



Nazwa	PN-EN ISO 14175	Metoda spawania	Skład objętościowy w %	Zastosowanie
-------	-----------------	-----------------	------------------------	--------------

Ferroline

do spawania stali niestopowych i niskostopowych

Ferroline C8	M20	MAG M	8% CO ₂ w Ar	zwłaszcza do spawania impulsowego
Ferroline C18	M21	MAG M	18% CO ₂ w Ar	wysoka niezawodność technologiczna
Ferroline C6 X1	M24	MAG M	6% CO ₂ , 1% O ₂ w Ar	do wszystkich pozycji spawania, dla wszystkich grubości materiału
Ferroline C12 X2	M24	MAG M	12% CO ₂ , 2% O ₂ w Ar	wysoka wydajność i niezawodność, intensywne wtopienie
Ferroline C5 X5	M23	MAG M	5% CO ₂ , 5% O ₂ w Ar	wysoka wydajność spawania blach cienkich
Ferroline X4	M22	MAG M	4% O ₂ w Ar	wyjątkowo mała ilość odprysków, nie wymaga obróbki złącza po spawaniu
Ferroline He20 C8*	M20	MAG M	20% He, 8% CO ₂ w Ar	wysoka wydajność spawania, duża energia cieplna procesu
Dwutlenek węgla techniczny	C1	MAG C	100% CO ₂	gaz osłonowy do spawania stali niestopowych

Inoxline

do spawania stali wysokostopowych

Inoxline C3 H	M11	MAG M	3% CO ₂ , 1% H ₂ w Ar	do spawania stali wysokostopowych
Inoxline C2	M12	MAG M	2.5% CO ₂ w Ar	mieszanka uniwersalna, przeznaczona do spawania stali wysokostopowych
Inoxline X2	M13	MAG M	2% O ₂ w Ar	wysokie właściwości mechaniczne spoin, wysoka wydajność spawania
Inoxline H2	R1	TIG	2% H ₂ w Ar	do spawania zmechanizowanego materiałów o niewielkiej grubości
Inoxline H5/H7	R1	TIG	5-7,5% H ₂ w Ar	do wysokowydajnego spawania zmechanizowanego materiałów grubych, również stosowana jako osłona grani spoiny
Inoxline H35	R2	TIG	35% H ₂ w Ar	do cięcia plazmowego
Inoxline N1/N2	N2	TIG	1.25-2.5% N ₂ w Ar	do spawania stali austenitycznych i duplex oraz stopów z zawartością niklu
Inoxline N3 H*	N4	TIG	3% N ₂ , 0.7% H ₂ w Ar	do spawania stali duplex i superduplex, zalecana do spawania orbitalnego
Inoxline He3 H1*	R1	TIG	3% He, 1.5% H ₂ w Ar	do spawania z dużą prędkością, głębokie wtopienie
Inoxline He15 C2*	M12	MAG M	15% He, 2% CO ₂ w Ar	do spawania stali duplex oraz materiałów grubych
Inoxline He30 C3*	M12	MAG M	30% He, 3% CO ₂ w Ar	do spawania stali duplex oraz materiałów grubych
Inoxline He30 H2 C*	Z	MAG M	30% He, 2% H ₂ , 0.12% CO ₂ w Ar	do spawania stopów z dużą zawartością niklu
Inoxline He15 N1*	N2	TIG/MIG	15% He, 1.25% N ₂ w Ar	do spawania stali austenitycznych i duplex oraz stopów z zawartością niklu, wysoka wydajność spawania
Inoxline C3 X1	M14	MAG M	3% CO ₂ , 1% O ₂ w Ar	do wysokowydajnego spawania zmechanizowanego

Aluline

do spawania aluminium oraz metali nieżelaznych

Argon 4.6	I1	TIG/MIG	100% Ar	uniwersalny gaz osłonowy
Argon 4.8	I1	TIG/MIG	100% Ar	do spawania materiałów reaktywnych takich jak: tytan, tantal, molibden, niob
Aluline N*	Z	TIG/MIG	0.15% N ₂ w Ar	korzystny przebieg procesu spawania, wysoka niezawodność technologiczna spawania
Aluline He15 N	Z	TIG/MIG	15% He, 0.015% N ₂ w Ar	wysoka wydajność i niezawodność technologiczna
Aluline He30 N*	Z	TIG/MIG	30% He, 0.015% N ₂ w Ar	do spawania materiałów o średniej grubości, wysoka niezawodność technologiczna spawania
Aluline He50 N	Z	TIG/MIG	50% He, 0.015% N ₂ w Ar	do spawania z dużą prędkością materiałów grubych, wysoka niezawodność spawania
Aluline He15/30/50/70	I3	TIG/MIG	15-70% He w Ar	wysoka wydajność spawania, głębokie wtopienie
Aluline He90*	I3	TIG/MIG	90% He w Ar	najwyższa wydajność spawania, głębokie wtopienie
Hel 4.6	I2	TIG/MIG	100% He	gaz osłonowy, podwyższa energię cieplną spawania

Gaz formujący

do osłony warstwy graniowej

Gaz formujący H5	N5	osłona grani	5% H ₂ w N ₂	do osłony grani spoiny przy spawaniu stali wysokostopowych
Gaz formujący H8/H12/H25*	N5	osłona grani	8-25% H ₂ w N ₂	do osłony grani spoiny

*na indywidualne zamówienie