



## **Ferromaxx<sup>®</sup> 7**

### ***Für ein schnelleres und sauberes Schweißen von Stahl***

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

### ***Spezialgas für dünne und mittlere Blechstärken***

Ferromaxx<sup>®</sup> 7 ist ein Dreistoffgemisch (Argon, CO<sub>2</sub> und Sauerstoff), das zum Schweißen von Kohlenstoffstählen sowie galvanisierten und elektrogalvanisierten Stahlblechen verwendet wird.

- Optimiert die Schweißqualität und minimiert den Ausschuss bei ausgezeichneter Schweißbadführung für alle Blechdickenbereiche.
- Minimierte Spritzerbildung reduziert die Nacharbeit und spart somit Kosten. Ausgezeichnete Eigenschaften beim Impulsschweißen. Flache und feinschuppige Nahtoberfläche.



### Beispiel einer Schweißanweisung Ferromaxx® 7

Hersteller:	Air Products GmbH
Hauptschweißverfahren:	MAG 135
Wurzelschweißverfahren:	n/a
Schweißnaht:	Kehlnaht

### Nahtvorbereitung

Vorbereitung der Werkstücke	Reinigung durch Sandstrahlbearbeitung sowie Lösungsmittel
Grundwerkstoff und Spezifikationen	S 355 J2 G3 DIN EN 10025
Composition	C - 0,13 / 0,18% Si - 0,10 / 0,40% Mn - 0,60 / 1,0% P - 0,050% max. S - 0,050% max.
Werkstückstärke	6 mm
Außendurchmesser	n/a
Schweißposition	Flach (PB)

### Schweißbedingungen

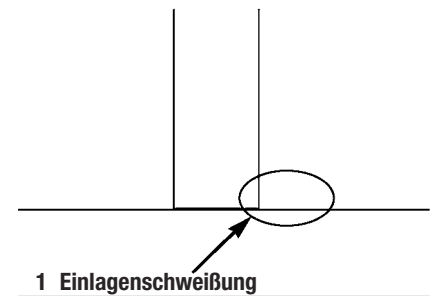
Lage	Verfahren	Draht- durchmesser (mm)	Strom- stärke (A)	Arbeits- spannung (V)	Stromart & Polarität	Draht- vorschub (m/min)	Schweiß- geschwindigkeit (mm/min)	Wärme- einbringung (kJ)
1	MAG	1,0	208	23,5	DC+	10	330	0,8
2								
3								
4								
5								
6								

Schweißzusatz und Spezifikation	DIN EN 440 G 4 Si
Zusammensetzung des Schweißzusatzes	Kohlenstoffstahl 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® 7
Klassifizierung des Schutzgases	ISO 14175 – M 24
Gasverbrauch	
– Schutzgas	12 l/min
– Reinigungsgas	n/a
Typ der WIG-Elektrode	n/a
Wurzelschutz	n/a
Vorwärmtemperatur	Umgebungstemperatur
Zwischenlagentemperatur	n/a
Wärmebehandlung	n/a

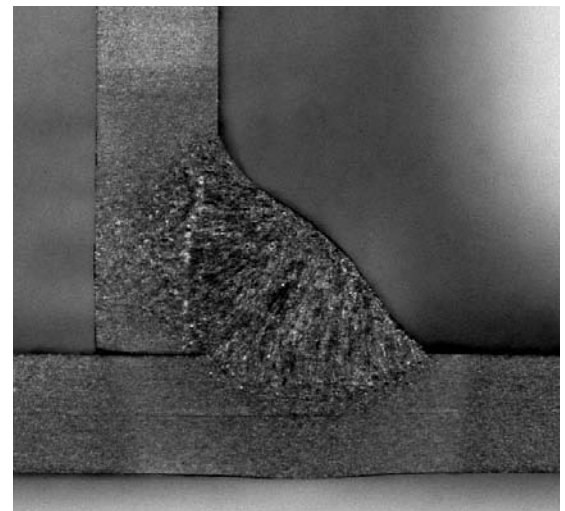
Kontaktrohrabstand	15 mm
Brennerhaltung	stechend
Durchmesser der Schweißdüse	20 mm

\*n/a: nicht anwendbar

### Schweißfolge



### Makrografie



**tell me more**  
[www.airproducts.de](http://www.airproducts.de)