

Inomaxx® 2

Une performance maximale pour le soudage des aciers inoxydables

Pour le soudage MAG des aciers inoxydables, les gaz Inomaxx® ont été développés pour donner une qualité de soudure optimale et une grande facilité d'utilisation sans affecter les caractéristiques mécaniques des matériaux.

Ils permettent une finition de grande qualité avec un minimum de rebuts tout en respectant l'environnement.

Le gaz fiable pour les aciers inoxydables des faibles et moyennes épaisseurs

L'Inomaxx® 2 est un mélange d'argon et de CO₂ qui permet de souder les aciers inoxydables en obtenant les avantages suivants :

- Excellente qualité de soudage avec un faible taux de projections et un aspect de soudure lisse et régulier.
- Parfaitement indiqué pour les transferts en arc pulsé, il offre des propriétés mécaniques supérieures.
- Particulièrement adapté pour le soudage des faibles et moyennes épaisseurs et pour tous les modes de transfert.



Procédure de soudage approuvée Inomaxx® 2

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	dégraissage par solvant
Matériel de base et spécifications	Acier Inoxydable EN 10088-2 X2CrNi19-11
Composition	C - 0.030% max. Si - 1.0% max. Mn - 2.0% max. P - 0.049% max. S - 0.030% max. Cr - 17.0 / 19.0% Ni - 9.0 / 12.5%
Epaisseur des pièces	6 mm
Diamètre extérieur	n/a
Position de soudage	à plat

Conditions opératoires

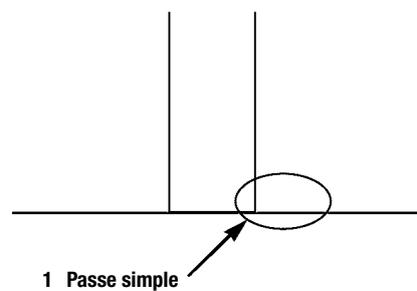
N° de Passe	Diamètre du Fil (mm)	Intensité (A)	Tension (V)	Type de Courant et Polarité	Vitesse du Fil (m/min)	Vitesse de Soudage (mm/min)	Transfert d'Energie (KJ)
1	MAG 1.0	240	27	DC+	13.5	335	1.16
2							
3							
4							
5							
6							

Métal d'apport	316LSi AWS A5.9 ER316LSi
Composition du fil	C - 0.03% max. - Si - 0.65 / 1.00% Mn - 1.50 / 2.50% - P - 0.030% max. S - 0.030% max. - Cr - 19.5 / 21.0% Mo - 0.50% max. - Ni - 9.50 / 11.0% Cu - 0.50% max.
Gaz de soudage	Inomaxx® 2
Classification du gaz de soudage EN 439 - M 12	
Débit du gaz de soudage	
– Gaz de soudage	12 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