



Ferromaxx® 15

Für ein schnelleres und sauberes Schweißen von Stahl

Die speziell zum MAG-Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen entwickelten Ferromaxx®-Schutzgase bewirken eine hohe Schweißqualität und einen ausgezeichneten Einbrand bei minimaler Spritzerbildung und geringen Ozonemissionen.

Zuverlässiges Allround-Schutzgas

Ferromaxx® 15 ist ein Dreistoffgemisch (Argon, CO₂ und Sauerstoff), das zum Schweißen von Kohlenstoffstählen jeder Stärke verwendet wird. Das Zumischen von Sauerstoff bei der Werkstoffübertragung sorgt für eine höhere Lichtbogenstabilität.

- Ferromaxx® 15 optimiert die Schweißqualität und vermindert die Spritzerbildung bei optimaler Einbrandsicherheit.
- Ferromaxx® 15 sorgt für eine ausgezeichnete Schweißbadführung.
- Ferromaxx® 15 bietet durch eine verringerte Ozonbildung Schutz am Arbeitsplatz.



Beispiel einer Schweißanweisung Ferromaxx® 15

Hersteller:	Air Products GmbH
Schweißverfahren:	MAG 135
Wurzelschweißverfahren:	MAG 135
Schweißnaht:	Stumpfnah

Nahtvorbereitung

Vorbereitung der Werkstücke	Reinigung mithilfe von Sandstrahl und Lösungsmitteln
Grundwerkstoff und Spezifikationen	S 355 J2 G3 DIN EN 10025
Zusammensetzung	C - 0,13 / 0,18% Si - 0,10 / 0,40% Mn - 0,60 / 1,0% P - 0,050% max. S - 0,050% max.
Werkstückstärke	12 mm
Außendurchmesser	n/a
Schweißposition	Flach (PA)

Schweißbedingungen

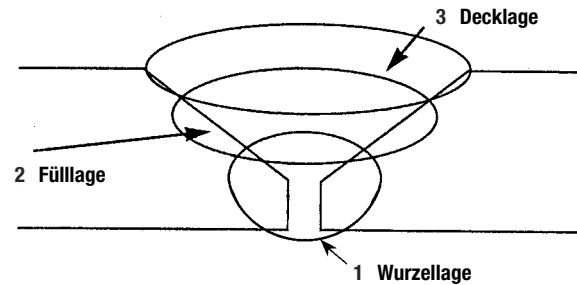
Lage	Verfahren	Draht- durchmesser (mm)	Strom- stärke (A)	Arbeits- spannung (V)	Stromart & Polarität	Draht- vorschub (m/min)	Schweiß- geschwindigkeit (mm/min)	Wärme- einbringung (KJ)
1	MAG	1,0	194	26	DC+	9	266	1,1
2	MAG	1,2	256	27	DC+	8,8	314	1,3
3	MAG	1,2	270	28,5	DC+	8,6	400	1,1
4								
5								
6								

Schweißzusatz und Spezifikation	DIN EN 440 G 4 SI 1
Zusammensetzung des Schweißzusatzes	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.
Schutzgas	Ferromaxx® 15
Klassifizierung des Schutzgases	EN 439 - M24
Gasverbrauch	
– Schutzgas	15 l/min
– Reinigungsgas	n/a
Typ der WIG-Elektrode	n/a
Wurzelschutz	n/a
Vorwärmtemperatur	Umgebungstemperatur
Zwischenlagentemperatur	n/a
Wärmebehandlung	n/a

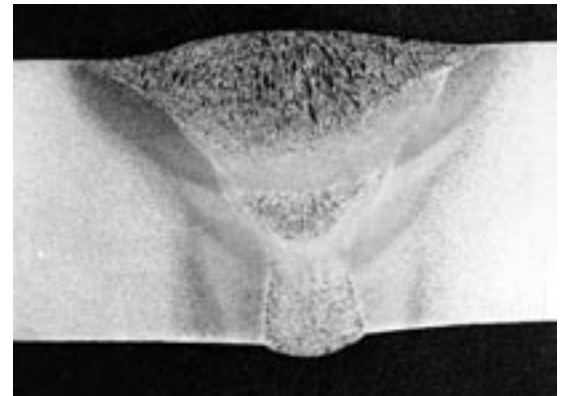
Kontaktrohrabstand	15 mm
Brennerhaltung	stechend
Durchmesser der Schweißdüse	20 mm

*n/a: nicht anwendbar

Schweißfolge



Makrografie



tell me more
www.airproducts.de