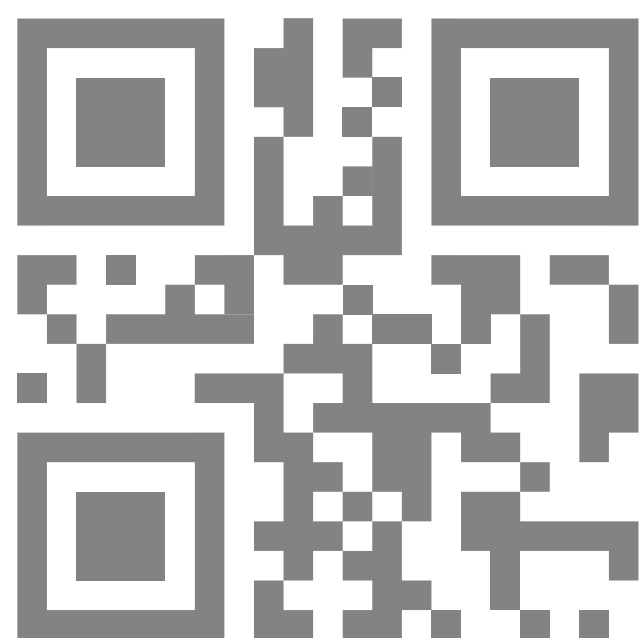
Las principales ventajas que ofrece el proceso:

- Se puede soldar en todas las posiciones.
- Buena apariencia o acabado (pocos salpicados).
- Soldadura de buena calidad radiográfica.
- Proceso semiautomático o automático.
- Ausencia de escoria para retirar.
- Poca formación de gases contaminantes y tóxicos.
- Soldadura de espesores desde 0,7 a 6 mm sin preparación de bordes.
- Alta productividad o alta tasa de metal adicionado.

Las principales bondades de este proceso son la alta productividad y excelente calidad; en otras palabras, se puede depositar grandes cantidades de metal (tres veces más que con el proceso de electrodo revestido), con una excelente calidad.

