



Inomaxx® 2

Maximální výkon při svařování korozivzdorných ocelí

Řada plynů Inomaxx® byla vyvinuta za účelem snadného vytváření kvalitních svarových spojů korozivzdorných ocelí. Plyn Inomaxx® zajišťují vysokou jakost svaru i jeho povrchu a omezují tvorbu škodlivých emisí kouřových zplodin.

Spolehlivý plyn pro korozivzdornou ocel malých až středních tloušťek

Inomaxx® 2 je směs argonu a CO₂ pro svařování korozivzdorných ocelí:

- Velmi dobrá kvalita svaru při nízkém rozstříku, s hladkým a pravidelným povrchem svarové housenky.
- Vhodný pro svařování pulzním obloukem.
- Zvláště vhodný pro materiály malých a střední tloušťek, vhodný pro všechny režimy přenosu svarového kovu.



Schválený postup svařování Inomaxx[®] 2

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

Návrh spoje

Příprava součástí	Pískování a čištění rozpouštědlem
Základní materiál specifikace	korozivzdorná ocel EN 10088-2 X2CrNi 19-11
Chemické složení	C - 0,030% max. Si - 1,0% max. Mn - 2,0% max. P - 0,049% max. S - 0,030% max. Cr - 17,0 / 19,0% Ni - 9,0 / 12,5%
Tloušťka materiálu	6 mm
Vnější průměr	-
Poloha svařování	PB

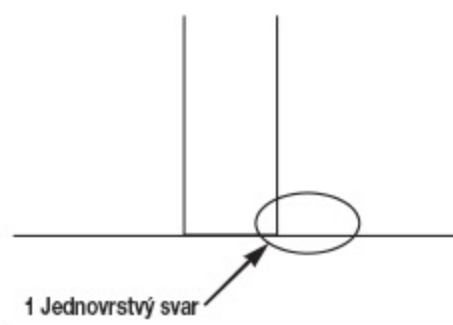
Parametry svařování

Vrstva	Metoda	Průměr elektrody (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Typ proudu a polarita	Rychlost posuvu drátu (m/min)	Postupová rychlost (mm/min)	Teplotný příkon (kJ)
1	MAG	1.0	240	27	DC+	13.5	335	1.16
2								
3								
4								
5								
6								
Přídavný materiál a specifikace					AWS A5.9 ER316LSi			
Složení svarového kovu					C - 0,03% max. - Si - 0,65 / 1,00% Mn - 1,50 / 2,50% - P - 0,030% max. S - 0,030% max. - Cr - 19,5 / 21,0% Mo - 0,50% max. - Ni - 9,50 / 11,0% Cu - 0,50% max.			
Ochranný plyn					Inomaxx [®] 2			
Klasifikace ochranného plynu					EN 439 - M 12			
Průtok plynu								
- ochranný plyn					12 l/min			
- formovací plyn					-			

Typ TIG elektrody	-
Ochrana kořene	-
Teplota předehřevu	okolní
Teplota interpass	-
Tepelné zpracování	-
Výlet elektrody	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