

| METODA ČSN EN ISO 4063 | MATERIÁL/POUŽITÍ | Maxx Gases® 300 bar a Integra® | Složení (%) | | | | | | Alternativní řada 200 bar | Klasifikace ČSN EN ISO 14175 | |
|--|--|---|---|-----------------|----------------|----|----------------|----------------|------------------------------|------------------------------------|-----|
| | | | Ar | CO ₂ | O ₂ | He | N ₂ | H ₂ | | | |
| MAG – Tavící se elektroda v aktivním plynu ISO 4063–135 | UHLÍKOVÉ – tenké plechy (do 10mm tloušťky) A NÍZKOLEGOVANÉ OCELI – silnější profily | FERROMAXX®7 | 90,5 | 7 | 2,5 | | | | - | M24 | |
| | | M20ArC8 | 92 | 8 | | | | | - | M20 | |
| | | FERROMAXX®15 | 82,5 | 15 | 2,5 | | | | - | M24 | |
| | | M21ArC18 CO ₂ | 82 | 18 | | | | | SMĚS OXID UHLIČITÝ | M21 C1 | |
| | – mechanizované svařování | FERROMAXX®PLUS | 68 | 12 | | 20 | | | - | M20 | |
| | | VYSOKOLEGOVANÉ – austenitické OCELI – oceli pro nízké teploty – mechanizované svařování | INOMAXX®2 | 98 | 2 | | | | | SMĚS | M12 |
| | | | M13ArO2 | 98 | | 2 | | | | - | M13 |
| | | | INOMAXX®PLUS | 63 | 2 | | 35 | | | SMĚS | M12 |
| M11ArCH3/1 | 96 | 3 | | | | 1 | SMĚS | M11 | | | |
| MIG – Tavící se elektroda v inertním plynu ISO 4063–131 | HLINÍK A JEHO SLITINY – středně silné MEĎ A SLITINY a silné plechy | ALUMAXX®PLUS | 70 | | | 30 | | | - | I3 | |
| | VŠECHNY SVAŘITELNÉ SLITINY kromě uhlíkových ocelí | ARGON 4.8 | 100 | | | | | | ARGON 4.8 | I1 | |
| TIG (WIG) – Wolframová netavící se elektroda v inertním plynu ISO 4063–141 | VŠECHNY SVAŘITELNÉ SLITINY | ARGON 4.8 | 100 | | | | | | ARGON 4.8 | I1 | |
| | | R1ArH2 | 98 | | | | 2 | | SMĚS | R1 | |
| | | R1ArH7,5 | 92,5 | | | | 7,5 | | SMĚS | R1 | |
| | | N2ArHeN20/2,2 | 77,8 | | | 20 | 2,2 | | SMĚS | N2 | |
| | – austenitické OCELI – austenitické větších tlouštěk – duplexní ocelí | N2ArN2 | 98 | | | | 2 | | - | N2 | |
| | | HLINÍK A SLITINY – všechny skupiny | ARGON 4.8 | 100 | | | | | | ARGON 4.8 | I1 |
| | | | HELIUM 4.6 | | | | 100 | | | - | I2 |
| | | | ALUMAXX®PLUS | 70 | | | 30 | | | - | I3 |
| | – středně silné a silné plechy | MEĎ A SLITINY – všechny skupiny | ARGON 4.8 | 100 | | | | | ARGON 4.8 | I1 | |
| | | | HELIUM 4.6 | | | | 100 | | - | I2 | |
| | | | ALUMAXX®PLUS | 70 | | | 30 | | - | I3 | |
| | | – středně silné a silné plechy | NIKL A SLITINY – všechny skupiny | ARGON 4.8 | 100 | | | | | ARGON 4.8 | I1 |
| | HELIUM 4.6 | | | | | | 100 | | - | I2 | |
| | ALUMAXX®PLUS | | | 70 | | | 30 | | - | I3 | |
| | – středně silné a silné plechy | TITAN A SLITINY – všechny skupiny | ARGON 4.8 | 100 | | | | | ARGON 4.8 | I1 | |
| | | | HELIUM 4.6 | | | | 100 | | - | I3 | |
| ALUMAXX®PLUS | | | 70 | | | 30 | | - | I2 | | |
| Formování kořene svaru | OCELI nelegované, nízko i vysokolegované zejména pro svařování metodou TIG či plazmatem | N5NH10 | | | | 90 | 10 | SMĚS | N5 | | |
| | | N5NH5 | | | | 95 | 5 | SMĚS | N5 | | |
| Tepelné dělení materiálu a svařování plamenem | OCELI nelegované, nízko a mikrolegované | KYSLÍK | – pro dělení / svařování | | | | | | KYSLÍK | | |
| | | ACETYLEN | – pro dělení / svařování | | | | | | ACETYLEN | | |
| | | APACHI | – pro ekonomické dělení materiálu a přehřevy | | | | | | APACHI® | | |