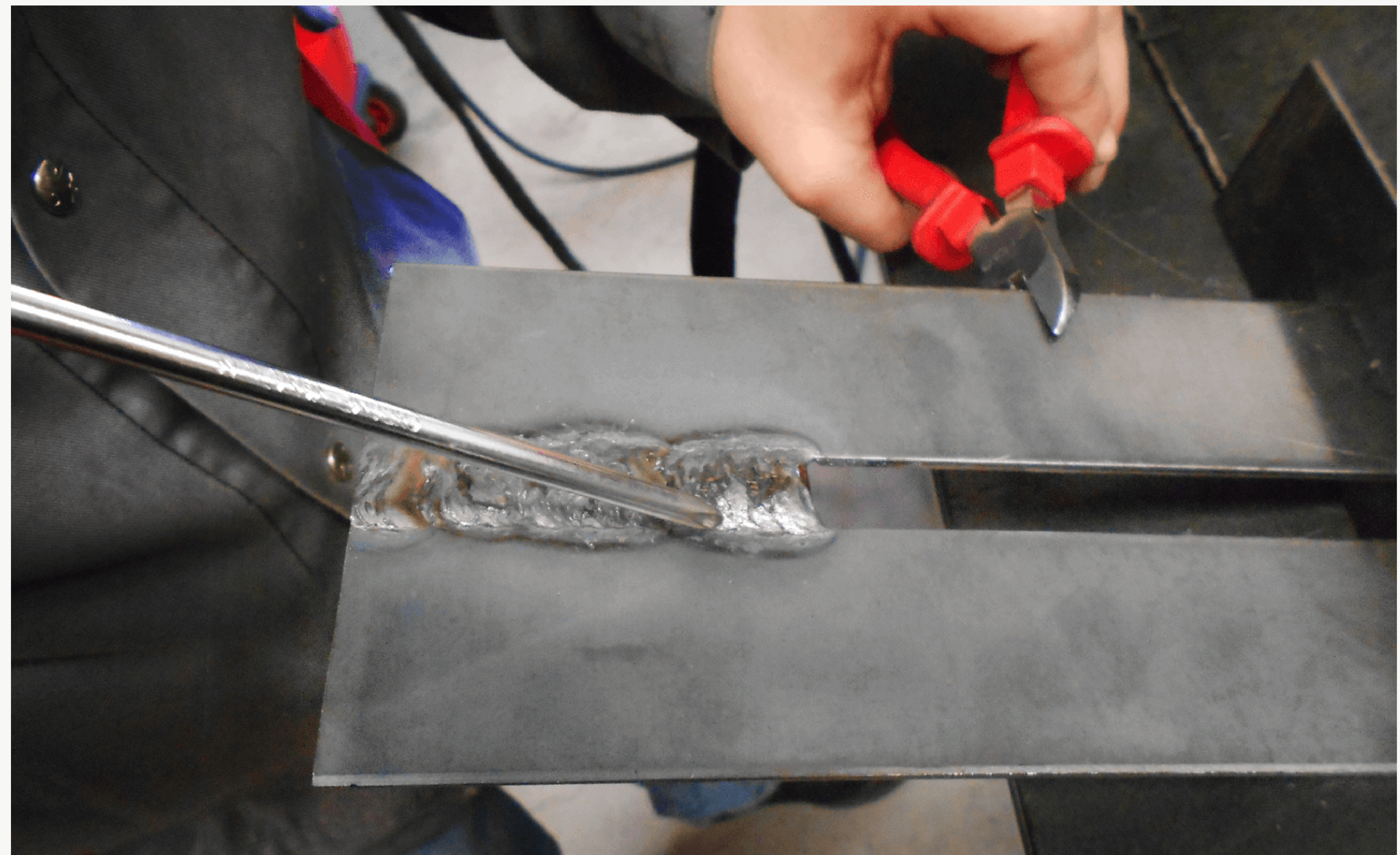


I.A.F.M.

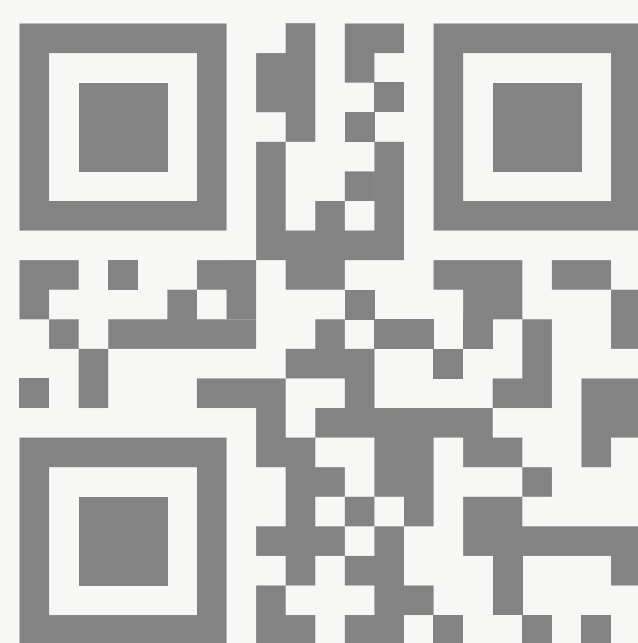


MIG FLUX CORE

- La soldadura MIG FLUX CORE es una soldadura de alta tecnología que permite cerrar placas considerablemente separadas entre sí o muy abiertas.
- Este tipo de soldadura reduce en al menos 50% el tiempo de aplicación vs las soldaduras convencionales.
- Es una soldadura que se aplica con y sin gas, permitiendo la acción de soldar en casi cualquier espacio.
- Además de otras ventajas como mínima salpicadura de escoria y fácil eliminación de esta misma.



I.A.F.M.





I.A.F.M.

Welding / MIG/MAG

The best appearance and finish



We provide a complete service in human resource, who is expert in design and manufacture of any equipment that a company requires. Always with the highest technology



Our misión

Give the best quality in innovative solutions on manufacturing, montage and maintenance to our customers at the industrial and private sector, with the best materials in the world.

