



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

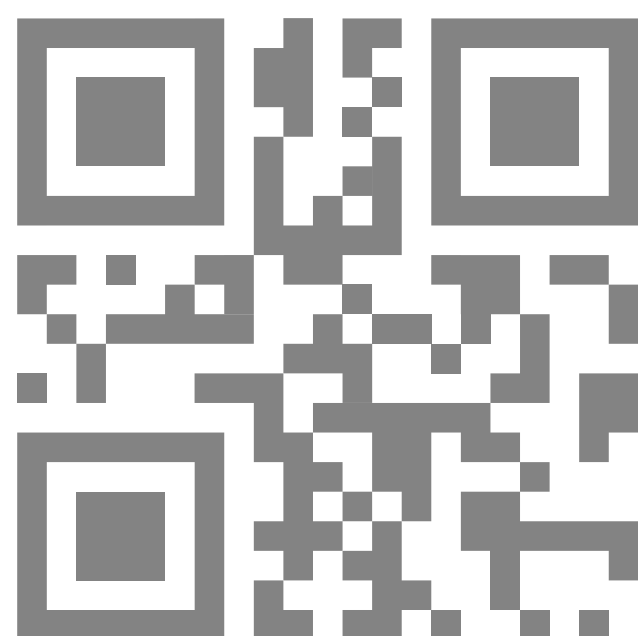
La soldadura MIG/MAG es un proceso versátil, pudiendo depositar el metal a una gran velocidad y en todas las posiciones, este procedimiento es muy utilizado en espesores pequeños y medios en estructuras de acero y aleaciones de aluminio, especialmente donde se requiere una gran trabajo manual.

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.



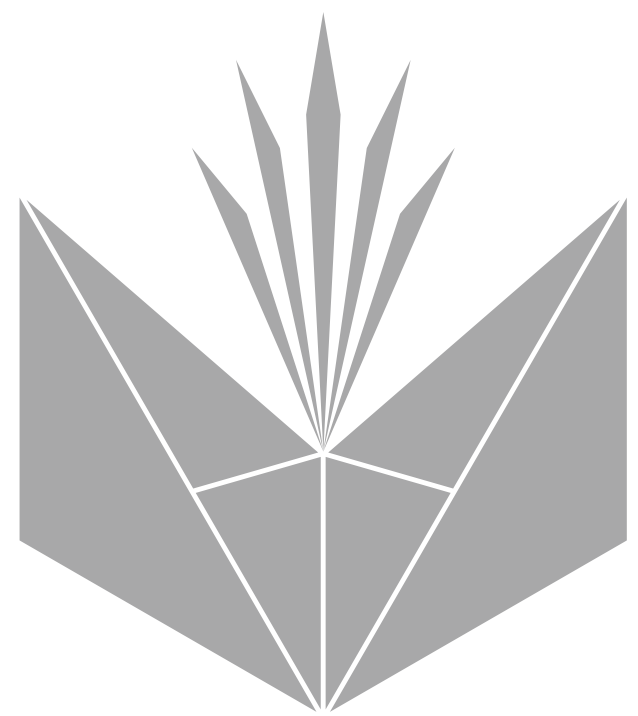
I.A.F.M.



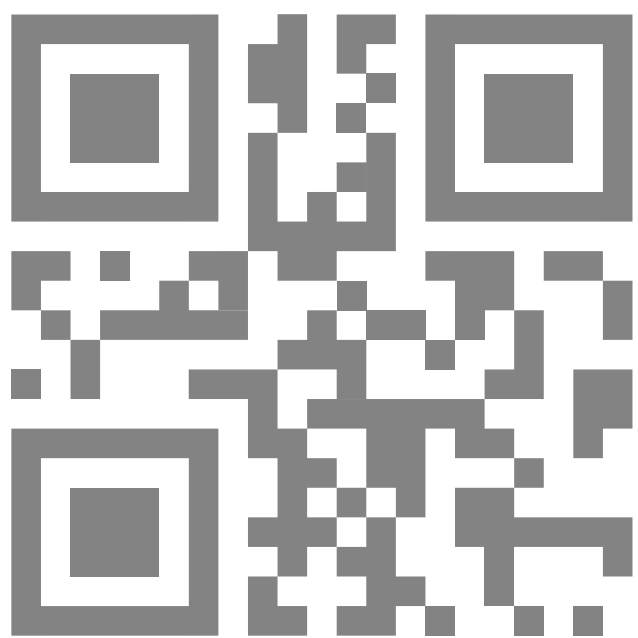
# Las principales ventajas que ofrece el proceso:

- 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

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.



I.A.F.M.

