

Inomaxx® Plus

Une performance maximale pour le soudage 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.

Le meilleur gaz pour les aciers inoxydables

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

- Améliore la qualité de la soudure et réduit les rebuts; offre d'excellentes caractéristiques de pénétration; apporte de la souplesse dans le réglage des paramètres de soudage
- Augmente la vitesse de déplacement de l'ordre de 15% en soudage manuel par rapport aux mélanges conventionnels donc apporte un gain de productivité
- Particulièrement adapté pour le soudage de fortes épaisseurs et pour tous les modes de transfert
- Protège l'environnement du soudeur en générant moins d'ozone



Procédure de soudage approuvée Inomaxx® 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	Acier inoxydable EN10088-2 X2CrNi19-11
Composition	C - 0.030% max. Si - 1.0% max. Mn - 2.0% max. P - 0.045% max. S - 0.030% max. Cr - 17.0 / 19.0% Ni - 9.0 / 12.5%
Epaisseur des pièces	12,5 mm
Diamètre extérieur	n/a
Position de soudage	à plat

Conditions opératoires

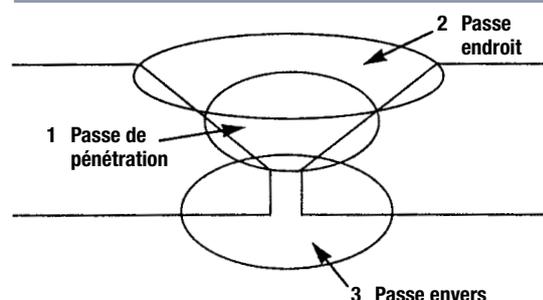
N° de Passe	Diamètre du Fil Procédé	Intensité (A)	Tension (V)	Type de Courant et Polarité	Vitesse du Fil (m/min)	Vitesse de Soudage (mm/min)	Transfert d'Energie (KJ)
1	MAG 1.0	254	27	DC+	6.9	438	0.94
2	MAG 1.0	226	27.5	DC+	7.3	420	0.88
3	MAG 1.0	230	27	DC+	7	420	0.88
4							
5							
6							

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.
Classification du gaz de soudage	EN 439 - M 12(2)
Gaz de soudage	Inomaxx® Plus
Débit du gaz de soudage	
- Gaz de soudage	18 l/min.
Purge	n/a
Type d'électrode TIG	n/a
Protection à l'envers	n/a
T° de préchauffe	ambiante

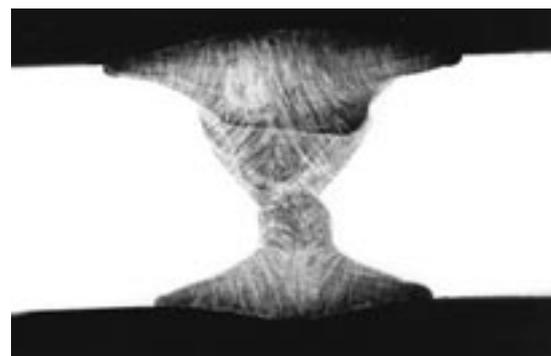
T° d'interpasse	150°C max.
Traitement thermique	n/a
Stick out	15 mm
Angle de la torche	15° dans le sens du soudage
Diamètre de la buse	20 mm

*n/a : non applicable

Séquence des soudures



Macrographie



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

*pour en savoir plus