

Svejse- & industrigasser



ACETYLEN

C₂H₂: ≥ 99,5%

Acetylen er en brændgas, som i forbindelse med oxygen bruges til en række autogene processer så som gassvejsning, flammeskæring, lodning og varmning af metaller samt flammerensning og flammesprøjtning.



ODOROX® OXYGEN

O₂: > 99,5% + DMS: 12 ppm

Benyttes i forbindelse med acetylen til en række autogene processer så som gassvejsning, flammeskæring, lodning og varmning af metaller samt flammerensning og flammesprøjtning. Indeholder sporstof for afsløring af evt. udslip/lækage.



NITROGEN

Ar + 5% H₂

Anvendes som beskyttelsesgas ved varmebehandling af metaller samt skylning og trykprøvning af tanke og rørsystemer. Benyttes som baggas ved svejsning af messingrør. Nitrogen bruges som skæregas til laserskæring: laser nitrogen min. renhed 5.0 (99,999)



HYDROGEN

H₂: ≥ 99,9%

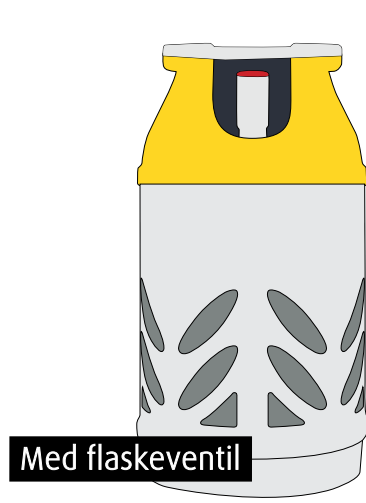
Bruges hvor en reduceret atmosfære er ønsket. Bruges med argon i gasblandinger til TIG- og plasmavejsning samt baggasblandinger. Benyttes oftest med en argonblanding og med fordel som et mix sammen med CO₂ til MIG-svejsning til austenitiske rustfrie stål. Til TIG-svejs med argon til svejsning af alle austenitiske og super-austenitiske rustfrie stål. H₂ benyttes som baggas med N₂ (formiergas).



Propan

C₃H₈: > 90%

Brændgas til opvarmning. Benyttes til skæring og lodning.



THERMOLEN

Propylen: Balance + Propan ≤ 10%

Brændgas som benyttes sammen med ODOROX®/oxygen primært til skæring og varmning.



MISON® Ar

Ar + 0.03% NO

MISON® Ar anvendes på samme måde som ren argon. Anvendes ved TIG-svejsning af ulegerede og lavlegerede stål samt TIG-svejsning af rustfaste stål, aluminium, kobber og nikkel og deres legeringer. Herudover anbefales MISON® Ar til MIG-svejsning af aluminium, kobber, nikkel og disses legeringer. Desuden anbefales MISON® Ar endvidere til MIG-lodning.



EN ISO 14175-Z-Ar+NO-0,03

Svarer til Gruppe I1

GENIE MISON Ar

Ar + 0.03% NO

MISON® Ar anvendes på samme måde som ren argon. Anvendes ved TIG-svejsning af ulegerede og lavlegerede stål samt TIG-svejsning af rustfaste stål, aluminium, kobber og nikkel og deres legeringer. Herudover anbefales MISON® Ar til MIG-svejsning af aluminium, kobber, nikkel og disses legeringer. Desuden anbefales MISON® Ar endvidere til MIG-lodning.



EN ISO 14175

Svarer til Gruppe I1

MISON® H2

Ar + 2%H₂ + 0.03% NO

MISON® H₂ er udviklet til TIG-svejsning af rustfaste austenitiske stål, rustfaste super-austenitisk stål og nikkelbaserede legeringer. Hydrogen giver en varmere og mere indsnøret lysbue, hvilket giver en højere svejsehastighed, bedre indbrænding og en glattere overgang mellem svejsning og grundmateriale.



EN ISO 14175-Z-ArH+NO-2/0,03

Svarer til Gruppe R1

MISON® N2

Ar + 1,8% N₂ + 30% He + 0.03% NO

MISON® N₂ er udviklet til TIG-svejsning af rustfaste duplex stål og andre rustfaste austenitiske ståltyper, der er legeret med nitrogen. Nitrogen i gassen bevirker, at nitrogensvindt efter svejsningen reduceres, hvilket giver en bedre korrosionsbestandighed og bedre mekaniske egenskaber. Kan derudover anvendes til MIG-svejsning af super-austenitiske stål og super-duplex stål.



