

Verfahren	Werkstoffe	Produkte	DIN EN ISO 14175 SG	Zusammensetzung						Ventil					Qualitative Merkmale Empfehlung														
				Komponenten in Volumprozent						Regular	SMARTOP <sup>+</sup>	ALTOP <sup>+</sup>	EXELTOP <sup>+</sup>	QLIXBI	Produktivität		Qualität			Arbeitsbedingung									
				Ar	CO <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	He	H <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>						Spritzer-reduzierung	Einbrand	Schweiß-/Schneid-geschwindigkeit	Nahtaussehen Oxidation	Poren-empfindlichkeit	Lichtbogen-/Prozessstabilität	Materialdickenbereich	Anwendungs-bereich							
<b>MAG</b> Metall-Aktiv-Gas Schweißen 	Alle un- und niedriglegierten Stähle wie: » Baustähle » Feinkornbaustähle » Stähle für Druckbehälter » Rohrstähle » Warmfeste Stähle » Einsatz-Vergütungsstähle	Kohlendioxid	C1		99,8							Nr. 6													universell	M			
		<b>ARCAL<sup>™</sup> Force</b>	M21	82	18								Nr. 54	Nr. 6	Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm									universell	M		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> Speed</b>	M20	92	8								Nr. 54	Nr. 6	Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm									universell	A		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 24</b>	M24	86	12	2							Nr. 6	Nr. 6	Stift N; Tülle 8 mm											> 8 mm	A		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 211</b>	M21	75	15		10						Nr. 6	Nr. 6												> 6 mm	HL		
		<b>TERAL 24-7</b>	M24	91,5	6,5	2										Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm									> 4 mm	M		
		<b>TERAL</b>	M23	91	5	4							Nr. 54 / Nr. 6													universell	M		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 14</b>	M14	96	3	1							Nr. 6	Nr. 6												< 6 mm	A		
		<b>CARGAL 3</b>	M22	96		4							Nr. 54 / Nr. 6													universell	M		
		<b>CARGAL 4</b>	M22	92		8							Nr. 54 / Nr. 6													universell	M		
		<b>ELOXAL 64</b>	M20	72	8		20							Nr. 6												> 6 mm	HL		
		<b>MIG</b> Metall-Inert-Gas Schweißen 	» Hochlegierte CrNi-Stähle » Duplex » Nickel, Nickel-Basis-Legierungen (Verbindungs- und Auftragsschweißen)	<b>ARCAL<sup>™</sup> Chrome</b>	M12	98	2							Nr. 54	Nr. 6	Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm									universell	M	
				<b>ARCAL<sup>™</sup> 121</b>	M12	81	1		18						Nr. 54	Nr. 6												universell	A
				<b>ARCAL<sup>™</sup> M11</b>	M11	96	3			1					Nr. 6													universell	HL
				<b>CARGAL</b>	M13	98		2							Nr. 54 / Nr. 6													universell	M
<b>ELOXAL 51</b>	M12			83	2		15						Nr. 6													universell	HL		
<b>NOXALIC 711</b>	Z			67,88	0,12		30	2					Nr. 6													universell	M		
<b>WIG</b> Wolfram-Inert-Gas Schweißen 	» Alle schweißbaren Werkstoffe » Hochlegierte austenitische CrNi-Stähle » Nickel, Nickel-Basis-Legierungen » Duplex-Stähle	<b>ARCAL<sup>™</sup> Prime</b>	I1	99,998								Nr. 54	Nr. 6	Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm									universell	M			
		<b>ARCAL<sup>™</sup> µN</b>	Z	99,94					0,06				Nr. 6													universell	HL		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 31</b>	I3	95			5						Nr. 6													universell	M		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 32</b>	I3	80			20						Nr. 6													universell	M		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 31N</b>	Z	84,985			15		0,015			Nr. 54	Nr. 6													universell	HL		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 33</b>	I3	70			30					Nr. 54	Nr. 6													> 4 mm	M		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 33N</b>	Z	69,985			30		0,015			Nr. 6	Nr. 6													> 4 mm	HL		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 35</b>	I3	50			50					Nr. 54	Nr. 6													> 8 mm	M		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 35N</b>	Z	49,985			50		0,015			Nr. 54	Nr. 6													> 8 mm	HL		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 37</b>	I3	30			70					Nr. 6	Nr. 6													> 12 mm	M		
<b>WP</b> Wolfram-Plasma Schweißen 	» Aluminium, Aluminium-Legierungen » Kupfer, Kupfer-Legierungen	<b>ARCAL<sup>™</sup> Prime</b>	I1	99,998								Nr. 54	Nr. 6	Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm									universell	M			
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 1N</b>	Z	99,985					0,015			Nr. 54	Nr. 6													universell	M		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 31N</b>	Z	84,985			15		0,015			Nr. 54	Nr. 6													universell	HL		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 33</b>	I3	70			30					Nr. 54	Nr. 6													4 mm	M		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 33N</b>	Z	69,985			30		0,015			Nr. 6	Nr. 6													4 mm	HL		
		<b>ARCAL<sup>™</sup> 35</b>	I3	50			50					Nr. 54	Nr. 6													8 mm	M		
<b>Wurzelschutz</b> Formieren 	» Besonders ferritische Stähle » Besonders Austenite, wenn wurzelseitig Oxidation vermieden werden soll	<b>ARCAL<sup>™</sup> Prime</b>	I1	99,998								Nr. 54	Nr. 6	Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm									universell				
		<b>ARCAL<sup>™</sup> F5</b>	N5					5	95			Nr. 57 / Nr. 1			G3/8" LH											universell			
		<b>ARCAL<sup>™</sup> F10</b>	N5					10	90			Nr. 57 / Nr. 1			G3/8" LH											universell			
		<b>Formiergas 85/15</b>	N5					15	85			Nr. 1														universell			
		<b>Formiergas 80/20</b>	N5					20	80			Nr. 1														universell			
<b>Laser</b> Schweißen 	» Alle schweißbaren Werkstoffe	<b>NOXAL 4</b>	R1	90				10				Nr. 1													universell				
		<b>ARCAL<sup>™</sup> Prime</b>	I1	99,998								Nr. 54	Nr. 6		Stift N; Tülle 8 mm	Stift N; Tülle 8 mm									universell	Festkörperlaser			
		<b>LASAL 4633</b>	M22	65		5	30					Nr. 6														universell	< 4 KW		
		<b>LASAL 4635</b>	M22	45		5	50					Nr. 6														universell	< 6 KW		
		<b>LASAL 4636</b>	M22	30		5	65					Nr. 6														universell	> 6 KW		
		<b>LASAL 4</b>	I2				99,996					Nr. 54 / Nr. 6														universell	Alle Bereiche		
<b>ARCAL<sup>™</sup> 37</b>	I3	30			70					Nr. 6	Nr. 6													universell	> 6 KW				

Empfehlung: sehr gut gut befriedigend neutral Anwendungsbereich: A = vorwiegend automatisiert M = vorwiegend manuell HL = vorwiegend Hochleistungsschweißen

## Farbkennzeichnung von Gasflaschen



Hier geht es zur Kontaktaufnahme

