



# SOMAQUIFER

MÁQUINAS E FERRAMENTAS INDUSTRIAIS

# Gás Industrial







ACAIL GÁS, S.A.

## AÇOS AO CARBONO E BAIXA LIGA

APLICAÇÃO		GÁS	CARACTERÍSTICAS	VÁLVULA
MIG/MAG		ARCO 15	Uniformidade do cordão Arco curto Baixa emissão de fumos	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita
		ARCO 20	Espessuras mais elevadas Boa penetração Arco curto	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita
		ARCO T12	Grande versatilidade Espessuras médias Arco curto Elevadas velocidades de soldadura Chapa com espessura superior a 4 mm	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita
		ARCO T5	Mesmas características do ARCO T12 Usado em chapa com espessura inferior a 4 mm	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita
TIG		ARGON	Fácil início de arco Boa estabilidade de arco Conteúdo reduzido de O <sub>2</sub> , N <sub>2</sub> e H <sub>2</sub> O Soldas onde é necessário controlo radiográfico	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita
		HELAR 30	Velocidade de soldadura elevada Boa penetração	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita
		HIDARG	Velocidade de soldadura elevada Quando o material permite o uso de hidrogénio	G 1/2" Externa à esquerda







## ALUMÍNIO E LIGAS

APLICAÇÃO		GÁS	CARACTERÍSTICAS	VÁLVULA
MIG/MAG		ARGON	Espessuras médias e finas A alta pureza do ARGON permite um cordão de qualidade Bom controlo do arco (standard ou pulsado)	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita
		HELAR 5	Melhor penetração que o ARGON Maior velocidade	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita
TIG		ARGON	Grande pureza - cordão com qualidade Boa acção de limpeza com corrente alterna Boa estabilidade de arco	21,7 X 1,814 mm SI Externa à
		HELAR 30	Maior velocidade Maior penetração Quando existem problemas de porosidade Próprio para soldadura automatizada Cordões bastante planos	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita

## AÇOS INOXIDÁVEIS

APLICAÇÃO		GÁS	CARACTERÍSTICAS	VÁLVULA
MIG/MAG		ARCO 2	Nível de oxidação inferior aos das misturas ARGON/OXIGÉNIO Soldadura com arco curto e spray Soldadura com arco pulsado	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita
		ARO	Soldadura com arco spray Nível de oxidação dependente da quantidade de oxigénio na mistura	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita
		HIDARCO	Características semelhantes ao ARCO 2, cordão mais perfeito Espessuras médias e finas de aços inoxidáveis austeníticos	21,7 X 1,814 mm SI Externa à esquerda
		HELARCO	Aumento significativo da velocidade da soldadura Bom aspecto do cordão	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita
		HIDRO- HELARCO	Aços inoxidáveis austeníticos Necessita um mínimo trabalho de acabamento da soldadura	21,7 X 1,814 mm Externa à esquerda
TIG		ARGON	Utilizado em secções pequenas e médias Quando é necessário controlo radiográfico	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita
		HELAR 30	Quando não é possível utilizar o hidrogénio Excelente aspecto do cordão Soldadura automatizada	21,7 X 1,814 mm SI Externa à direita
		HIDAR 5	Grande velocidade de soldadura Uso em aços inoxidáveis austeníticos	21,7 X 1,814 mm Externa à esquerda
		HIDAR 15	Mesmas características do HIDAR 5 Quando é necessário maior penetração	21,7 X 1,814 mm Externa à esquerda

## OUTROS GASES

	GÁS	APLICAÇÃO	VÁLVULA
	DIÓXIDO DE CARBONO	Soldadura MAG de aços ao carbono Penetração em profundidade Gás com propriedades oxidantes Provoca muitas projecções	21,8 X 1,814 mm Externa à direita
	OXIGÉNIO	Soldadura autogénia oxi-acetileno	G 5/8" Interna à direita
	ACETILENO	Soldadura autogénia oxi-acetileno	21 x 10 mm Tipo D
	HELIO	Gás de balão	21,7 X 1,814 mm Externa à direita
	AZOTO INDUSTRIAL	Limpeza de tubos, indústria de frio, etc.	21,7 X 1,814 mm Externa à direita
	LASER MIX	Todo o tipo de aplicações Laser	21,7 X 1,814 mm Externa à direita