



Ferromaxx® 15

Pro rychlejší a čistší svařování oceli

Ochranné atmosféry Ferromaxx® jsou určeny pro svařování uhlíkových, uhlíko-manganových a nízkolegovaných konstrukčních ocelí metodou MAG. Tyto ochranné atmosféry umožňují vytvoření svarových spojů s vynikající kvalitou a minimálním rozstříkem za vzniku co nejmenšího množství zplodin.

Spolehlivý a univerzální pomocník

Ferromaxx® 15 je tříložkovou směs argonu, CO₂ a kyslíku pro svařování uhlíkových ocelí všech tloušťek. Díky působení kyslíku na přenos kovu je oblouk stabilnější.

- Zlepšuje kvalitu svaru a snižuje rozstřík. Vynikající penetrační charakteristiky.
- Široká oblast stabilních svařovacích parametrů.
- Zlepšuje pracovní prostředí omezenou tvorbou ozonu.



Schválený postup svařování Ferromaxx® 15

Výrobce:	Air Products spol. s r.o. Air Products Slovakia, s.r.o.
Metoda svařování:	MAG 135
Metoda svařování kořene:	MAG 135
Typ spoje:	tupý

Návrh spoje

Příprava součástí	opracované pískování a čištění rozpouštědlem
Základní materiál specifikace	uhlíková konstrukční ocel BS 970: Part 3 Grade 080A16
Složení	C - 0,13 / 0,18 % Si - 0,10 / 0,40 % Mn - 0,60 / 1,0 % P - 0,050 % max. S - 0,050 % max.
Tloušťka materiálu	12 mm
Vnější průměr	-
Poloha svařování	PA

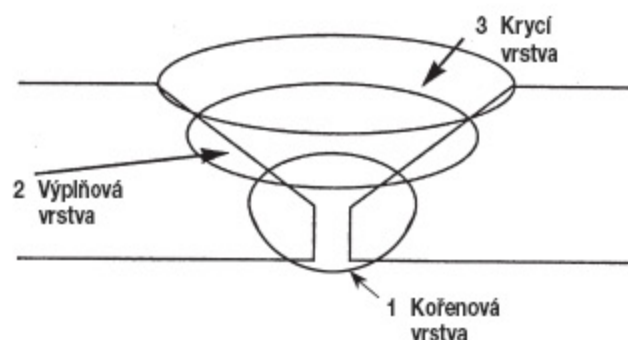
Parametry svařování

Vrstva	Metoda	Průměr elektrody (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Typ proudu a polarita	Rychlost		
						posuvu drátu (m/min)	Postupová rychlost (mm/min)	Teplotný příkon (kJ)
1	MAG	1,0	194	26	DC+	9	226	1,1
2	MAG	1,2	256	27	DC+	8,8	314	1,3
3	MAG	1,2	270	28,5	DC+	8,6	400	1,1
4								
5								
6								

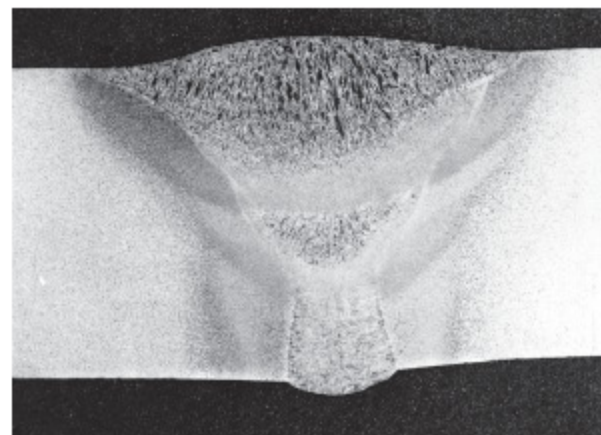
Přídavný materiál a specifikace	AWS-A5.18 ER 70S-6 (SG3Si)
Složení svarového kovu	C - 0,12 % max. - Si - 0,70 / 1,2 % Mn - 0,9 / 1,6 % - P - 0,040 % max. S - 0,040 % max. - Cu - 0,040 % max.
Ochranný plyn	Ferromaxx® 15
Klasifikace ochranného plynu EN 439 - M24	
Průtok plynu	
- ochranný plyn	15 l/min
- formovací plyn	-
Typ TIG elektrody	-
Ochrana kořene	-
Teplota předehřevu	okolní teplota
Teplota interpass	-
Teplotné zpracování	-
Výlet elektrody	15 mm

Sklon hořáku	15° ve směru svařování
Průměr hubice	18 mm

*- nevztahuje se
Postup svařování



Makrostruktura



tell me more
www.airproducts.cz
www.airproducts.sk