



Ferromaxx® Plus

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 svařových spojů s vynikající kvalitou a minimálním rozstříkáním za vzniku co nejmenšího množství zplodin.

Ten nejlepší plyn pro svařování konstrukčních ocelí

Ferromaxx® Plus je tříložková směs argonu, helia a CO₂:

- Zlepšuje kvalitu svaru a snižuje množství vad, při vynikajících penetračních charakteristikách a široké oblasti svařecích parametrů.
- V porovnání s běžnou směsí zvyšuje rychlost ručního svařování až o 20 %.
- Vhodný zvláště pro svařování uhlíkových ocelí velkých tloušťek, umožňuje svařování plným drátem i plněnou elektrodou.
- Ideální pro automatizované (robotizované) svařování
- Zlepšuje pracovní prostředí omezenou tvorbou ozonu.



Schválený postup svařování Ferromaxx® Plus

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	opracování, pískování a čištění rozpouštědlem
Základní materiál a specifikace	BS 970: Part 3 Grade 080A16
Chem. 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	25,5	DC+	9,3	225	1,4
2	MAG	1,2	264	27	DC+	8,7	375	1,1
3	MAG	1,2	270	28	DC+	8,5	525	0,8
4								
5								
6								

Svarový kov a specifikace
(SG3Si) AWS-A5.18 ER 70S-6

Chemické složení
svarového kovu C - 0,058 % - Si - 0,79 %
Mn - 1,32 % - P - 0,019 %
S - 0,0155 % - Cr - 0,10 %
N - 0,003 % - O - 0,013 %

Ochranný plyn Ferromaxx® Plus
Klasifikace ochranného plynu EN 439 - M 21(1)

Průtok plynu
ochranný plyn 15 l/min
formovací plyn -

Typ TIG elektrody -

Ochrana kořene -

Teplota předehřevu okolní teplota

Teplota interpass -

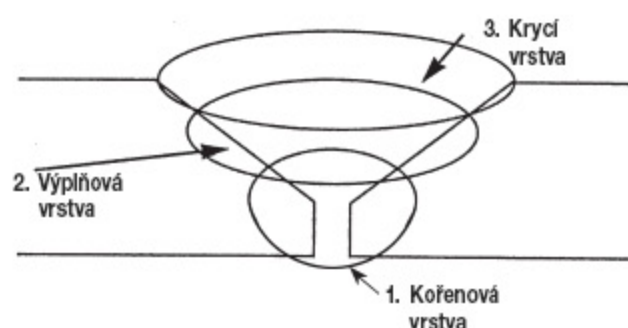
Tepelné zpracování -

Výlet drátu 15 mm

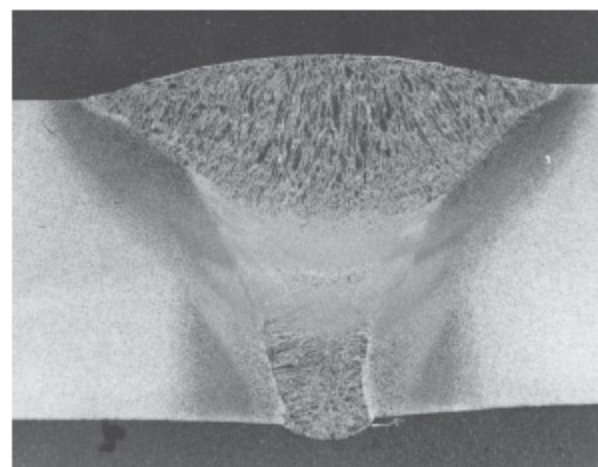
Sklon hořáku	15° ve směru postupu svařování
Průměr hubice	20 mm

*- nevztahuje se

Postup svařování



Makrostruktura



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