



Inomaxx® 2

Maximale Leistung beim Schweißen von rostfreien Stählen

Die Inomaxx®-Schutzgase wurden für optimale Schweißqualität und für eine mühelose Handhabung bei einer gleichzeitig kompromisslos hohen Leistung entwickelt. Inomaxx®-Schutzgase bieten optimale Schweißoberflächenergebnisse bei minimalem Ausschuss und optimalem Umweltschutz.

Das bewährte Schutzgas für rostfreien Stahl

Inomaxx® 2 ist ein Zweistoffgemisch aus Argon und CO₂ für das MAG-Schweißen von Edelstählen.

- Ausgezeichnete Schweißnahtqualität mit bestem Nahtaussehen und geringer Spritzerneigung.
- Inomaxx® 2 eignet sich besonders gut für das Impulsschweißen.
- Hervorragend einsetzbar beim Schweißen von dünnen und mittleren Blechstärken. Empfohlen für alle Werkstoffübergänge.



Beispiel einer Schweißanweisung Inomaxx® 2

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

Nahtvorbereitung

Vorbereitung der Werkstücke	Reinigung mithilfe von Sandstrahl und Lösungsmitteln
Grundwerkstoff und Spezifikationen	Rostfreier Stahl EN 10088-2 X2CrNi 19-11
Zusammensetzung	C - 0,030% max. Si - 1,0% max. Mn - 2,0% max. P - 0,049% max. S - 0,030% max. Cr - 17,0 / 19,0% Ni - 9,0 / 12,5%
Werkstückstärke	6 mm
Außendurchmesser	n/a
Schweißposition	Flach (PB)

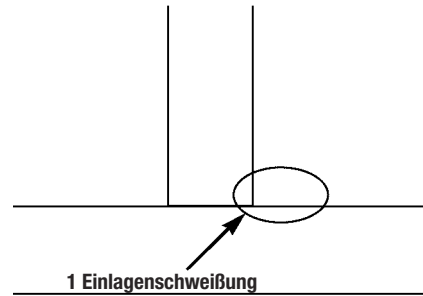
Schweißbedingungen

Lage	Verfahren	Draht- durchmesser (mm)	Strom- stärke (A)	Arbeits- spannung (V)	Stromart & Polarität (m/min)	Draht- vorschub (mm/min)	Schweiß- geschwindigkeit (mm/min)	Wärme- einbringung (KJ)
1	MAG	1,0	240	27	DC+	13,5	335	1,16
2								
3								
4								
5								
6								
Schweißzusatz und Spezifikation		AWS A5.9 ER316LSi						
Zusammensetzung des Schweißzusatzes		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.						
Schutzgas		Inomaxx® 2						
Klassifizierung des Schutzgases		ISO 14175 – M12						
Gasverbrauch								
– Schutzgas		12 l/min						
– Reinigungsgas		n/a						
Typ der WIG-Elektrode		n/a						
Unterseitenschutz		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