



WIG-Schweißen

Produkt	Gruppe ISO 14175	Zusammensetzung Volumen-%				Hauptanwendung
		Ar	He	H ₂	N ₂	
Schweissargon (Argon 4.6)	I1	100				niedrig- und hochlegierte Stähle, Aluminium-Legierungen, sonstige NE-Metalle
Inoxline H2	R1	98.0		2.0		hochlegierte Stähle
Inoxline H5	R1	95.0		5.0		
Inoxline H7	R1	92.5		7.5		
Inoxline He3 H1	R1	95.5	3	1.5		hochlegierte Stähle
Helium	I2	10	100			Minuspolschweißung von Aluminium
Aluline N	Z	99.985			0.015	Aluminium und seine Legierungen
Aluline He15 N		84.985	15		0.015	
Aluline He30 N		69.985	30		0.015	
Aluline He50 N		49.985	50		0.015	
Aluline He70 N		29.985	70		0.015	
Argon 5.0	I1	100				gaseempfindliche Metalle (z. B. Titan, Niob, Tantal)
Inoxline N3 H	N4	96.3		0.7	3	Nickel u. Ni-Legierungen, CrNi-Stähle, ferrit-reduzierende Schweißungen

Wurzelschutz

Produkt	Gruppe ISO 14175	Zusammensetzung Volumen-%			Hauptanwendung
		Ar	N ₂	H ₂	
Schweissargon (Argon 4.6)	I1	100			austenitische CrNi-Stähle, ferritische Cr-Stähle, Duplex-Stähle, hochfeste Feinkornbaustähle, Aluminium-Werkstoffe, sonstige NE-Metalle, gasempfindliche Werkstoffe (Titan, Zirkonium, Molybdän)
Formiergas H	N5	95 - 80	5 - 20		Stähle, austenitische CrNi-Stähle
Inoxline H2	R1	98		2	austenitische CrNi-Stähle Nickel- und Nickel-Basis-Legierungen
Inoxline H5	R1	95		5	
Inoxline H7	R1	93		7	
Inoxline H20	R2	80		20	

DIN EN ISO 14175

Kurzbezeichnung	Hauptgruppe	Untergruppe	Komponenten in Volumen-Prozent			
			oxidierend CO ₂	inert Ar	reduzierend H ₂	reaktionsträge N ₂
I		1		100		
		2			100	
		3		Rest	0.5 ≤ He ≤ 95	
M1		1	0.5 ≤ CO ₂ ≤ 5	Rest ^{a)}		0.5 ≤ H ₂ ≤ 5
		2	0.5 ≤ CO ₂ ≤ 5	Rest ^{a)}		
		3		0.5 ≤ O ₂ ≤ 3	Rest ^{a)}	
M2		4	0.5 ≤ CO ₂ ≤ 5	0.5 ≤ O ₂ ≤ 3	Rest ^{a)}	
		0	5 < CO ₂ ≤ 15	Rest ^{a)}		
		1	15 < CO ₂ ≤ 25	Rest ^{a)}		
		2		3 ≤ O ₂ ≤ 10	Rest ^{a)}	
M3		3	0.5 ≤ CO ₂ ≤ 5	3 ≤ O ₂ ≤ 10	Rest ^{a)}	
		4	5 < CO ₂ ≤ 15	0.5 ≤ O ₂ ≤ 3	Rest ^{a)}	
		5	5 < CO ₂ ≤ 15	3 < O ₂ ≤ 10	Rest ^{a)}	
		6	15 < CO ₂ ≤ 25	0.5 ≤ O ₂ ≤ 3	Rest ^{a)}	
		7	15 < CO ₂ ≤ 25	3 < O ₂ ≤ 10	Rest ^{a)}	
C		1	100			
		2	Rest	0.5 ≤ O ₂ ≤ 30		
R		1		Rest ^{a)}		0.5 ≤ H ₂ ≤ 15
		2		Rest ^{a)}		15 ≤ H ₂ ≤ 50
N		1				100
		2		Rest ^{a)}		0.5 ≤ N ₂ ≤ 5
		3		Rest ^{a)}		5 < N ₂ ≤ 50
		4		Rest ^{a)}		0.5 ≤ H ₂ ≤ 10
		5		Rest ^{a)}		0.5 ≤ H ₂ ≤ 50
O		1	100			
Z	Mischgase mit Komponenten, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, oder Mischgase mit einer Zusammensetzung außerhalb der angegebenen Bereiche. ^{b)}					

a) Für diese Einteilung darf Argon teilweise oder vollständig durch Helium ersetzt werden.

