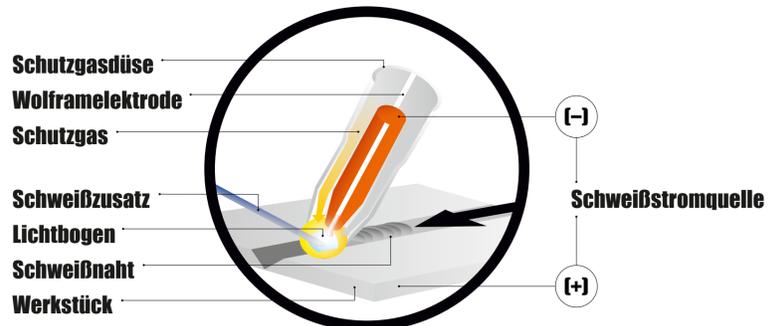


Die Schweiß-Profis

Gase zum Schweißen und Schneiden

Schutzgase zum WIG-Schweißen

Produkt	Gemischkomponenten	Hauptanwendung
Schweißargon	100 % Argon	hochlegierte und niedriglegierte Stähle, Aluminium-Werkstoffe, sonstige NE-Metalle
Argon W2	98 % Argon, 2 % H ₂	hochlegierte Stähle (vollmechanisch)
Argon W5	95 % Argon, 5 % H ₂	
Argon W7	93 % Argon, 7 % H ₂	
Helium	100 % Helium	Minuspolschweißung von Aluminium (vollmechanisch)
Argon-Helium	10 % Argon, 90 % Helium	
Argon-Helium 70/30	70 % Argon, 30 % Helium	Aluminium-, Kupfer-, Nickel-Werkstoffe, Wechselstromschweißung von Aluminium
Argon-Helium 50/50	50 % Argon, 50 % Helium	
Argon-Helium 30/70	30 % Argon, 70 % Helium	
Schweißargon spezial	100 % Argon 4.6/4.8	

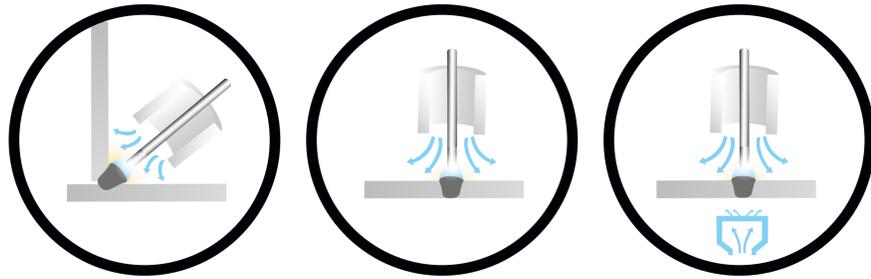


Schutzgase zum Wurzelschutz

Produkt	Gemischkomponenten	Hauptanwendung
Argon	100 % Argon	hochlegierte und niedriglegierte austenitische CrNi-Stähle, ferritische Cr-Stähle, Duplex-Stähle, hochfeste Feinkornbaustähle, Aluminium-Werkstoffe, sonstige NE-Metalle, gaseempfindliche Werkstoffe (Titan, Zirkonium, Molybdän)
Formiergas	95 – 98 % N ₂ , 5 – 20 % H ₂	Stähle, austenitische CrNi-Stähle
Argon W2	98 % Argon, 2 % H ₂	austenitische CrNi-Stähle, Nickel- und Nickel-Basis-Legierungen
Argon W5	95 % Argon, 5 % H ₂	austenitische CrNi-Stähle, Nickel- und Nickel-Basis-Legierungen

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	70 % Argon, 30 % Helium	Aluminium-, Kupfer-, Nickel- und CuNiFe-Werkstoffe
Argon-Helium 50/50	50 % Argon, 50 % Helium	
Argon-Helium 30/70	30 % Argon, 70 % Helium	



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	C 1	—	100	—	un-/niedriglegiert

