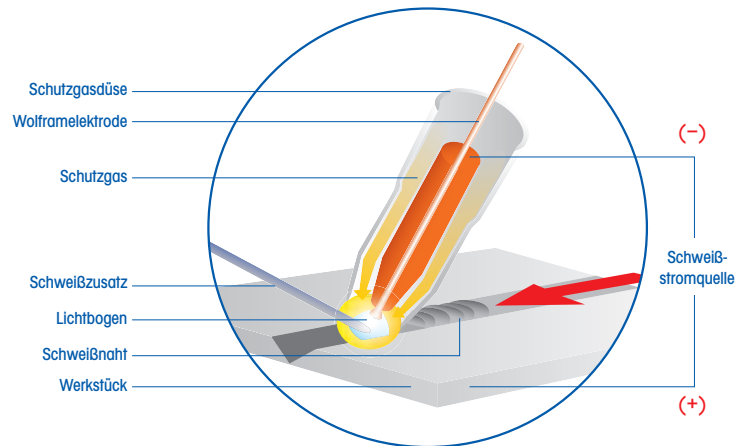


Schutzgase zum **WIG-Schweißen**

Produkt	Gemischkomponenten	Hauptanwendung
Schweißargon	100 % Argon	hochlegierte und niedriglegierte Stähle, Aluminium-Werkstoffe, sonstige NE-Metalle
Argon W2 Argon W5 Argon W7	98,0 % Argon, 2,0 % H ₂ 95,0 % Argon, 5,0 % H ₂ 93,0 % Argon, 7,0 % H ₂	hochlegierte Stähle (vollmechanisch)
Helium Argon-Helium	100 % Helium 10% Argon, 90% Helium	Minuspolschweißung von Aluminium (vollmechanisch)
Argon-Helium 70/30 Argon-Helium 50/50 Argon-Helium 30/70	70 % Argon, 30 % Helium 50 % Argon, 50 % Helium 30 % Argon, 70 % Helium	Aluminium-, Kupfer-, Nickel-Werkstoffe, Wechselstromschweißung von Aluminium
Schweißargon spezial	100% Argon 4.8	gaseempfindliche Werkstoffe (z.B. Titan, Niob, Tantal)



Schutzgase zum **MIG-Schweißen**

Produkt	Gemischkomponenten	Hauptanwendung
Schweißargon	100 % Argon	Aluminium-Werkstoffe, sonstige NE-Metalle
Helium	100 % Helium	Kupfer, wenn nicht vorgewärmt werden kann
Argon-Helium 70/30 Argon-Helium 50/50 Argon-Helium 30/70	70 % Argon, 30 % Helium 50 % Argon, 50 % Helium 30 % Argon, 70 % Helium	Aluminium-, Kupfer-, Nickel- und CuNiFe-Werkstoffe

Schutzgase zum **MAG-Schweißen**

Produkt	Gruppe ISO 14175	Zusammensetzung Volumen in %			Hauptanwendung
		Ar	CO ₂	O ₂	
Arcox [®] 1	M 23	90	5	5	un-/niedrig-/bedingt hochlegiert
Arcox [®] 8	M 20	92	8	–	un-/niedriglegiert
Arcox [®] 18	M 21	82	18	–	un-/niedriglegiert
Arcox [®] 24	M 24	86	12	2	un-/niedriglegiert
Argon S4	M 22	96	–	4	un-/niedrig-/bedingt-/hochlegiert
Argon S8	M 22	92	–	8	un-/niedrig-/bedingt-/hochlegiert
Kohlendioxid	C1	–	100	–	un-/niedriglegiert

Schutzgase zum **MAG-Schweißen hochlegiert**

Produkt	Gruppe ISO 14175	Zusammensetzung Volumen in %		Hauptanwendung
		Ar	CO ₂	
Arcox [®] 2K	M 12	97,5	2,5	hochlegiert

