



Ferromaxx® Plus

Pour une opération de soudage de l'acier plus rapide et plus propre

Pour le soudage MAG des aciers au carbone, carbone manganèse et des aciers faiblement alliés, les gaz Ferromaxx® donnent une belle qualité de soudure et une excellente pénétration, ceci avec un minimum de projections et un faible niveau de fumées.

Le meilleur gaz pour les aciers

Le Ferromaxx® Plus est un mélange ternaire (argon, hélium et CO₂) ayant les avantages suivants :

- Améliore la qualité de la soudure et réduit les rebuts; excellentes caractéristiques de pénétration, apporte de la souplesse dans le réglage des paramètres de soudage.
- Augmente la vitesse de déplacement de l'ordre de 20% en soudage manuel par rapport aux mélanges conventionnels.
- Particulièrement adapté pour le soudage de fortes épaisseurs en acier carbone, il permet le soudage en fils pleins et fourrés.
- C'est le gaz idéal pour le soudage automatique
- Protège l'environnement du soudeur en générant moins d'ozone.



Procédure de soudage approuvée Ferromaxx® Plus

Fabricant	: Air Products S.A.S. et Air Products S.A./N.V.
Procédé de soudage	: MAG 135
Passe de pénétration	: MAG 135
Type de soudure	: bout à bout

Caractéristiques du joint soudé

Préparation des pièces	sablage et dégraissage par solvant
Matériel de base et spécifications	BS 970 : Part 3 Grade 080 A 15
Composition	C - 0.13 / 0.18% Si - 0.10 / 0.40% Mn - 0.60 / 1.0% P - 0.050% max. S - 0.050% max.
Epaisseur des pièces	12 mm
Diamètre extérieur	n/a
Position de soudage	à plat

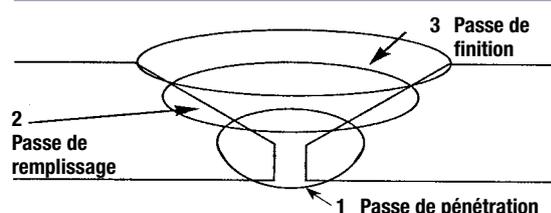
Conditions opératoires

N° de Passe	Diamètre du Fil Procédé	Intensité (A)	Tension (V)	Type de Courant et Polarité	Vitesse du Fil (m/min)	Vitesse de Soudage (mm/min)	Transfert d'Energie (KJ)
1	MAG 1.0	194	25.5	DC+	9.3	225	1.4
2	MAG 1.2	264	27	DC+	8.7	375	1.1
3	MAG 1.2	270	28	DC+	8.5	525	0.8
4							
5							
6							

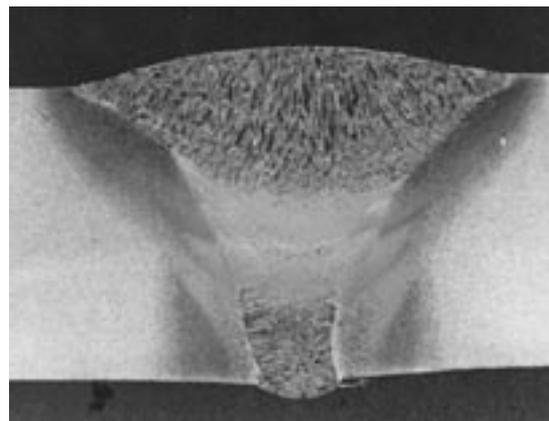
Métal d'apport	AWS A5.18 ER70S-6 (SG3Si)
Composition du fil	C - 0.058% - Si - 0.79% - Mn - 1.32% P - 0.019% - S - 0.0155% Cr - 0.10% - N - 0.003% - O - 0.013%
Gaz de soudage	Ferromaxx® Plus
Classification du gaz de soudage EN 439 - M 21 (1)	
Débit du gaz de soudage	
- Gaz de soudage	15 l/min.
- Gaz de purge	n/a
Type d'électrode TIG	n/a
Protection à l'envers	n/a
T° de préchauffe	ambiante
T° d'interpasse	n/a
Traitement thermique	n/a
Stick out	15 mm
Angle de la torche	15° dans le sens du soudage
Diamètre de la buse	20 mm

*n/a : non applicable

Séquence des soudures



Macrographie



tell me more*
www.airproducts.fr
www.airproducts.be

*pour en savoir plus