



Nazwa	ISO 14175	Metoda spawania	Skład objętościowy w %	Zastosowanie
-------	-----------	-----------------	------------------------	--------------

Ferroline

do spawania stali niestopowych i niskostopowych

Ferroline C8	M20	MAG M	8% CO ₂ w Ar	wysoka niezawodność technologiczna, spawanie blach mątej i średniej grubości
Ferroline C18	M21	MAG M	18% CO ₂ w Ar	wysoka niezawodność technologiczna
Ferroline C6 X1	M24	MAG M	6% CO ₂ , 1% O ₂ w Ar	do wszystkich pozycji spawania, dla wszystkich grubości materiału
Ferroline C12 X2	M24	MAG M	12% CO ₂ , 2% O ₂ w Ar	wysoka wydajność i niezawodność, intensywne wtopienie
Ferroline C5 X5	M25	MAG M	5% CO ₂ , 5% O ₂ w Ar	wysoka wydajność spawania blach cienkich
Ferroline X4	M22	MAG M	4% CO ₂ w Ar	wyjatkowa mała ilość odprysków, nie wymaga obróbki złącza po spawaniu
Ferroline He20 C8	M21	MAG M	20% He, 8% CO ₂ w Ar	wysoka wydajność spawania, duża energia cieplna procesu
Dwutlenek węgla techniczny	C1	MAG C	100% CO ₂	podstawowy gaz osłonowy do spawania stali niestopowych

Inoxline

do spawania stali wysokostopowych

Inoxline C2	M12	MAG M	2.5% CO ₂ w Ar	mieszanka uniwersalna, przeznaczona zwłaszcza do spawania stali nierdzewnych oraz kwasoodpornych
Inoxline X2	M13	MAG M	2% O ₂ w Ar	spoiny charakteryzują się wysokimi właściwościami mechanicznymi; wysoka wydajność spawania
Inoxline H2	R1	TIG	2% H ₂ w Ar	do spawania zmechanizowanego materiałów o niewielkiej grubości
Inoxline H5-H7	R1	TIG	5-7% H ₂ w Ar	do wysokowydajnego spawania zmechanizowanego materiałów grubych, również stosowana jako osłona grani spoiny
Inoxline H35	R2	TIG	35% H ₂ w Ar	do spawania zmechanizowanego blach grubych
Inoxline N1/N2	N2	TIG	1,25%-2,5% N ₂ w Ar	do spawania stali austenitycznych i duplex oraz stopów z zawartością niklu
Inoxline N3 H*	N4	TIG	3% N ₂ , 0,7% H ₂ w Ar	do spawania stali duplex i superduplex, zalecana do spawania orbitalnego
Inoxline He15 C2*	M12	MAG M	15% He, 2% CO ₂ w Ar	do spawania stali duplex oraz materiałów grubych
Inoxline He30 C3*	M12	MAG M	30% He, 3% CO ₂ , 1% H ₂ w Ar	do spawania stali duplex oraz materiałów grubych
Inoxline He30 H2 C*	M11	MAG M	30% He, 2% H ₂ , 0,12% CO ₂ w Ar	do spawania stopów z zawartością niklu
Inoxline He 15 N 1*	N2	TIG/MIG	15% He, 1,25% N ₂ w Ar	do spawania stali austenitycznych i duplex, oraz stopów z zawartością niklu; wysoka wydajność spawania
Inoxline C3 X1	M14	MAG M	3% CO ₂ , 1% O ₂ w Ar	do wysokowydajnego spawania zmechanizowanego

Aluline

do spawania aluminium oraz metali nieżelaznych

Argon 4.6-4.8	I1	TIG/MIG	100% Ar	uniwersalny gaz osłonowy; do spawania materiałów reaktywnych, takich jak: tytan, tantal, molibden, niob
Aluline N*	Z	TIG/MIG	0.015% N ₂ w Ar	korzystny przebieg procesu spawania; wysoka niezawodność technologiczna spawania
Aluline He15 N	Z	TIG/MIG	15% He, 0.015% N ₂ , w Ar	wysoka wydajność i niezawodność technologiczna
Aluline He30 N	Z	TIG/MIG	30% He, 0.015% N ₂ , w Ar	do spawania materiałów o średniej grubości; wysoka niezawodność technologiczna spawania
Aluline He50 N	Z	TIG/MIG	50% He, 0.015% N ₂ , w Ar	do spawania z dużą prędkością materiałów grubych; wysoka niezawodność spawania
Aluline Hel 15/30/5070	I3	TIG/MIG	15-70% He, 0.015% N ₂ , w Ar	wysoka wydajność spawania, głębokie wtopienie
Aluline Hel 90*	I3	TIG/MIG	90% He w Ar	najwyższa wydajność spawania, głębokie wtopienie
Hel 4.6	I2	TIG/MIG	100% He	gaz osłonowy, podwyższa energię cieplną spawania

Gaz formujący

do spawania aluminium oraz metali nieżelaznych

Gaz formujący H5	N5	osłona grani	5% H ₂ w N ₂	do osłony grani spoiny przy spawaniu stali wysokostopowych
Gaz formujący H8*/H12*/H25*	N5	osłona grani	8-25% H ₂ w N ₂	do osłony grani spoiny

*na indywidualne zamówienie

MESSER
Messer Polska

Messer Polska Sp. z o.o.
ul. Maciejkowska 30
41-503 Chorzów
tel. +48 32 77 26 000
fax +48 32 77 26 115
messenger@messer.pl
www.messer.pl

Part of the Messer World