



Inomaxx® Plus

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 beste Gas für rostfreien Stahl

Inomaxx® Plus ist ein Dreistoffgemisch (Ar, He, CO₂) zum Schweißen von rostfreiem Stahl:

- Inomaxx® Plus optimiert die Schweißqualität und minimiert den Ausschuss. Das hervorragende Einbrandverhalten verringert die Gefahr von Schweißnahtfehlern.
- Inomaxx® Plus erhöht die Schweißgeschwindigkeit beim manuellen Schweißen um bis zu 17% im Vergleich zu herkömmlichen Schutzgasen.
- Inomaxx® Plus eignet sich besonders gut für Schweißungen mit hohen Abschmelzleistungen und/oder hohen Schweißgeschwindigkeiten.
- Sehr gut zum Schweißen von dicken Blechen sowie für alle Arten der Werkstoffübertragung geeignet.
- Inomaxx® Plus bietet durch eine verringerte Ozonbildung Schutz am Arbeitsplatz.



Beispiel einer Schweißanweisung Inomaxx® Plus

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	Rostfreier Stahl EN 10088-2 X2CrNi 19-11
Zusammensetzung	C - 0,030% max. Si - 1,0% max. Mn - 2,0% max. P - 0,045% max. S - 0,030% max. Cr - 17,0 / 19,0% Ni - 9,0 / 12,5%
Werkstückstärke	12,5 mm
Außendurchmesser	n/a
Schweißposition	Flach (PA)

Schweißbedingungen

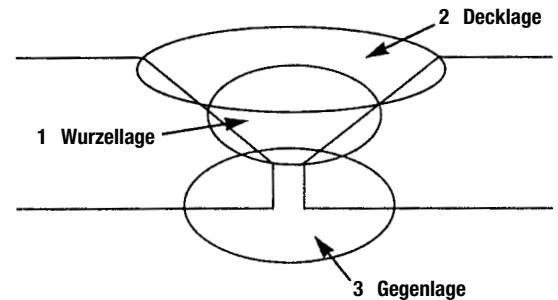
Lage	Verfahren	Draht- durchmesser (mm)	Strom- stärke (A)	Arbeits- spannung (V)	Stromart & Polarität	Draht- vorschub (m/min)	Schweiß- geschwindigkeit (mm/min)	Wärme- einbringung (kJ)
1	MAG	1,0	254	27,0	DC+	6,9	438	0,94
2	MAG	1,0	226	27,5	DC+	7,3	420	0,88
3	MAG	1,0	230	27,0	DC+	7,3	420	0,88
4								
5								
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.
Klassifizierung des Schutzgases	EN 439 - M 12(2)
Schutzgas	Inomaxx® Plus
Gasverbrauch - Schutzgas	18 l/min
Reinigung	n/a
Typ der WIG-Elektrode	n/a
Unterseitenschutz	n/a
Vorwärmtemperatur	Umgebungstemperatur

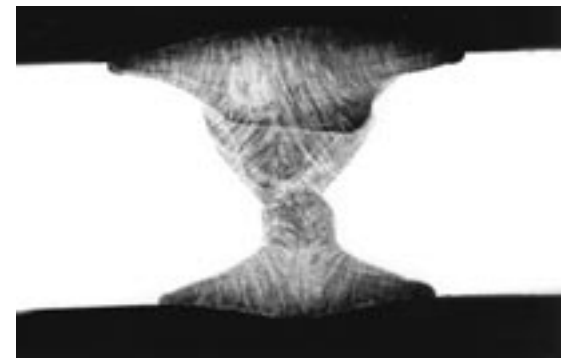
Zwischenlagentemperatur	150°C max
Wärmebehandlung	n/a
Kontaktrohrabstand	15 mm
Brennerhaltung	stechend
Durchmesser der Schweißdüse	20 mm

*n/a: nicht anwendbar

Schweißfolge



Makrografie



tell me more
www.airproducts.de