



Ferromaxx[®] 7

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.

Specialista na tenkou a středně silnou ocel

Ferromaxx[®] 7 je tříložková směs argonu, CO₂ a kyslíku, speciálně určená pro svařování uhlíkových ocelí a galvanicky pokovených ocelových plechů.

- Umožňuje zlepšení kvality svaru a snížení zmetkovitosti, poskytuje stabilní oblouk, zejména při nízkých napětích u tenkých a středně silných materiálů (do tloušťky 10 mm) a pro svařování v polohách.
- Díky nízkému rozstříku se zkracuje doba čištění po svařování. Vynikající charakteristiky pulzního oblouku.



Schválený postup svařování Ferromaxx® 7

Výrobce:	Air Products spol. s r.o. Air Products Slovakia, s.r.o.
Metoda svařování :	135 (MAG)
Metoda svařování kořene:	-
Typ svaru:	Koutový

Návrh spoje

Příprava součástí	pískování a čištění rozpuštědlem
Základní materiál	uhlíková konstrukční ocel BS 970: Part 3
a specifikace	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	6 mm
Vnější průměr	-
Poloha svařování	PB

Parametry svařování

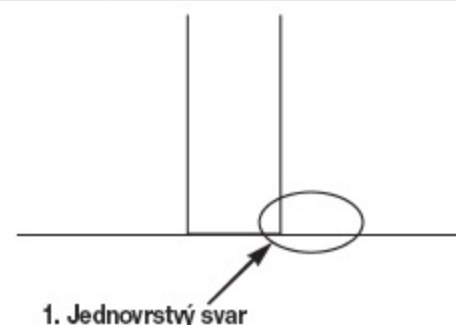
Vrstva	Metoda	Průměr elektrody (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Typ proudu a polarita	Rychlost posuvu drátu (mm/min)	Postupová rychlost (mm/min)	Teplotný příkon (kJ)
1	MAG	1,0	208	23,5	DC+	10	330	0,8
2								
3								
4								
5								
6								

Přídavný materiál a specifikace	AWS-A5.18 ER 70S-6 (SG3Si)
Složení svarového kovu	Uhlíková ocel C - 0,12 % max. - Si - 0,70 / 1,2 % Mn - 0,9 / 1,6 % - P - 0,040 % max.
Ochranný plyn	Ferromaxx® 7
Klasifikace ochranného plynu EN 439 - M 24	
Průtok plynu	
- ochranný plyn	15 l/min
- formovací plyn	-
Typ TIG elektrody	-
Ochrana kořene	-
Teplota předehřevu	okolní
Teplota interpass	-
Teplotné zpracování	-

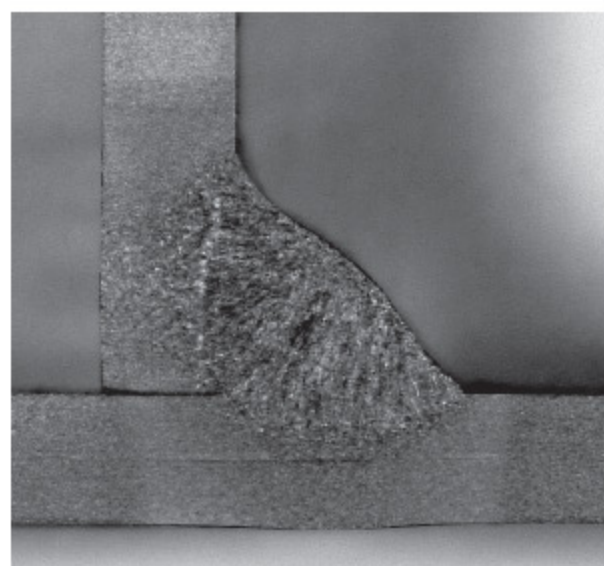
Výlet elektrody	15 mm
Sklon hořáku	15° ve směru svařování
Průměr hubice	20 mm

- nevztahuje se

Postup svařování



Makrostruktura



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