



Ferromaxx® Plus

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.

Das beste Gas für Stahl

Ferromaxx® Plus ist ein Dreistoffgemisch (Ar, He und CO₂):

- Ferromaxx® Plus optimiert die Schweißqualität und minimiert den Ausschuss. Das hervorragende Einbrandverhalten minimiert die Gefahr von Schweißnahtfehlern.
- Ferromaxx® Plus erhöht die Schweißgeschwindigkeit beim manuellen Schweißen um bis zu 20% im Vergleich zu herkömmlichen Schutzgasen.
- Ferromaxx® Plus eignet sich besonders gut für Schweißungen mit hohen Abschmelzleistungen und/oder hohen Schweißgeschwindigkeiten.
- Ferromaxx® Plus eignet sich ideal für das automatisierte Schweißen
- Ferromaxx® Plus bietet durch eine verringerte Ozonbildung Schutz am Arbeitsplatz.



Beispiel einer Schweißanweisung Ferromaxx® Plus

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

Nahtvorbereitung

Vorbereitung der Werkstücke	Reinigung durch Sandstrahlbearbeitung und Lösungsmittel
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

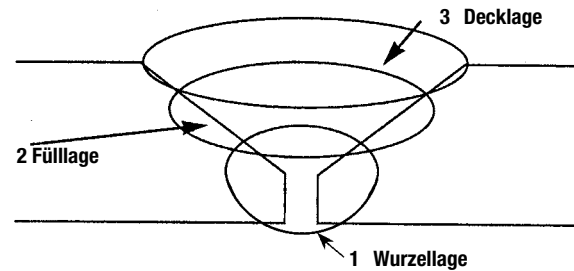
Lage	Verfahren	Draht- durchmesser (mm)	Strom- stärke (A)	Arbeits- spannung (V)	Stromart & Polarität	Draht- vorschub (m/min)	Schweiß- geschwindigkeit (mm/min)	Wärme- einbringung (kJ)
1	MAG	1,0	194	25,5	DC+	9,3	225	1,4
2	MAG	1,2	264	27	DC+	8,7	375	1,1
3	MAG	1,2	270	28	DC+	8,5	525	0,8
4								
5								
6								

Schweißzusatz und Spezifikation	DIN EN 440 G 4 Si 1
Zusammensetzung des Schweißzusatzes	C - 0,058% - Si - 0,79% Mn - 1,32% - P - 0,019% S - 0,0155% - Cr - 0,10% N - 0,003% - O - 0,013%
Schutzgas	Ferromaxx® Plus
Klassifizierung des Schutzgases	EN 439 - M 21(1)
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

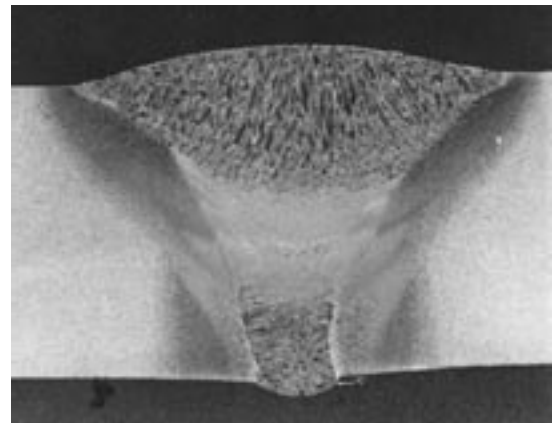
Kontaktrohrabstand	15 mm
Brennerhaltung	stechend
Schweißdüse	20 mm

*n/a: nicht anwendbar

Schweißfolge



Makrografie



tell me more
www.airproducts.de