



Ferromaxx® 15

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 gaz fiable en toutes circonstances

Le Ferromaxx® 15 est un mélange ternaire (d'argon, de CO₂ et d'oxygène) qui permet de souder les aciers au carbone de toutes épaisseurs. L'action de l'oxygène sur le transfert du métal permet d'accroître la vitesse de déplacement et la stabilité de l'arc.

Ses avantages :

- Améliore la qualité de la soudure et réduit le taux de projection; offre d'excellentes caractéristiques de pénétration.
- Apporte une excellente maîtrise de l'opération de soudage.
- Protège l'environnement du soudeur en générant moins d'ozone.



Procédure de soudage approuvée Ferromaxx® 15

| | |
|----------------------|--|
| 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 |

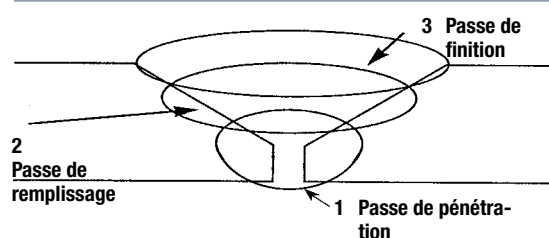
Conditions opératoires

| 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 | 26 | DC+ | 9 | 266 | 1.1 |
| 2 | MAG 1.2 | 256 | 27 | DC+ | 8.8 | 314 | 1.3 |
| 3 | MAG 1.2 | 270 | 28.5 | DC+ | 8.6 | 400 | 1.1 |
| 4 | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | |
| 6 | | | | | | | |

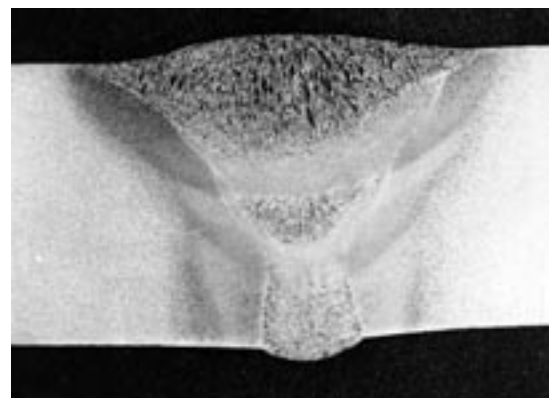
| | |
|-------------------------------------|--|
| Métal d'apport | AWS A5.18 ER70S-6 (SG3Si) |
| Composition du fil | C - 0.12% max. - Si - 0.70 / 1.2% Mn - 0.9 / 1.6% - P - 0.040% max. S - 0.040% max. - Cu - 0.040% max. |
| Gaz de soudage | Ferromaxx® 15 |
| Classification du gaz de soudage | EN 439 - M24 |
| 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 | 18 mm |

*n/a : non applicable

Séquence des soudures



Macrographie



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

*pour en savoir plus