Schutzgase zum Schweißen nach DIN EN ISO 14175

Kursbezeichnung Komponenten in Volumen-Prozent

Hauptgruppe	Untergruppe	oxidierend		inert		reduzierend	reaktions-träge
		CO ₂	O ₂	Ar	He		
I	1			100			
	2				100		
	3			Rest*	0,5 ≤ He ≤ 95		
M1	1	0,5 ≤ CO ₂ ≤ 5		Rest*		0,5 ≤ H ₂ ≤ 5	
	2	0,5 ≤ CO ₂ ≤ 5		Rest*			
	3		0,5 ≤ O ₂ ≤ 3	Rest*			
	4	0,5 ≤ CO ₂ ≤ 5	0,5 ≤ O ₂ ≤ 3	Rest*			
M2	0	5 ≤ CO ₂ ≤ 15		Rest*			
	1	15 ≤ CO ₂ ≤ 25		Rest*			
	2		3 < O ₂ ≤ 10	Rest*			
	3	0,5 ≤ CO ₂ ≤ 5	3 < O ₂ ≤ 10	Rest*			
	4	5 ≤ CO ₂ ≤ 15	0,5 ≤ O ₂ ≤ 3	Rest*			
	5	5 ≤ CO ₂ ≤ 15	3 ≤ O ₂ ≤ 10	Rest*			
	6	15 ≤ CO ₂ ≤ 25	0,5 ≤ O ₂ ≤ 3	Rest*			
M3	1	25 ≤ CO ₂ ≤ 50		Rest*			
	2		10 ≤ O ₂ ≤ 15	Rest*			
	3	25 < CO ₂ ≤ 50	2 < O ₂ ≤ 10	Rest*			
	4	5 < CO ₂ ≤ 25	10 < O ₂ ≤ 15	Rest*			
	5	25 < CO ₂ ≤ 50	10 < O ₂ ≤ 15	Rest*			
C	1	100					
	2	Rest	0,5 < O ₂ ≤ 30				
R	1			Rest*		0,5 ≤ H ₂ ≤ 15	
	2			Rest*		15 ≤ H ₂ ≤ 50	
N	1						100
	2			Rest*			0,5 ≤ N ₂ ≤ 5
	3			Rest*			5 < N ₂ ≤ 5
	4			Rest*		0,5 < H ₂ ≤ 10	0,5 ≤ N ₂ ≤ 5
	5			Rest*		0,5 < H ₂ ≤ 50	Rest
O	1	100					

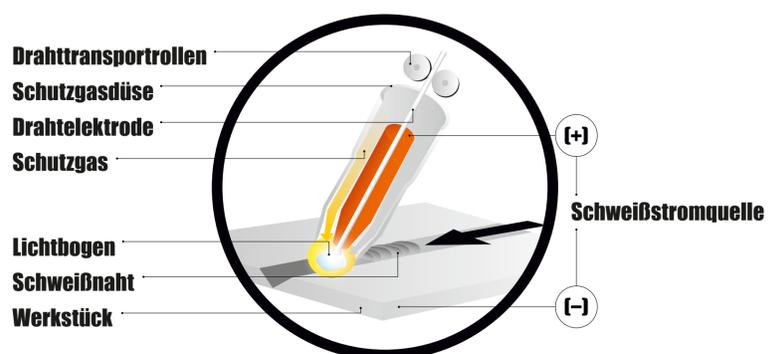
Z Mischgase mit Komponenten, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, oder Mischgase mit einer Zusammensetzung außerhalb der angegebenen Bereiche.**

*Für diese Einteilung darf Argon teilweise oder vollständig durch Helium ersetzt werden.
**Zwei Mischgase mit derselben Z-Einteilung dürfen nicht gegeneinander ausgetauscht werden.

widmann gas

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



WESTERFELD Die Schweiß-Profis

Gustav Westerfeld GmbH · Schweiß- und Industriebedarf

Mainzer Str. 150 · 66121 Saarbrücken

Tel. +49 (0) 681 96713-0 · Fax +49 (0) 681 96713-55

info@westerfeld.de · www.westerfeld.de