CAPITULO 4

4. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Conclusiones:

1. La mezcla de gases 80% Ar + 20% CO_2, es la más adecuada en los diferentes tipos de Transferencia de metal de aporte analizados en el desarrollo de esta tesis.

2. Las soldaduras realizadas por la técnica de transferencia Corto Circuito con los tres gases son confiables. Por su elevada velocidad de soldadura y valores bajos de energía, la mezcla de gases 92% Ar + 8% CO_2, debe ser controlada estrictamente.

3. Por las elevadas velocidades de soldadura el costo por metro de soldadura es menor con mezclas de gases Ar + CO_2, a pesar de que el precio de éstas mezclas es más alto que el CO_2.

Recomendaciones:

1. Se recomienda realizar una adecuada calificación de procedimientos de soldadura y soldadores para la técnica Transferencia por Corto Circuito, ya que es la técnica de mayor uso a nivel industrial.

2. Para la automatización del proceso GMAW, se recomienda el empleo de la técnica de Transferencia Spray, por sus excelentes propiedades mecánicas, soldabilidad y bajos costos de producción.

3. Para aplicar la técnica de Transferencia Spray se recomienda usar mezclas de gases con porcentajes de Argón mayores como por ejemplo 92% Ar + 8% CO_2, para obtener mayores velocidades de soldadura.