



Tema : La importancia de las puntas de contacto en el Proceso MIG-MAG

Una punta de contacto mal diseñada o fabricada ejerce una influencia negativa sobre las condiciones de soldadura. Binzel da alta prioridad en el diseño de la punta de contacto a la composición del material, al diámetro interior, la geometría y la precisión del maquinado. La geometría de salida se diseña para tener una mayor duración y menos burn-backs. La geometría de entrada da alimentación libre de problemas y previene el daño al recubrimiento del alambre. Se ha tenido un gran cuidado para tener una superficie paralela con el porta-punta brindando la mejor transferencia de corriente y calor.

Estas puntas están disponibles en cobre (CU), en cobre-cromo-zirconio (CZ) y en cobre-cromo-zirconio con baño de plata (CZAG). Se tienen puntas de longitudes especiales y puntas para aluminio con mayor tolerancia



Dato útil: diámetros milésimas v/s milímetros

DIAMETROS
.024"(0.6 mm)
.030"(0.8 mm)
.035"(0.9 mm)
.040"(1.0 mm)
.045"(1.2 mm)
.052"(1.4 mm)
1/16"(1.6 mm)
5/64"(2.0 mm)
3/32"(2.3 mm)
7/64"(2.8 mm)
1/8"(3.2 mm)
5/32"(4.0 mm)

	PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
	EL ALAMBRE SE FUNDE DENTRO DE LA PUNTA	ALIMENTACION DE ALAMBRE DEFICIENTE	AJUSTAR LA PRESION EN LOS RODILLOS REVISAR/CAMBIAR LINER DE LA ANTORCHA
	EL ALAMBRE SE FUNDE A LA SALIDA DE LA PUNTA	PARAMETROS DE APLICACION INCORRECTOS	AJUSTAR LOS PARAMETROS DE SOLDADURA ADECUADOS AL DIÁMETRO DEL ALAMBRE

Pregunta : Su consumo de puntas de contacto es muy elevado?

Binzel cuenta con los consumibles y experiencia para ayudarlo a reducir sus costos , por favor consúltenos.

Dudas y comentarios : camacho@binzel.com.mx