



## ***Inomaxx<sup>®</sup> 2***

### ***Maximálny výkon pri zváraní nehrdzavejúcich ocelí***

Rada plynov Inomaxx<sup>®</sup> bola vyvinutá za účelom ľahkého vytvárania kvalitných zvarových spojov nehrdzavejúcich ocelí. Plyn Inomaxx<sup>®</sup> zabezpečujú vysokú kvalitu zvaru i jeho povrchu a obmedzujú tvorbu škodlivých emisií dymových splodín.

### ***Spoľahlivý plyn pre nehrdzavejúcu oceľ malých až stredných hrúbok***

Inomaxx<sup>®</sup> 2 je zmes argónu a CO<sub>2</sub> pre zváranie nehrdzavejúcich ocelí:

- Veľmi dobrá kvalita zvaru pri nízkom rozstreku, s hladkým a pravidelným povrchom zvarovej húsenice.
- Vhodný pre zváranie pulzným oblúkom.
- Zvlášť vhodný pre materiály malých a stredných hrúbok, vhodný pre všetky režimy prenosu zvarového kovu.



## Schválený postup zvarovania Inomaxx® 2

Výrobca:	Air Products PLC Air Products Ireland Ltd
Metóda zvarovania:	MAG 135
Metóda zvarovania koreňa:	–
Typ spoja:	kútový

## Návrh spoja

Príprava súčasti	Pieskovanie a čistenie rozpúšťadlom
Základný materiál špecifikácia	nehrdzavejúca oceľ EN 10088-2 X2CrNi 19-11
Chemické zloženie	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%
Hrúbka materiálu	6 mm
Vonkajší priemer	–
Poloha zvarovania	PB

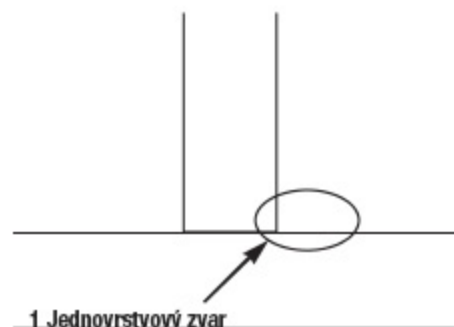
## Parametre zvarovania

Vrstva	Metóda	Priemer prídavného materiálu (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Typ prúdu a polarita	Rýchlosť posunu drôtu (mm/min)	Postupová rýchlosť (mm/min)	Teplotný príkon (kJ)
1	MAG	1.0	240	27	DC+	13.5	335	1.16
2								
3								
4								
5								
6								
Prídavný materiál a špecifikácia		AWS A5.9 ER316LSi						
Zloženie zvarového 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						
Klasifikácia ochranného plynu EN 439 – M 12								
Prietok plynu								
– ochranný plyn		12 l/min						
– formovací plyn		–						
Typ TIG elektródy		–						
Ochrana koreňa		–						
Teplota predohrevu		okolitá						

Teplota interpass	–
Tepelné spracovanie	–
Výlet elektródy	15 mm
Sklon horáka	15° v smere postupu zvarovania
Priemer hubice	20 mm

\*– nevzťahuje sa

## Postup zvarovania



## Makroštruktúra



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