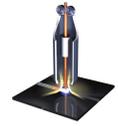
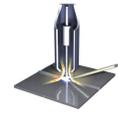


Verfahren	Werkstoffe	Produkte	ENISO 14175	Komponenten in Volumenprozent						Gebinde/Ventilausstattung						Qualitative Merkmale Empfehlung												
				Zusammensetzung						EXELTOP™		ALTOP™	SMARTOP™		Standard		Bündel	Produktivität			Qualität			Arbeitsbedingung				
				Ar	CO ₂	O ₂	He	H ₂	N ₂				50l	30l		50l	30l	10l		30l	600l							
MAG Metall-Aktiv-Gas Schweißen 	Alle un- und niedriglegierten Stähle wie: » Baustähle » Feinkornbaustähle » Stähle für Druckbehälter » Rohrstähle » Warmfeste Stähle » Einsatz-Vergütungsstähle	ARCAL™ 5/Force	M21-ArC-18	82	18							•	•							•	•	•	•	•	•	universell	M	
		ARCAL™ 21/Speed	M20-ArC-8	92	8								•								•	•	•	•	•	•	universell	A
		ARCAL™ 23	M23-ArCO-5/4	91	5	4															•	•	•	•	•	•	universell	M
		NOXALIC 213	M24-ArHeCO-26.5/8/0.5	65	8	0.5	26.5							•							•	•	•	•	•	•	> 12 mm	HL
		Kohlendioxid	C1-C		100																•	•	•	•	•	•	universell	M
	» Hochlegierte CrNi-Stähle	ARCAL™ 12/Chrome	M12-ArC-2	98	2								•								•	•	•	•	•	•	universell	M
		ARCAL™ 121	M12-ArHeC-18/1	81	1		18														•	•	•	•	•	•	universell	A
		ARCAL™ 22	M13-ArO-2	98		2															•	•	•	•	•	•	universell	M
		ARCAL™ 129	Z-ArHeCN-5/1.8/1.7	91.5	1.8		5		1.7												•	•	•	•	•	•	universell	M
		» Nickel, Nickel-Basis-Legierungen (Verbindungs- und Auftragsschweißen)	NOXALIC	M11-ArHeCH-33/3/1	63	3		33		1				•	•						•	•	•	•	•	•	universell	HL
MIG Metall-Inert-Gas Schweißen 	» Aluminium » Kupfer » Aluminium-/Kupfer-Legierungen	ARCAL™ 1/Prime	I1-Ar	100								•	•							•	•	•	•	•	•	universell	M	
		ARCAL™ 31	I3-ArHe-5	95			5						•								•	•	•	•	•	•	universell	M
		ARCAL™ 32	I3-ArHe-20	80			20						•								•	•	•	•	•	•	universell	M
		ARCAL™ 35	I3-ArHe-50	50			50						•								•	•	•	•	•	•	> 8 mm	M
		ARCAL™ 37	I3-HeAr-30	30			70						•								•	•	•	•	•	•	> 12 mm	M
		Helium	I2-He				100														•	•	•	•	•	•	universell	M/A
		» Alle schweißbaren Werkstoffe	ARCAL™ 1/Prime	I1-Ar	100									•	•							•	•	•	•	•	•	universell
WIG Wolfram-Inert-Gas Schweißen 	Hochlegierte austenitische CrNi-Stähle » Nickel, Nickel-Basis-Legierungen	ARCAL™ 10	R1-ArH-2.4	97.6				2.4					•	•	•	•				•	•	•	•	•	•	universell	A	
		ARCAL™ 110	R1-ArHeH-3.2/0.8	96			3.2	0.8													•	•	•	•	•	•	universell	M
		ARCAL™ 15	R1-ArH-5	95				5													•	•	•	•	•	•	universell	A
		ARCAL™ 11	R1-ArHeH-20/5	75			20	5													•	•	•	•	•	•	universell	HL
		» Duplex-Stähle	ARCAL™ 39	N2-ArHeN-10/2	88			10		2											•	•	•	•	•	•	universell	M
		» Ni-legierte CrNi-Stähle, LC- und ELC-Stähle	ARCAL™ 391	N2-ArN-2	98					2											•	•	•	•	•	•	universell	M
		WP Wolfram-Plasma Schweißen 	» Aluminium, Aluminium-Legierungen » Kupfer, Kupfer-Legierungen	ARCAL™ 31	I3-ArHe-5	95			5					•								•	•	•	•	•	•	universell
ARCAL™ 32	I3-ArHe-20			80			20						•								•	•	•	•	•	•	universell	M
ARCAL™ 35	I3-ArHe-50			50			50						•								•	•	•	•	•	•	> 8 mm	M
ARCAL™ 37	I3-HeAr-30			30			70						•								•	•	•	•	•	•	> 12 mm	M
Helium	I2-He						100														•	•	•	•	•	•	universell	M/A
Wurzelschutz Formieren 	» Alle Werkstoffe, gaseempfindliche Metalle	ARCAL™ 1/Prime	I1-Ar	100																•	•	•	•	•	•	universell	-	
		ARCAL™ F5	N5-NH-5					5	95												•	•	•	•	•	•	universell	-
		Formiergas 75/25	N5-NH-25				25	75						•							•	•	•	•	•	•	-	-
		Formiergas 92/8	N5-NH-8				8	92						•	•	•					•	•	•	•	•	•	-	-
» Hochlegierte austenitische CrNi-Stähle » Nickel, Nickel-Basis-Legierungen	ARCAL™ 15	R1-ArH-5	95				5													•	•	•	•	•	•	universell	-	
	» Un-/niedrigleg. Stähle, hochleg. CrNi-Stähle, Duplexstähle	Stickstoff 50	N1-N						100											•	•	•	•	•	•	universell	-	
Laser Schweißen 	» Alle schweißbaren Werkstoffe	ARCAL™ 1/Prime	I1-Ar	100																•	•	•	•	•	•	universell	Festk-Laser	
		ARCAL™ 32	I3-ArHe-20	80			20														•	•	•	•	•	•	universell	A
		ARCAL™ 35	I3-ArHe-50	50			50														•	•	•	•	•	•	universell	CO ₂ < 6 kW
		ARCAL™ 37	I3-HeAr-30	30			70														•	•	•	•	•	•	universell	CO ₂ > 6 kW
		LASAL 4	I2-He				100														•	•	•	•	•	•	universell	universell

Empfehlung: sehr gut gut befriedigend ausreichend kein Einfluss Anwendungsbereich: A = vorwiegend automatisiert M = vorwiegend manuell HL = vorwiegend Hochleistungsschweißen *300 bar auf Anfrage

Farbkennzeichnung von Gasflaschen