EN ISO 14175-Z-ArHeN+NO-30/1,8/0,03

Svarer til Gruppe N2

MISON® 2

Ar + 2% CO₂ + 0.03% NO

MISON® 2 kan vælges som en all-round gas ved MAG-svejsning af rustfaste stål såvel som ved svejsning af standard duplex stål. MISON® 2 er udviklet til kortbue-, spraybue- og pulssvejsning ved manuelle og mekaniserede applikationer. Kan benyttes til MIG-lodning. Svejsning med MISON® 2 giver en lille mængde røg og overfladeslagge, en god indbrænding og flad svejsesom.



EN ISO 14175-Z-ArC+NO-2/0,03

Svarer til Gruppe M12

MISON® 2He

Ar + 2% CO₂ + 30% He + 0.03% NO

MISON® 2He er en all-round beskyttelsesgas til MAG-svejsning af rustfast stål såsom austenitiske, ferritisk stål og standard duplex stål. Udviklet til kortbue-, spraybue- og pulssvejsning både manuel og mekaniseret. Svejsning med MISON® 2He giver en lille mængde sprøjt og overfladeslagge, en god indbrænding og flad svejsesom.



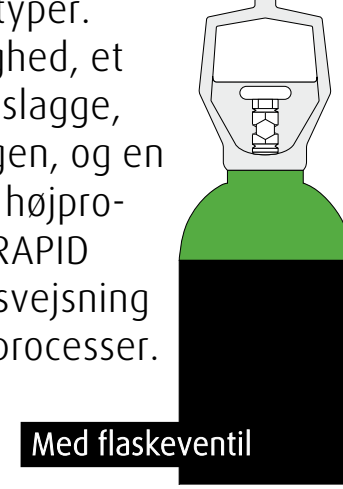
EN ISO 14175-Z-ArHeC+NO-30/2/0,03

Svarer til Gruppe M12

MISON® 8

Ar + 8% CO₂ + 0.03% NO

Anvendes ved MAG-svejsning af alle ulegerede og lavlegerede ståltyper. MISON® 8 giver høj svejsehastighed, et minimum af sprøjt og overfladeslagge, en lille konveksitet af svejsningen, og en stabil lysbue. Et perfekt valg til højproduktiv svejsning. Anvendes til RAPID PROCESSING. Velegnet til robotsvejsning og andre mekaniserede svejseprocesser.



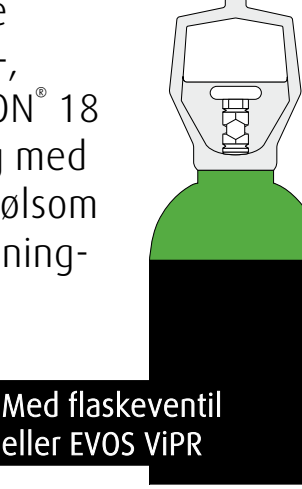
EN ISO 14175-Z-ArC+NO-8/0,03

Svarer til Gruppe M20

MISON® 18

Ar + 18% CO₂ + 0.03% NO

Anvendes primært ved MAG-svejsning af alle ulegerede og lavlegerede ståltyper. Anvendes ved kortbue-, spraybue- og pulssvejsning. MISON® 18 anvendes desuden ved svejsning med alle typer rørtråd. Er ikke særlig følsom over for forureninger eller belægning på pladen. Det bedste valg til svejseværksteder med en blandet produktion.



EN ISO 14175-Z-ArC+NO-18/0,03

Svarer til Gruppe M21

GENIE MISON 18

Ar + 18% CO₂ + 0.03% NO

Anvendes primært ved MAG-svejsning af alle ulegerede og lavlegerede ståltyper. Anvendes ved kortbue-, spraybue- og pulssvejsning. MISON® 18 anvendes desuden ved svejsning med alle typer rørtråd. Er ikke særlig følsom over for forureninger eller belægning på pladen. Det bedste valg til svejseværksteder med en blandet produktion.



EN ISO 14175

MISON® He30

Ar + 30% He + 0.03% NO

Anvendes primært til TIG- og MIG-svejsning i aluminium, kobber, nikkel og titan samt legering af disse. MISON® He30 giver et varmere smeltebad, hvilket gør dette mere flydende og giver en bedre indbrænding.



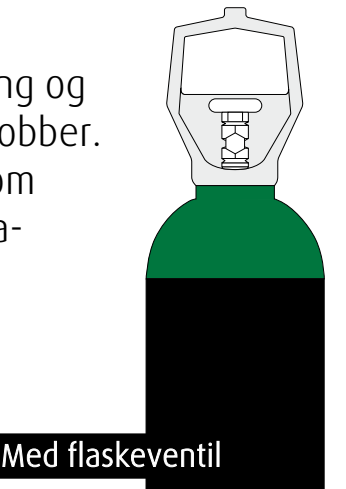
EN ISO 14175-Z-ArHe+NO-30/0,03

Svarer til Gruppe I3

Argon

Ar 4.0 (99.990% Ar)

Anvendes primært til TIG-svejsning og MIG-svejsning af aluminium og kobber. Giver en stabil og rolig lysbue, som desuden er at anbefale til plasma-svejsning og baggas beskyttelse.