What is MIG/MAG system?

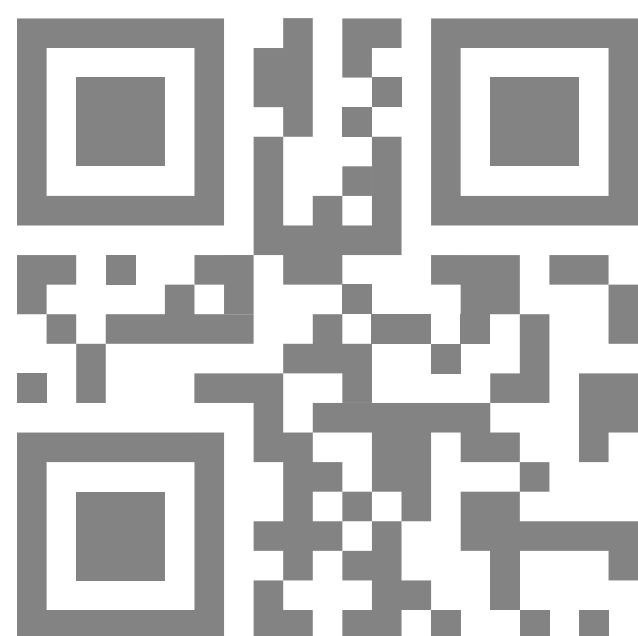
Is a welding process in which an electric arc forms between a consumable wire electrode and the workpiece metal(s), which heats the workpiece metal(s), causing them to melt, and join.

Along with the wire electrode, a shielding gas feeds through the welding gun, which shields the process from contaminants in the air. The process can be semi-automatic or automatic. A constant voltage, direct current power source is most commonly used with GMAW, but constant current systems, as well as alternating current, can be used.

There are four primary methods of metal transfer in GMAW, called globular, short-circuiting, spray, and pulsed-spray, each of which has distinct properties and corresponding advantages and limitations.



I.A.F.M.



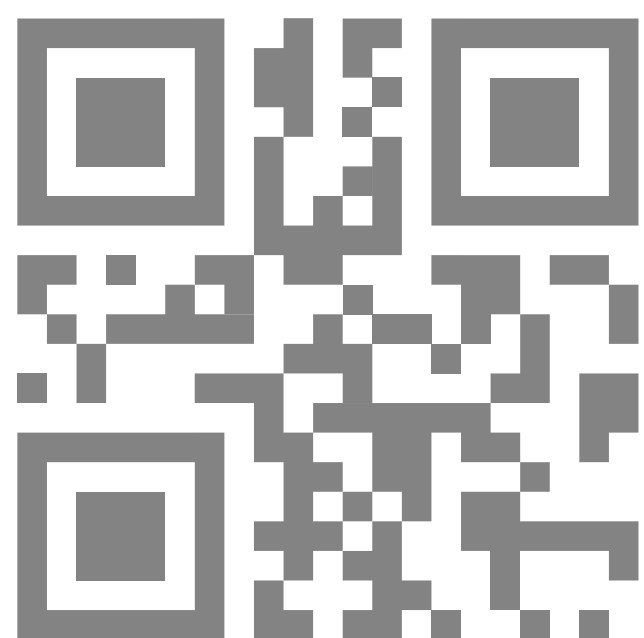
Principal advantages

- All position weld.
- Good appearance (few splashed.)
- Good radiographic quality welding.
- Semiautomatic or automatic process.
- Absence of removing slag.
- Little formation of pollutants and toxic gases.
- Welding thickness from 0.7 to 6mm without edge preparation.
- High productivity and high rate of metal added..

The main benefits of this process are the high productivity and excellent quality, in other words, it can be deposited large amounts of metal (three times more than with the covered electrode), with an excellent quality.

