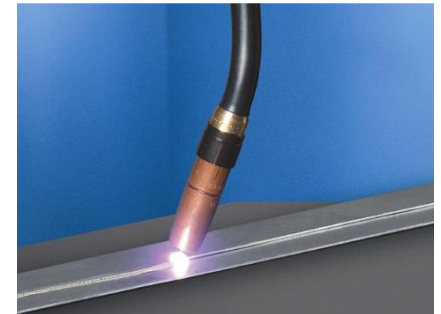


Verfahren	Werkstoffe	Gase		
		Produkt	Zusammensetzung	EN ISO 14175
<b>MAG</b>	Alle unlegierten und niedriglegierten Stähle, wie: Baustähle, Feinkornbaustähle, Rohrstähle, Schiffbaustähle, warmfeste Stähle, Einsatz- und Vergütungsstähle.	basimix <sup>®</sup> 18	Ar 82 % + CO <sub>2</sub> 18 %	M 21
		basimix <sup>®</sup> 8	Ar 92 % + CO <sub>2</sub> 8 %	M 20
		basimix <sup>®</sup> S 8	Ar 92 % + O <sub>2</sub> 8 %	M 22
		basimix <sup>®</sup> 6/5	Ar 89 % + CO <sub>2</sub> 5 % + O <sub>2</sub> 6 %	M 25
		basimix <sup>®</sup> He 25/3	Ar 72 % + He 25 % + O <sub>2</sub> 3,05 %	M 22
		basimix <sup>®</sup> 4/13	Ar 83 % + CO <sub>2</sub> 13 % + O <sub>2</sub> 4 %	M 25
	Hochlegierte Cr-, CrNi-Stähle, Sonderstähle, Duplex-Stähle, Nickel-Basislegierungen.	bsimix <sup>®</sup> 2.5	Ar 97,5 % + CO <sub>2</sub> 2,5 %	M 12
		basimix <sup>®</sup> S 1	Ar 99 % + O <sub>2</sub> 1 %	M 13
		basimix <sup>®</sup> S 3	Ar 97 % + O <sub>2</sub> 3 %	M 13
		basimix <sup>®</sup> 15/2	Ar 83 % + He 15 % + CO <sub>2</sub> 2 %	M 12
<b>MIG</b>	Aluminium, Kupfer, Nickel und Nickel-Legierungen, dicke Nähte.	Argon 4 .6	Ar 99,996 %	I 1
		basimix ® He 15	Ar 85 % + He 1 5 %	I 3
		basimix ® He 30	Ar 70 % + He 30 %	I 3
		basimix ® He 50	Ar 50 % + He 50 %	I 3
		basimix ® He 70	Ar 30 % + He 70 %	I 3
<b>WIG</b>	Alle schweißbaren Werkstoffe.  Hochlegierte, austenitische CrNi-Stähle, Nickel und Nickel-Legierungen.	Argon 4.6	Ar 99,996 %	I 1
		Argon 4.8	Ar 99,998 %	I 1
		basimix® W 2	Ar 98 % + H <sub>2</sub> 2 %	R 1
		basimix® He 3/08	Ar 96,2 % + He 3 % + H <sub>2</sub> 0 ,8 %	R 1
		basimix® W 5	Ar 95 % + H <sub>2</sub> 5 %	R 1
		basimix® 15/5	Ar 80 % + He 15 % + H <sub>2</sub> 5 %	R 1
<b>WP WIG</b>	Aluminium, Kupfer und Nickel-Legierungen	Argon 4.6	Ar 99,996 %	I 1
		He 4.6	He 99,996 %	I 2
		basimix® He 15	Ar 85 % + He 15 %	I 3
		basimix® He 30	Ar 70 % + He 30 %	I 3
		basimix® He 50	Ar 50 % + He 50 %	I 3
		basimix® He 70	Ar 30 % + He 70 %	I 3
<b>Wurzel-Schutz</b>	Vollaustenite, zur Vermiedung der wurzelseitigen Oxidation	Formiergas 95/5	N <sub>2</sub> 95 % + H <sub>2</sub> 5 %	N 5
		Formiergas 90/10	N <sub>2</sub> 90 % + H <sub>2</sub> 10 %	N 5
		Formiergas 80/20	N <sub>2</sub> 80 % + H <sub>2</sub> 20 %	N 5
	Gasempfindliche Werkstoffe Titan-stabilisierte Austenite	Argon 4.6	Ar 99,996 %	I 1
		basimix® W 5	Ar 95 % + H <sub>2</sub> 5 %	R 1
		basimix® W 10	Ar 90 % + H <sub>2</sub> 10 %	R 1
<b>MSG-Löten</b>	Beschichtete und unbeschichtete Feinbleche, nicht rostende ferritische Stähle	Argon 4.6	Ar 99,996 %	I 1
		basimix® S 1	Ar 99 % + O <sub>2</sub> 1 %	M 13
		basimix® S 3	Ar 97 % + O <sub>2</sub> 3 %	M 13
		basimix® 15/2	Ar 83 % + He 15 % + CO <sub>2</sub> 2 %	M 12
<b>Lichtbogen-bolzenschweißen</b>	Stahl	basimix® 1 8	Ar 82 % + CO <sub>2</sub> 18 %	M 21
	Alu	Argon 4.6	Ar 99,996 %	I 1
		basimix® He 30	Ar 70 % + He 30 %	I 3



**Gase + Technik.**



*MAG-Roboter*



*MIG/MAG*



*WIG*