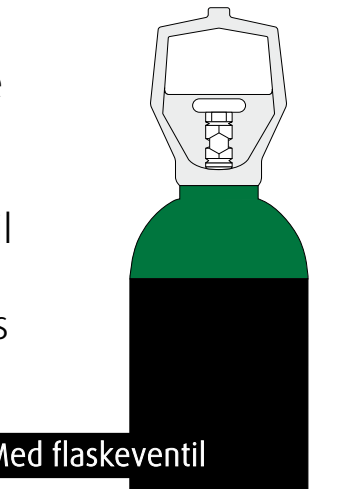


EN ISO 14175-I1-Ar

Argon 4.8

Ar 4.8 (99,998% Ar)

Til opgaver, som kræver en større grad af renhed i gassen end Ar 4.0. Kan benyttes ved alle TIG-applikationer, specielt velegnet til applikationer der ikke efterfølgende skal overfladebehandles eller bejdses/afsyres.



EN ISO 14175-I1-Ar

CORGON®18

Ar + 18% CO₂

Til MAG-svejsning af u- og lavlegeret stål. En all-round gas, med et stort anvendelsesområde i både forskellige ståltyper ved anvendelse af massiv tråd og rørtråd. Giver et minimum af svejseprøjt i både standard MAG- og pulssvejsning. Ønskes en lav udvikling af ozon i svejsemiljøet, anbefales det at erstatte med MISON® 18.



EN ISO 14175-M21-ArC-18

CORGON®3

Ar + 5% CO₂ +5% O₂

Til MAG-svejsning i lav- og ulegerede stål. Svejer med lavt sprøjtiveau og stabil lysbue. Også anvendelig til svejsning af legerede stål, hvor der ikke er behov for korrosionssikkerhed.



EN ISO 14175-M23-ArCO-5/5

CORGON®4

Ar + 2% CO₂ +3% O₂ + 4% He

Til MAG-svejsning af lav- og ulegeret stål op til 6 mm's godstykkelse. Svejer med lavt sprøjtiveau og stabil lysbue. Kan også anvendes til MAG-svejsning i legerede stål, hvor korrosionssikkerhed ikke er et krav.

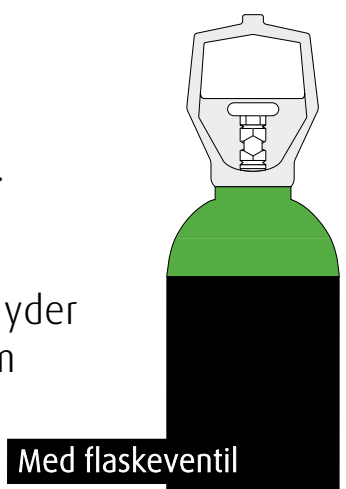


EN ISO 14175-M14-ArCOHe-2/3/4

CRONIGON® He

Ar + 30% He + 1% O₂

Til MAG-svejsning i rustfrie stål. Skaber med 1% oxygen en god stabilitet i svejselysben incl. pulssvejsning. Svejsemetallet flyder jævnt og tilsætningen af helium sikrer god indtrængning og høj svejsehastighed.

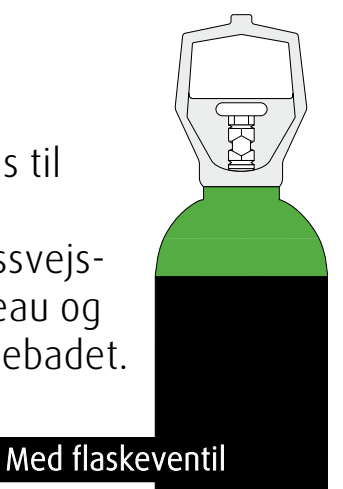


EN ISO 14175-M13-ArHeO-30/1

CRONIGON® S2

Ar + 2% O₂

Den mest anvendte blandingsgas til MAG-svejsning af rustfrie stål. Velegnet for både spray- og pulssvejsning. Svejer med lavt sprøjtiveau og skaber en fin flydeevne af smeltebadet.

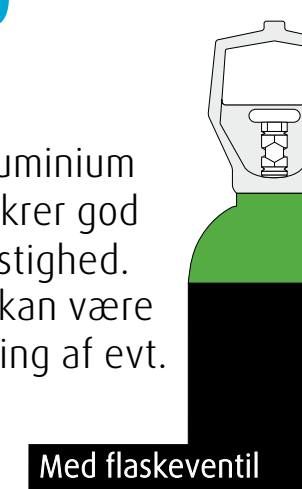


EN ISO 14175-M13-ArO-2

VARIGON® He50

Ar + 50% He

Til TIG- og MIG-svejsning af aluminium og kobber. Heliumindholdet sikrer god indtrængning og høj svejsehastighed. En excelent all-roundgas, der kan være medvirkende årsag til reducere af evt. forvarmetid.

