

# Anwendungen und Eigenschaften von Schweißschutzgasen

Verfahren	Werkstoffe	Gase			Eigenschaften							
		Produkt	Zusammensetzung	EN ISO 14175	Schweiß-/Schneidegeschwindigkeit	Spritzer	Einbrand	Mechanische Güterwerte	Schnitt-/Nahtaussehen Oxidation	Porenunempfindlichkeit	universelle Anwendung	Rauch- & Schadstoffreduzierung
Lichtbogenbolzenschweißen	Stahl, Alu	Schutzgas 18	Ar 82 % + CO <sub>2</sub> 18 %	M21	-	-	○○○	-	○○	-	-	-
		Argon 4.6	Ar 99,996 %	I1	-	-	○○	-	○○	-	-	-
		Argon/Helium 70/30	Ar 70 % + He 30 %	I3	-	-	○○○	-	○○○	-	-	-
MSG-Löten	Beschichtete und unbeschichtete Feinbleche, nicht rostende ferritische Stähle	Argon 4.6	Ar 99,996 %	I3	○○	-	-	-	○○	-	-	-
		Argon S1	Ar 99 % + O <sub>2</sub> 1%	M13	○○	-	-	-	○○○	-	-	-
		Argon S2	Ar 98 % + O <sub>2</sub> 2%	M13	○○	-	-	-	○○○	-	-	-
Wurzelschutz	Vollaustenite, zur Vermeidung der wurzelseitigen Oxidation Gasempfindliche Werkstoffe Titan-stabilisierte Austenite	Formiergas 95/05	N <sub>2</sub> 95 % + H <sub>2</sub> 5%	N5	-	-	-	○○	○○○	-	○○	-
		Formiergas 95/10	N <sub>2</sub> 90 % + H <sub>2</sub> 10%	N5	-	-	-	○○	○○○	-	○○	-
		Argon 4.6	Ar 99,996 %	I1	-	-	-	○○○	○○○	-	○○○	-
		Argon W6	Ar 94 % + H <sub>2</sub> 6 %	R1	-	-	-	○○○	○○○	-	○○○	-
WP WIG	Aluminium, Kupfer, und Nickel-Legierungen	Argon 4.6	Ar 99,996 %	I1	○	-	○	-	○	○	○○	○
		Helium 4.6	He 99,998 %	I2	○○○	-	○○○	-	○○	○○○	○○	○○○
		Argon/Helium 70/30	Ar 70 % + He 30 %	I3	○○○	-	○○○	-	○○	○○○	○○○	○○
		Argon/Helium 50/50	Ar 50 % + He 50 %	I3	○○○	-	○○○	-	○○	○○○	○○○	○○○
		Argon/Helium 30/70	Ar 30 % + He 70 %	I3	○○○	-	○○○	-	○○	○○	○○○	○○○
WIG	Alle schweißbaren Werkstoffe	Argon 4.6	Ar 99,996 %	I1	○○	-	○○	○○	○○	○○○	○○○	○○
		Argon 4.8	Ar 99,996 %	I1	○○	-	○○	○○○	○○○	○○○	○○○	○○○
	Hochlegierte austenitische CrNi-Stähle, Nickel und Nickellegierungen.	Argon W2	Ar 98 % + H <sub>2</sub> 2 %	R1	○○	-	○○	-	○○○	○○○	○○○	○○○
		Argon W6	Ar 94 % + H <sub>2</sub> 6 %	R1	○○○	-	○○○	-	○○○	○○○	○○○	○○○
MIG	Aluminium, Kupfer, Nickellegierungen, dicke Nähte	Argon 4.6	Ar 99,996 %	I1	○○	-	○○	-	○○	○○○	○	○○
		Argon/Helium 70/30	Ar 70 % + He 30 %	I3	○○	-	○○	-	○○	○○○	○○	○○
		Argon/Helium 50/50	Ar 50 % + He 50 %	I3	○○○	-	○○	-	○○	○○○	○○○	○○○
		Argon/Helium 30/70	Ar 30 % + He 70 %	I3	○○○	-	○○○	-	○○	○○○	○○○	○○○
MAG	Alle unlegierten und niedriglegierten Stähle, wie Baustähle, Feinkornbaustähle, Schiffbaustähle, warmfeste Stähle, Einsatz- und Vergütungsstähle	Schutzgas 18	Ar 82 % + CO <sub>2</sub> 18 %	M21	○○	○○	○○○	○○	○○	○○○	○○○	○
		Schutzgas 8	Ar 92 % + CO <sub>2</sub> 8 %	M20	○○○	○○○	○○	○○○	○○○	○○	○○○	○○○
	Hochlegierte Cr-, CrNi-Stähle, Sonderstähle, Duplex-Stähle, Nickel-Basislegierungen	Schutzgas 2K	Ar 98 % + CO <sub>2</sub> 2 %	M12	○○	○○○	○○○	-	○○	○○○	○○○	○○○
		Argon S1	Ar 99 % + O <sub>2</sub> 1 %	M13	○○	○○○	○○	-	○	○○	○○	○○
		Argon S2	Ar 98 % + O <sub>2</sub> 2 %	M13	○○	○○	○○	-	○	○○	○○	○○

○○○ Sehr gute Eignung des Gases  
 ○○ Gute Eignung des Gases  
 ○ Ausreichende Eignung des Gases

# FISCHER GASE

*Ihre perfekte Versorgung ist unser Anspruch!*