

Gas di protezione per saldatura

MIG, MAG, TIG/WIG, Plasma



Gas di protezione per requisiti elevati

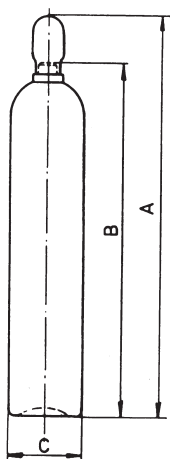


I gas di protezione, a seconda della loro composizione, hanno proprietà diverse e pertanto effetti diversi sul comportamento in saldatura.

Effetto delle singole componenti dei gas di protezione

- Ar** **Inerte:** componente base per la produzione di miscele di gas. Facilita l'accensione dell'arco.
- He** **Inerte:** aumenta la velocità di saldatura e la temperatura del bagno di saldatura. Meno fumo e sostanze nocive
- H₂** **Riducente:** migliora la penetrazione, l'aspetto del cordone di saldatura e la zona circostante la saldatura.
- O₂** **Ossidante:** stabilizza l'arco e migliora la penetrazione.
- CO₂** **Ossidante:** aumenta la viscosità del bagno di fusione e aumenta la formazione di spruzzi.

Bombole di gas



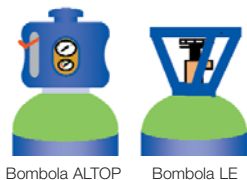
Gas dell'aria: ossigeno, azoto, argon, elio, aria, miscela

Tipo	Capacità l	Tara kg	Quantità m ³	Dimensione mm		
				A	B	C
50	50	51,0	10	1585	1445	230
30	30	38,4	6	1280	1140	207
10	10	14	2	965	830	140

Diossido di carbonio, protossido d'azoto

Tipo	Capacità l	Tara kg	Quantità m ³	Dimensione mm		
				A	B	C
40	40	42,6	30	1330	1195	225
27	27	31,2	20	1165	1025	205
13,4	13,4	18,6	10	1180	1045	147

ARCAL 300 bar – Gas di protezione



Tipo	Capacità l	Tara kg	Quantità m ³	Dimensione mm		
				A	B	C
33	33	50,5	10,6	1210	1040	235

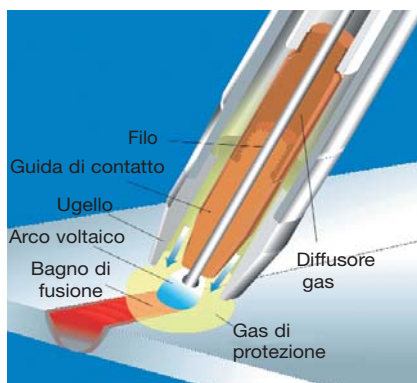
Il gas di protezione ottimale per ogni procedimento di saldatura



La giusta scelta di gas di protezione influisce considerevolmente sulla qualità e la produttività del collegamento saldato.

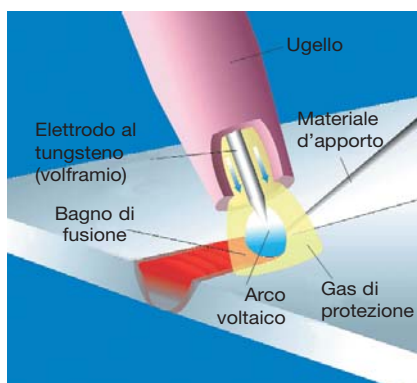
MIG/MAG

Procedimento di saldatura con gas di protezione in cui l'arco elettrico scocca tra il pezzo e un elettrodo fusibile di metallo.



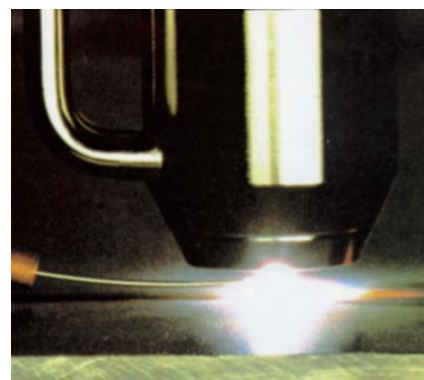
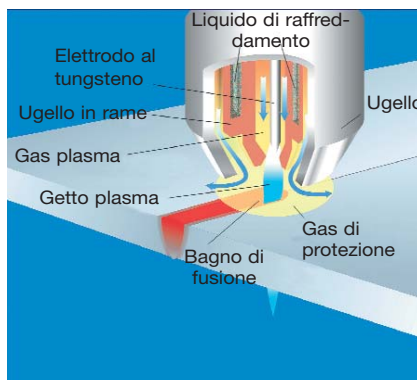
TIG (WIG)

Procedimento di saldatura con gas di protezione in cui l'arco elettrico scocca tra il pezzo e un elettrodo non fusibile di tungsteno. Il metallo d'apporto deve essere aggiunto a mano.



Plasma

Procedimento di saldatura con gas di protezione con elettrodo non fusibile di tungsteno, in cui un gas è portato allo stato di plasma. In aggiunta l'arco viene considerevolmente ristretto tramite l'ugello raffreddato ad acqua.





Contatti

Sede principale
Hofgut
3073 Gümliigen
Tel. 031 950 50 50
Fax 031 950 50 51

Berna
Waldeggstrasse 38
3097 Liebefeld-Bern
Tel. 031 978 78 00
Fax 031 978 78 02

Basilea
Kohlenstrasse 40
4013 Basel
Tel. 061 386 45 45
Fax 061 386 45 00

Zurigo
Klotenerstrasse 20
8153 Rümlang
Tel. 044 818 87 00
Fax 044 817 17 78

Losanna
4, Rue du Grand-Pré
1000 Lausanne 16
Tel. 021 621 11 11
Fax 021 621 11 12

info@carbagas.ch
www.carbagas.ch