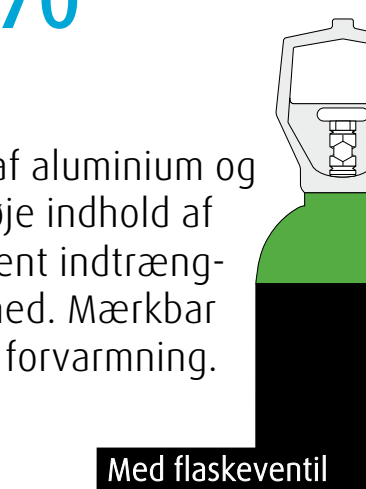


EN ISO 14175-I3-ArHe-50

VARIGON® He70

Ar + 70% He

Til TIG- og MIG-svejsning af aluminium og kobber. Det relative og høje indhold af helium er garant for eminent indtrængning og stor svejsehastighed. Mærkbar reducere af behovet for forvarmning.



EN ISO 14175-I3-ArHe-70

VARIGON® H5

Ar + 5% H₂

TIG- og plasmavejsning i austenitiske rustfaste stål. Smeltebadet er smalle og dybere og svejsehastigheden er større end ved svejsning med ren argon. Velegnet til automatiseret svejsning.



EN ISO 14175-R1-ArH-5

VARIGON® H7

Ar + 7% H₂

Til automatiseret TIG- og plasma-svejsning i austenitiske rustfaste stål. Sammenlignet med ren argon opnås en mere snæver og dybere indtrængningsprofil, mindre oxydering og hurtigere svejsehastighed.



EN ISO 14175-R1-ArH-5 > 7

VARIGON® H35

Ar + 35% H₂

Plasmaskæregas til rustfaste stål. Giver en god skærehastighed og en glat snitoverflade.



EN ISO 14175-R2 > R2-ArH-35

VARIGON® NH

Ar + 15% H₂ + 30% N₂

Plasmaskæregas til aluminium og rustfaste stål. Specielt anvendelig for medium og større godstykker. Giver et lodret og slaggeløst snit. Behovet for efterslibning er reduceret til et minimum.

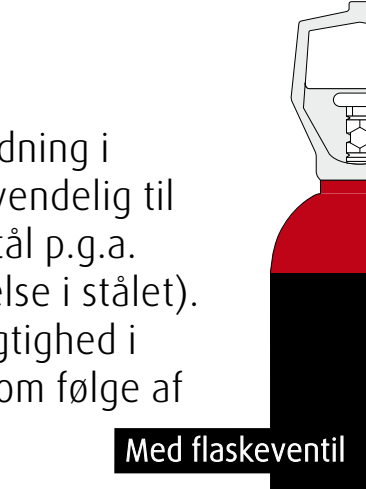


EN ISO 14175-Z-ArHN-15/30

FORMIER 5

N₂ + 5% H₂

Baggas til svejsning og lodning i austenitiske stål. (Ikke anvendelig til ferritisk og martensitisk stål p.g.a. risiko for hydrogenoptagelse i stålet). Skal behandles med forsigtighed i relation til brandbarhed som følge af gassammensætningen.

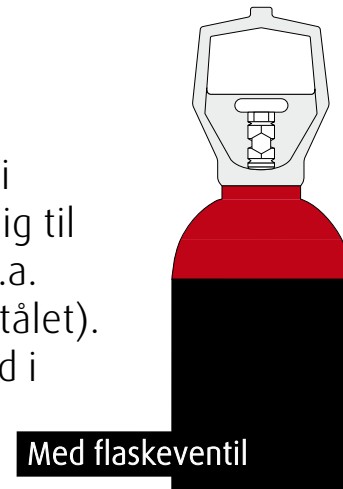


EN ISO 14175-N5-NH-5

FORMIER 10

N₂ + 10% H₂

Baggas til svejsning og lodning i austenitiske stål. (Ikke anvendelig til ferritisk og martensitisk stål p.g.a. risiko for hydrogenoptagelse i stålet). Skal behandles med forsigtighed i relation til brandbarhed som følge af gassammensætningen.



EN ISO 14175-N5-NH-10

Kuldioxid / CO₂

CO₂ 2.8 (99,8% CO₂)

Til MAG-svejsning af lav- og ulegerede stål. Mulighed for ustabil lysbue, nogen sprøjt dannelse og høj oxyderingsgrad. Nogen røgudvikling. Lav poredannelse i svejsemetallet og relativt ufølsom over for urenheder i pladematerialet.



EN ISO 14175-C1