

Ferromaxx® 7

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 idéal pour les aciers de faibles et moyennes épaisseurs

Le Ferromaxx® 7 est un mélange ternaire (argon, CO₂, oxygène) qui permet de souder les aciers au carbone mais aussi les tôles en acier galvanisées et électro-zinguées. Le dosage judicieux en oxygène et CO₂ apporte le bon équilibre entre la qualité de mouillage du cordon et sa compacité. 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 les rebuts; permet un excellent contrôle et maîtrise de l'opération de soudage particulièrement des tensions d'arc basses pour des épaisseurs faibles et moyennes en toutes positions de soudage.
- Réduit le temps de nettoyage post-soudage des pièces; faible taux de projections et excellentes caractéristiques en arc pulsé.



Procédure de soudage approuvée Ferromaxx® 7

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

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%
Epaisseur des pièces	6 mm
Diamètre extérieur	n/a
Position de soudage	à plat

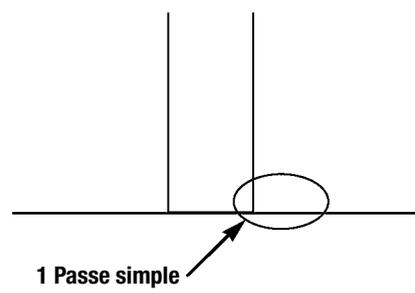
Conditions opératoires

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	208	23.5	DC+	10	330	0.8
2							
3							
4							
5							
6							

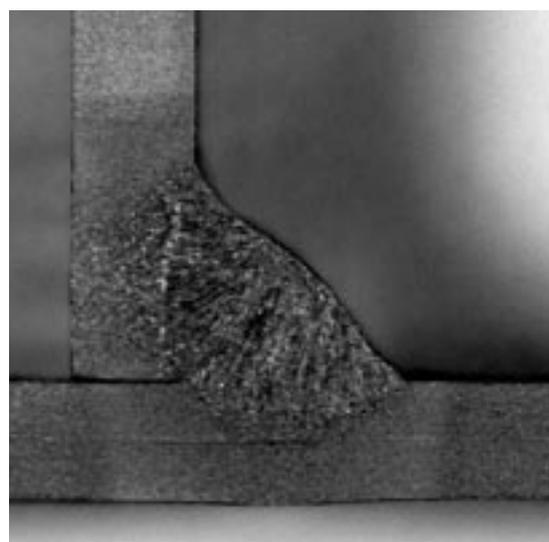
Métal d'apport	AWS-A5.18 / ER 70S-6 (SG3Si)
Composition du fil	Acier au carbone C - 0.12% max. - Si - 0.70 / 1.2% Mn - 0.9 / 1.6% - P - 0.040% max. S - 0.040% max. - Cu - 0.040% max.
Gaz de soudage	Ferromaxx® 7
Classification du gaz de soudage	EN 439 - M 24
Débit du gaz de soudage	
– Gaz de soudage	15 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