

Schutzgase

	Produkt- bezeichnung	Gruppe nach DIN EN439	Zusammensetzung [%]					Verfahren nach DIN 1910	
			Ar	He	O ₂	CO ₂	H ₂		N ₂
	Schweiß-Argon 4.6	I1	100						WIG/MIG
	Argon Spezial 4.8	I1	100						WIG/MIG
	Helium 4.6	I2		100					WIG/MIG
niedrig legierte Stähle	Ferromix C8	M21	92			8			MAG M
	Ferromix C18	M21	82			18			MAG M
	Ferromix C25	M21	75			25			MAG
	Ferromix X4	M22	96		4				MAG M
	Ferromix X8	M22	92		8				MAG M
	Ferromix C5 X5	M23	90		5	5			MAG M
	Ferromix C15 X5	M24	80		5	15			MAG M
	Ferromix He26 C8	M21(1)	66	26		8			MAG M
	Kohlendioxid techn.	C1				100			MAG C
hoch legierte Stähle	Inoxmix H2	R1	98				2		WIG
	Inoxmix H5	R1	95				5		WIG
	Inoxmix H7	R1	92,5				7,5		WIG
	Inoxmix N1	SI1	98,75					1,25	WIG
	Inoxmix N2	SI1	97,5					2,5	WIG
	Inoxmix He15 N1	SI3	83,75	15				1,25	WIG
	Inoxmix He3 H1	R1	95,5	3			1,5		WIG
	Inoxmix X2	M13	98		2				MAG M
	Inoxmix C2	M12	97,5			2,5			MAG M
	Inoxmix He15 C2	M12(1)	83	15		2			MAG M
	Inoxmix He30 H2C	M11(1)	Rest	30		0,12	2		MAG M
Aluminium und Nichteisen- Metalle	Alumix He90	I3	10	90					WIG/MIG
	Alumix He70	I3	30	70					WIG/MIG
	Alumix He50	I3	50	50					WIG/MIG
	Alumix He30	I3	70	30					WIG/MIG
	Alumix N	SI1	Rest					0,015	WIG/MIG
	Alumix He15 N	SI3	Rest	15				0,015	WIG/MIG
	Alumix He30 N	SI3	Rest	30				0,015	WIG/MIG
	Alumix He50 N	SI3	Rest	50				0,015	WIG/MIG
Wurzelschutz	Formiergas (N ₂ -H ₂ -Gemische)	F2					5-25	95-75	Wurzelschutz