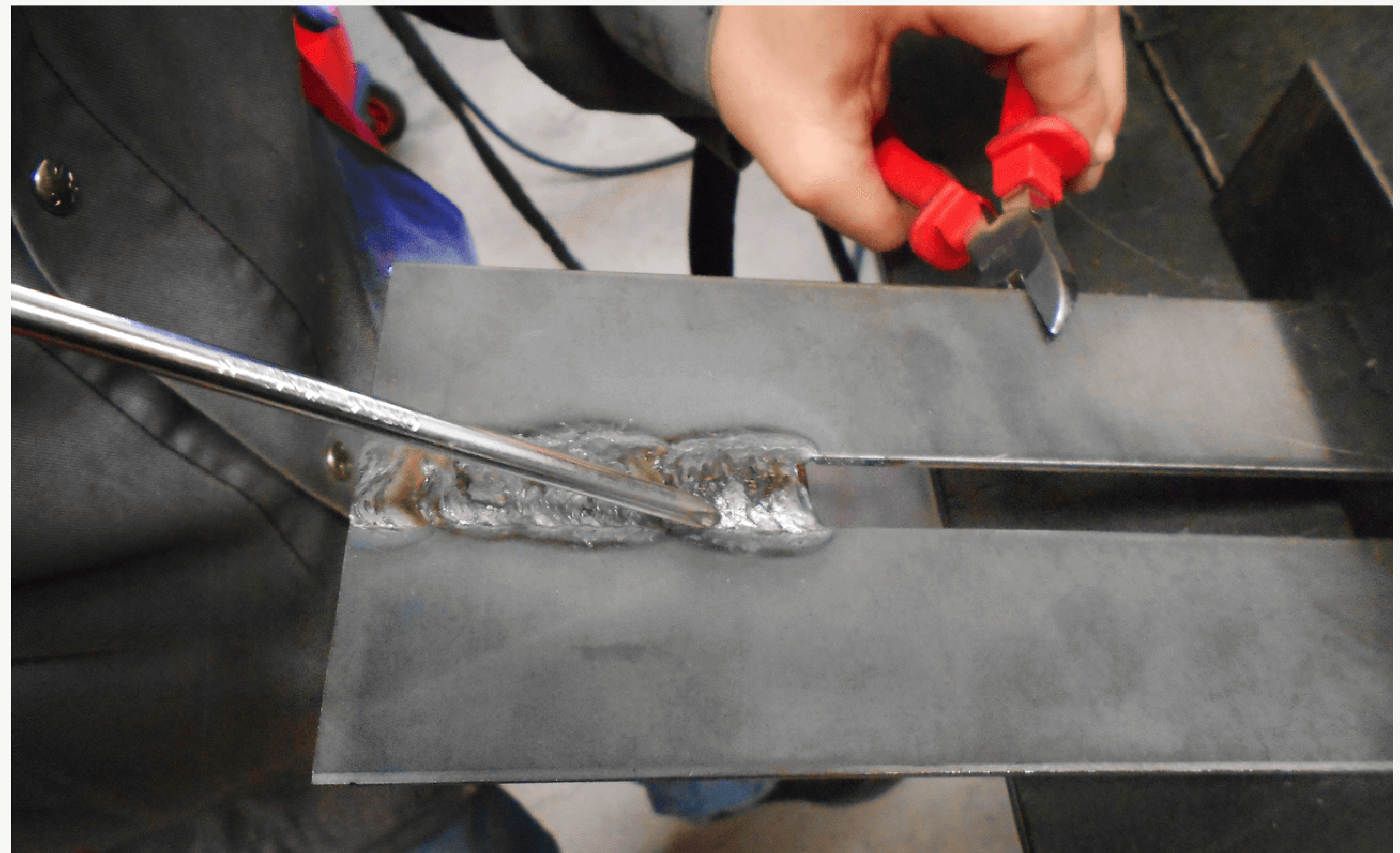


I.A.F.M.



MIG FLUX CORE

- The FLUX CORE MIG welding is a high technology system that allows to close plates close together or too open.
- This kind of welding reduces at least 50% the application time vs conventional weldings.
- No shielding gas needed with some wires making it suitable for outdoor welding and/or windy conditions.
- Also the slag created by the flux is also easy to remove.



I.A.F.M.

