



## **Inomaxx<sup>®</sup> Plus**

### **Maximální výkon při svařování korozivzdorných ocelí**

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

### **Ten nejlepší plyn pro korozivzdorné oceli**

Inomaxx<sup>®</sup> Plus je směs argonu, helia a CO<sub>2</sub> určená pro svařování korozivzdorných ocelí:

- Zlepšuje kvalitu svaru a snižuje množství vad, při vynikajících penetračních charakteristikách a širší oblasti stability svařovacích parametrů.
- Zvyšuje produktivitu, v porovnání s běžnou směsí je rychlost při ručním svařování vyšší až o 17 %.
- Zvláště vhodný pro materiál velké tloušťky, vhodný pro všechny režimy přenosu kovu.
- Zlepšuje pracovní prostředí omezením tvorby ozonu.



### Schválený postup svařování Inomaxx® 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 rozpouštědlem	pískování a čištění
Základní materiál a specifikace	korozivzdorná ocel EN 10088-2 X2CrNi 19-11
Chemické složení	C - 0,030 % max. Si - 1,0 % max. Mn - 2,0 % max. P - 0,045 % max. S - 0,030 % max. Cr - 17,0 / 19,0 % Ni - 9,0 / 12,5 %
Tloušťka materiálu	12,5 mm
Vnější průměr	-
Poloha svařování	PA

### Parametry svařování

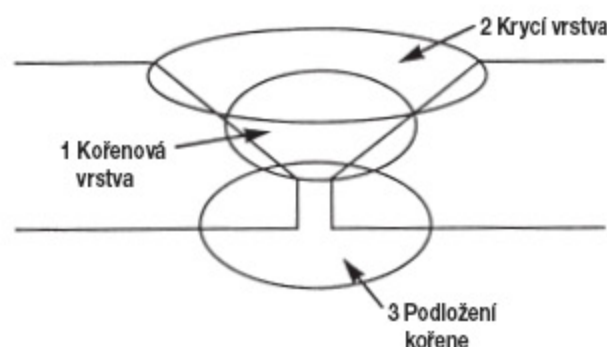
Vrstva	Metoda	Průměr elektrody (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Typ proudu a polarita	Rychlost posuvu drátu (m/min)	Postupová rychlost (mm/min)	Tepelný příkon (kJ)
1	MAG	1.0	254	27.0	DC+	6.9	438	0.94
2	MAG	1.0	226	27.5	DC+	7.3	420	0.88
3	MAG	1.0	230	27.0	DC+	7.3	420	0.88
4								
5								
6								

Přidavný materiál a specifikace	316LSi AWS A5.9 ER316LSi
Chemické složení	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
Klasifikace ochranného plynu	EN 439 - M 12(2)
Ochranný plyn	Inomaxx® Plus
Průtok plynu – ochranný plyn	18 l/min
Formovací plyn	-
Typ TIG elektrody	-
Ochrana kořene	-
Teplota předehřevu	okolní teplota

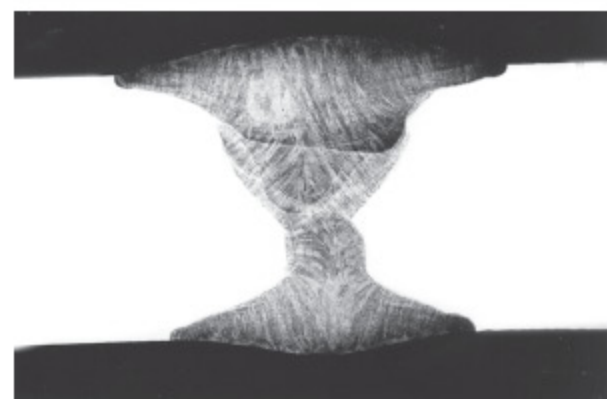
Teplota interpass	150°C max
Tepelné zpracování	-
Výlet elektrody	15 mm
Sklon hořáku svařování	15° ve směru postupu
Průměr hubice	20 mm

\*- nevztahuje se

### Postup svařování



### Makrostruktura



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