

Ostonowe gazy spawalnicze



Spawanie metodą TIG

Produkt	Grupa PN-EN ISO 14175	Skład objętościowy w %				Zastosowanie
		Ar	He	H ₂	N ₂	
Argon spawalniczy	I1	100				Stal wysoko i niskostopowa, aluminium + metale nieżelazne + tytan, niob, tantal
Inoxline H2	R1	98,0		2,0		Stal nierdzewna (wysokostopowa)
Inoxline H5	R1	95,0		5,0		
Inoxline H7	R1	92,5		7,5		
Inoxline He3 H	R1	95,5	3	1,5		Stal nierdzewna (wysokostopowa)
Hel	I2		100			Spawanie aluminium (DC)
Argon-Hel	I3	10	90			
Aluline He15	I3	85	15			Spawanie aluminium (AC) + stopy miedzi i niklu
Aluline He30		70	30			
Aluline He50		50	50			
Aluline He70		30	70			
Aluline N		99,985			0,015	
Aluline He15 N	Z	84,985	15		0,015	Stopy aluminium
Aluline He30 N		69,985	30		0,015	
Aluline He50 N		49,985	50		0,015	
Inoxline N1		98,75			1,25	
Inoxline N2	N2	97,50			2,50	Duplex, Superduplex
Inoxline He15 N1		83,75	15		1,25	
Inoxline He15 H2 N		Z	82,985	15	2	

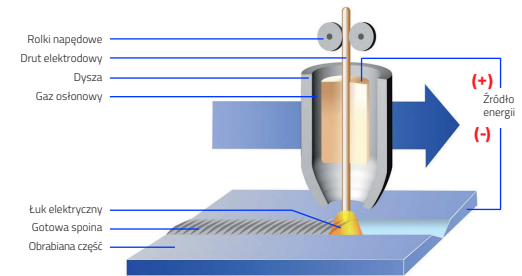
PN-EN ISO 14175

Symbol	Grupa	Nr identyfikac.	Skład objętościowy w %					
			utleniające		obojętne		redukcujące	mniej aktywne
			CO ₂	O ₂	Ar	He	H ₂	N ₂
I		1			100			
		2				100		
		3			reszta	0,5 ≤ He ≤ 95		
M1		1	0,5 ≤ CO ₂ ≤ 5		reszta ^{a)}		0,5 ≤ H ₂ ≤ 5	
		2	0,5 ≤ CO ₂ ≤ 5		reszta ^{a)}			
		3		0,5 ≤ O ₂ ≤ 3	reszta ^{a)}			
		4	0,5 ≤ CO ₂ ≤ 5	0,5 ≤ O ₂ ≤ 3	reszta ^{a)}			
M2		0	5 < CO ₂ ≤ 15		reszta ^{a)}			
		1	15 < CO ₂ ≤ 25		reszta ^{a)}			
		2		3 < O ₂ ≤ 10	reszta ^{a)}			
		3	0,5 ≤ CO ₂ ≤ 5	3 < O ₂ ≤ 10	reszta ^{a)}			
		4	5 < CO ₂ ≤ 15	0,5 ≤ O ₂ ≤ 3	reszta ^{a)}			
		5	5 < CO ₂ ≤ 15	3 < O ₂ ≤ 10	reszta ^{a)}			
		6	15 < CO ₂ ≤ 25	0,5 ≤ O ₂ ≤ 3	reszta ^{a)}			
M3		1	25 < CO ₂ ≤ 50		reszta ^{a)}			
		2		10 < O ₂ ≤ 15	reszta ^{a)}			
		3	25 < CO ₂ ≤ 50	2 < O ₂ ≤ 10	reszta ^{a)}			
		4	5 < CO ₂ ≤ 25	10 < O ₂ ≤ 15	reszta ^{a)}			
		5	25 < CO ₂ ≤ 50	10 < O ₂ ≤ 15	reszta ^{a)}			
C		1	100					
		2	reszta	0,5 ≤ O ₂ ≤ 30				
R		1			reszta ^{a)}		0,5 ≤ H ₂ ≤ 15	
		2			reszta ^{a)}		15 ≤ H ₂ ≤ 50	
N		1						100
		2			reszta ^{a)}			0,5 ≤ N ₂ ≤ 5
		3			reszta ^{a)}			5 < N ₂ ≤ 50
		4			reszta ^{a)}		0,5 ≤ H ₂ ≤ 10	0,5 ≤ N ₂ ≤ 5
5					0,5 ≤ H ₂ ≤ 50		reszta	
O		1	100					
Z			Mieszanki gazów zawierające pierwiastki niewymienione w tabeli, lub mieszaniny gazów o składzie wykraczającym poza podane zakresy ^{b)}					

