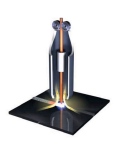
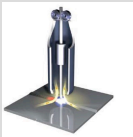
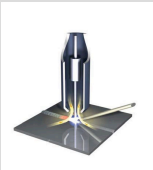
Gase zum Schweißen, Schneiden und Formieren

BUSE THE SPECIALIST IN GASES

Verfahren	Werkstoffe	Gase								Ventilausstattung		Beurteilung/Empfehlung							Norm
		Bezeichnung	Zusammensetzung in Vol. % Ar	CO2	O2	He	H2	N2		Standard Gewinde DIN 477	Schnellkupplung DIN EN 561 REG+	Spritzer	Einbrand	Oxidation - Nahtaussehen	Poren-Sicherheit	Lichtbogen - Stabilität	Universell einsetzbar	Arbeits-sicherheit	DIN EN ISO 14175
Metall-Aktiv-Gas-Schweißen MAG 	Alle umlegierten und niedriglegierten Stähle wie Baustähle, Feinkornbaustähle, Rohrstähle, Schiffbaustähle, warmfeste Stähle, Einsatz- und Vergütungsstähle	Kohlendioxid		100						Nr. 6		*	***	*	**	**	*	*	C1
		Specweld 8	92	8							Stift N	***	***	***	**	**	***	***	M20
		Ferroweld 12	86	12	2						Stift N	**	***	**	***	**	**	***	M24
		Ferroweld 7	91	7	2						Stift N	**	***	**	***	**	**	***	M24
		Specweld 18	82	18							Stift N	**	***	**	***	**	***	***	M21
	Hochlegierte Stähle, Duplex	Specweld 2	98	2							Stift N	***	***	**	***	**	***	***	M12
		Stainweld Universal	83	2		15					Stift N	***	***	**	***	**	***	*	M12
Metall-Inert-Gas-Schweißen MIG 	Aluminium, Kupfer und deren Legierungen	Argon	100								Stift N	-	**	***	**	**	***	***	I1
		Aluweld Light	70			30					Stift N	-	***	***	***	**	***	**	I3
		Aluweld Universal	50			50					Stift N	-	***	***	***	**	***	**	I3
		Aluweld Heavy	30			70					Stift N	-	***	***	***	**	***	**	I3
Wolfram-Inert-Gas-Schweißen WIG Wolfram-Plasma-Schweißen WP 	Alle schweißbaren und gasempfindliche Werkstoffe	Argon	100								Stift N	-	**	***	***	**	***	***	I1
	Hochlegierte Stähle	Staintig 5	95				5				Stift N	-	***	***	***	**	***	*	R1
		Staintig 2	98				2				Stift N	-	***	***	***	**	***	*	R1
	Aluminium, Kupfer und deren Legierungen	Argon	100								Stift N	-	***	***	***	**	***	***	I1
		Aluweld Light	70			30					Stift N	-	***	***	***	**	***	**	I3
		Aluweld Universal	50			50					Stift N	-	***	***	***	**	***	**	I3
		Aluweld Heavy	30			70					Stift N	-	***	***	***	**	***	**	I3
Wurzelschutz, Formieren	Besonders Austenite, wenn wurzelseitig Oxidation vermieden werden soll.	Formiergas F5					5	95		Nr. 1		-	-	***	-	-	**	-	N5
		Formiergas F10					10	90		Nr. 1		-	-	***	-	-	**	***	N5
		Argon	100								Stift N	-	-	***	-	-	**	***	I1
Plasmaschneiden	Hochlegierte Stähle	Staintig 5	95				5				Stift N	-	-	***	-	-	-	*	R1
	Unlegierte Stähle und Aluminium	Stickstoff						100		Nr. 10		-	-	***	-	-	-	*	N1

*** sehr gut **gut *durchschnittlich - kein Einfluss