

Hooggeleerde en Roestvaste Staalsoorten

Productnaam	Samenstelling	Toepassing	Eigenschappen
Argon	100% Ar	Tig lassen van alle metalen, aluminium en koperlegeringen. Mig lassen van non-ferro metalen zowel met de hand als automatisch	Argon geeft een goede bescherming rond de boog en smeltbad. Veroorzaakt geen verbranding van legerings-elementen. Relatief lage ionisatie- spanning geeft goede boogstabiliteit
Weldmix-03	97%Ar 3%O2	MAG lassen van roestvast-staal met de hand of automatisch bij hoge stroomsterkte.	Speciaal ontwikkeld voor sproei-boog lassen. Met toenemend zuurstofgehalte neemt de dunvloeibaarheid van smeltbad toe. het sterker oxiderend karakter geeft wel een verkleuring.
Weldmix-01	99%Ar 1%O2	Op aanvraag ook mengsels met afwijkende percentages zuurstof.	Nauwelijks verlies aan legerings-elementen. Weldmix-03 dient in het algemeen voor het onder de hand lassen van platen met een dikte van >5mm. in verband met de dunvloeibaarheid van het smeltbad.
Weldmix-96C3	96%Ar 3%CO2 1%O2	Lassen en oplassen d.m.v. MAG lassen van roestvast-staal en andere hoog-geleerde staalsoorten	Door afgewogen samenstelling met zowel oxyderende als reducerende componenten, goede materiaal overdracht. Door minder verkleuring en hogere lassnelheid kostenbesparend. Met name geschikt voor pulsbooglassen.
Weldmix-98C2	98%Ar 2% CO2	Met hoge stroomsterktes lassen van RVS.MAG lassen met de hand of automatisch.	Dit gas geeft een fijne druppelovergang met hechte verbindingen en gladde lasrupsen zonder sterke aanloopkleuren. Goede lasbadbeheersing en uitstekende inbranding. er kan een lichte verkleuring van de las optreden door het oxyderende karakter.
Weldmix-H2	98%Ar 2%H2	Tig lassen met de hand of automatisch. Plasma lassen en snijden.	Door hoge boogspanning, sterke hitte concentratie, waardoor hoge lassnelheid en inbranding. Met hogere waterstof-concentraties zeer geschikt voor Tig lassen van grotere plaatdiktes, als beschermgas bij plasmalassen en voor plasma snijden.

Laaggeleerde Staalsoorten, Constructiestaal

Koolzuur	100%CO2	MAG lassen met de hand of automatisch.	Bij hoge stroomsterkte geschikt voor geoxydeerde werkstukken. geeft brede inbranding en goede mechanische eigenschappen. Door spatverleizen vervuilen mondstukken snel. Lastig met automatisch lassen. Sterk desoxyderende draad gebruiken.
Weldmix-15	85%Ar 15%CO2	MAG lassen met de hand of automatisch.	Kan gebruikt worden in alle posities en plaatdiktes. Bij uitstek geschikt voor het lassen van kleinere plaatdiktes.
Weldmix-20	80%Ar 20%CO2	MAG lassen met de hand of automatisch.	Geschikt voor alle laswerkzaamheden aan constructiestaal. Door iet hoger CO2 gehalte iets diepere inbranding en toch weinig verlies van legeringselementen. Goede mechanische eigenschappen.
Weldmix-15/5	80%Ar 15%CO2 5%O2	MAG lassen met de hand of automatisch.	Sterker oxiderend dan Weldmix-15 of Weldmix-20, daardoor betere metallurgische eigenschappen met lasdraad bedoeld voor het verlassen onder CO2 bescherming. Het smeltbad is ook dunner vloeibaar wat een voordeel is bij dikke geoxydeerde materialen.
Weldmix-5/5	90%Ar 5%CO2 5%O2	MAG lassen met de hand of automatisch.	Door lager CO2 gehalte nog minder spatten dan bij Weldmix-15. Hierdoor gecontroleerde inbranding waardoor Weldmix 5/5 geschikter is bij niet, of weinig geoxydeerde werkstukken. Dit gas geeft een hoge lassnelheid en bijzonder mooie resultaten.

Koper, Koperlegeringen en Aluminium

Weldar-70	70%Ar 30%He	Mig lassen van koper en koperlegeringen in grote diktes. Tig lassen van aluminium, aluminium-legeringen, koper en koperlegeringen. Tig lassen hooggeleerde materialen, bijv. Monel.	Weldar-70 levert een verhoogde warmte concentratie en wordt daarom speciaal aanbevolen voor materialen met een hoog warmte-geleidingsvermogen zoals koper en aluminium.
Weldar-30	30%Ar 70%He	Mig lassen van koper en koperlegeringen in grote diktes. Tig lassen van aluminium, aluminium-legeringen, koper en koperlegeringen. Tig lassen hooggeleerde materialen, bijv. Monel.	Door de hoge boogspanning lassen van aluminium in grote diktes mogelijk. men verkrijgt grote dichtheid wanneer men schone werkstukken last. Naden tonen goede aanhechting. Lage kosten door weinig voorbewerking en hoge lassnelheid.
Helium	100% He	Tig lassen met gelijkstroom van aluminium, zijn legeringen en koper-houdende legeringen	lassnelheden tweemaal zo hoog als met Tig-wisselstroom-lassen. Door hoge snelheid en smalle naden nauwelijks vervorming. Boog volkomen stabiel. Insluiting wolfram onmogelijk.
Argon	100% Ar	zie bij hooggeleerde en roestvaste staalsoorten	

Overigen

Formeergas	95%N2 5%H2	Dit gas wordt als goedkoop "backinggas" gebruikt bij het lassen van roestvast staal	Indien men éézijdig last of een grondlaag in een pijp legt, wordt dit gas aan de achterzijde toegevoegd om oxydatie of inbranding te voorkomen.
-------------------	------------	---	---