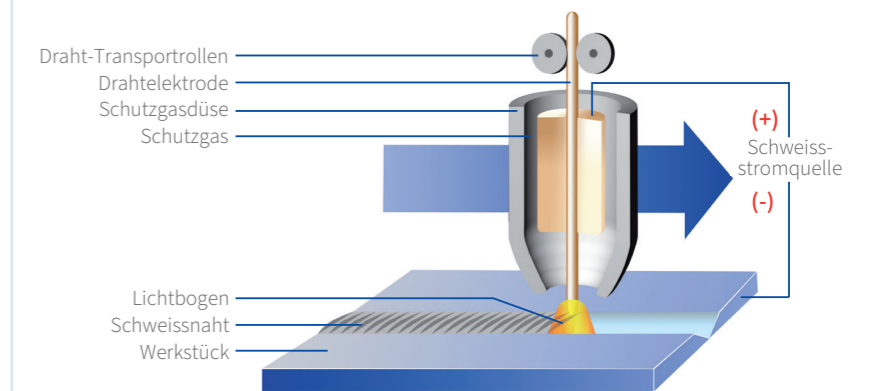
b) Zwei Mischgase mit derselben Z-Einteilung dürfen nicht gegeneinander ausgetauscht werden.

MIG-Schweißen

Produkt	Gruppe ISO 14175	Zusammensetzung Volumen-%				Hauptanwendung
		Ar	He	H ₂	N ₂	
Schweissargon (Argon 4.6)	I1	100				Aluminium und seine Legierungen, sonstige NE-Metalle
Argon 5.0						
Helium	I2		100			Kupfer, wenn nicht vorgewärmt werden kann
Aluline N	Z	99.985			0.015	Aluminium und seine Legierungen
Aluline He15 N		84.985	15		0.015	
Aluline He30 N		69.985	30		0.015	
Aluline He50 N		49.985	50		0.015	
Aluline He70 N		49.985	70		0.015	

MAG-Schweißen (un-/niedriglegierter Stähle)

Produkt	Gruppe ISO 14175	Zusammensetzung Volumen-%				Hauptanwendung
		Ar	CO ₂	O ₂	He	
Ferroline C8	M20	92	8			un-/niedriglegiert
Ferroline C18	M21	82	18			un-/niedriglegiert
Ferroline C25	M21	75	25			un-/niedriglegiert
Ferroline X4	M22	96		4		un-/niedrig-/bedingt hochlegiert
Ferroline C6 X1	M24	93	6	1		un-/niedriglegiert
Ferroline C12 X2	M24	86	12	2		un-/niedriglegiert
Ferroline C5 X5	M23	90	5	5		un-/niedrig-/bedingt hochlegiert
Kohlendioxid	C1		100			un-/niedriglegiert



MAG-Schweißen (hochlegierter Stähle)

Produkt	Gruppe ISO 14175	Zusammensetzung Volumen-%					Hauptanwendung
		Ar	CO ₂	O ₂	He	H ₂	
Inoxline X2	M13	98		2			hochlegiert
Inoxline C2	M12	97.5	2.5				hochlegiert
Inoxline He30 C3 H1	M11	66	3		30	1	Ni-Basis
Inoxline He30 H2 C	Z	67.88	0.12		30	2	CrNi-Stahl, Cr-Stahl und andere legierte Stähle, Ni-Basis-Legierungen, Duplex- und Superduplexstähle

