

SCHUTZGASE ZUM SCHWEISSEN UND FORMIEREN

VERFAHREN	WERKSTOFFE	GASZUSAMMENSETZUNG in Vol. %						QUALITATIVE BEURTEILUNG/EMPFEHLUNG							NORM DIN EN ISO 14175	
		ZUSAMMENSETZUNG						PRODUKTIVITÄT			QUALITÄT			ARBEITSBEDINGUNG		
		Ar	CO ₂	O ₂	He	H ₂	N ₂	Spritzer-reduzierung	Einbrand	Produktivität	Nahtaussehen / Oxidation	Porenun-empfindlichkeit	Prozess-stabilität	universell anwendbar		Anwendung
MAG- (Metall-Aktiv-Gas) Schweißen	Alle unlegierten und niedrig legierten Stähle wie: <ul style="list-style-type: none"> Baustähle Feinkornbaustähle Rohrstähle Schiffbaustähle Warmfeste Stähle Einsatz- und Vergütungsstähle 		99,8											universell	M	C1
		82	18											universell	M	M21
		92	8											universell	A	M20
		86	12	2										> 8 mm	A	M24
		75	15		10									> 6 mm	HL	M21
		91,5	6,5	2										> 4 mm	M	M24
		91	5	5										universell	M	M23
		96	3	1										> 6 mm	A	M14
		96		4										universell	M	M22
		92		8										universell	M	M22
	72	8		20									> 6 mm	HL	M20	
	98	2											universell	M	M12	
	81	1		18									universell	A	M12	
	96	3			1								universell	HL	M11	
	98		2										universell	M	M13	
	83	2		15									universell	HL	M12	
	67,88	0,12		30	2								universell	M	Z	
	79,94	0,11		20									universell	A	Z	
99,94	0,11			5								universell	HL	Z		
MIG- (Metall-Inert-Gas) Schweißen	<ul style="list-style-type: none"> Aluminium Kupfer Aluminium- / Kupfer-Legierungen 	99,998											universell	M	I1	
		99,94					0,015							universell	HL	Z
		95			5									universell	M	I3
		84,985			15		0,015							universell	HL	Z
		70			30									> 4 mm	M	I3
		69,985			30		0,015							> 4 mm	HL	Z
		50			50		0,015							> 8 mm	M	I3
		49,985			50		0,015							> 8 mm	HL	Z
30			70									> 12 mm	M	I3		
WIG- (Wolfram-Inert-Gas) Schweißen	<ul style="list-style-type: none"> Alle schweißbaren Werkstoffe Hochlegierte Stähle Nickel-Basislegierungen Duplex-Stähle 	99,998											universell	M	I1	
		97,6				2,4								universell	A	R1
		92,5				7,5								universell	A	R1
		95				5								universell	A	R1
		96			3,2	0,8								universell	M	R1
		82,985			15	2	0,015							universell	HL	Z
		96,3				0,7	3							universell	M	N4
98					2							universell	M	N2		
Wurzel- Schutz (Formieren)	<ul style="list-style-type: none"> besonders ferritische Stähle besonders Austenite, wenn wurzelseitig Oxidation vermieden werden soll 	99,998											universell		I1	
						5	95							universell		N5
						10	90							universell		N5
						15	85							universell		N5
						20	80							universell		N5
				10								universell		R1		

Bewertung:
   

Anwendungsbereich:
A = vorwiegend automatisiert
M = vorwiegend manuell
HL = vorwiegend Hocheistungsschweißen

Welcher Inhalt verbirgt sich hinter welcher Flasche?

							
Acetylen	Wasserstoff	Helium	Stickstoff	Sauerstoff tech.	Argon/Aktivgas	Argon	Kohlenstoffdioxid