^{a)} W tym zestawieniu argon może być zastąpiony w całości lub częściowo przez hel.
^{b)} Dwie mieszaniny gazów, z taką samą klasyfikacją Z, nie mogą być stosowane wymiennie.

Spawanie stali nierdzewnej i niskostopowej metodą MAG

Produkt	Grupa PN-EN ISO 14175	Skład objętościowy w %				Zastosowanie
		Ar	CO ₂	O ₂	He	
Ferroline C8	M 20	92	8			Stal nierdzewna i niskostopowa
Ferroline C18	M 21	82	18			Stal nierdzewna i niskostopowa
Ferroline C25	M 21	75	25			Stal nierdzewna i niskostopowa
Ferroline X4	M 22	96		4		Stal niskostop./warunk. wysokostop.
Ferroline X8	M 22	92		8		Stal niskostop./warunk. wysokostop.
Ferroline C6 X1	M 24	93	6	1		Stal nierdzewna i niskostopowa
Ferroline C12 X2	M 24	86	12	2		Stal nierdzewna i niskostopowa
Ferroline C5 X5	M 23	90	5	5		Stal niskostop./warunk. wysokostop.
Ferroline He20 C8	M 20	72	8		20	Stal nierdzewna i niskostopowa
Dwutlenek węgla	C 1	100				Stal nierdzewna i niskostopowa



Spawanie stali nierdzewnej metodą MIG

Produkt	Grupa PN-EN ISO 14175	Skład objętościowy w %					Zastosowanie
		Ar	CO ₂	O ₂	He	H ₂	
Inoxline X2	M13	98		2			Stal wysokostopowa
Inoxline C2	M12	97,5	2,5				Stal wysokostopowa
Inoxline He30 H2 C	Z	67,88	0,12		30	2	Nikiel i stopy niklu
Inoxline He15 C2	M12	83	2		15		Stal wysokostopowa
Inoxline C3 X1	M14	96	3	1			Stal niskostop./warunk. wysokostop.
Inoxline C3 H1	M11	96	3			1	Stal wysokostopowa

Ostona przetopu grani

Produkt	Grupa PN-EN ISO 14175	Skład objętościowy w %			Zastosowanie
		Ar	N ₂	H ₂	
Argon	I1	100			Stal austenityczna + ferrytyczna, Duplex, Superduplex, metale nieżelazne o strukturze drobnoziarnistej, CU-Ni
Gaz formujący H	N5	95 - 80		5 - 20	Stal nierdzewna
Inoxline H2	R1	98		2	Stal nierdzewna, nikiel i stopy na bazie niklu
Inoxline H5	R1	95		5	Stal nierdzewna, nikiel i stopy na bazie niklu

Spawanie metodą MIG

Produkt	Grupa PN-EN ISO 14175	Skład objętościowy w %				Zastosowanie
		Ar	He	H ₂	N ₂	
Argon spawalniczy	I1	100				Aluminium, metale nieżelazne
Inoxline He15 H2 N	Z	82,985	15	2	0,015	Stopy na bazie niklu
Hel	I2		100			Miedź
Aluline He15	I3	85	15			Miedź, aluminium, nikiel + stopy Cunifer
Aluline He30		70	30			
Aluline He50		50	50			
Aluline He70		30	70			
Aluline N	Z	99,985			0,015	Stopy aluminium
Aluline He15 N		84,985	15		0,015	
Aluline He30 N		69,985	30		0,015	
Aluline He50 N		49,985	50		0,015	