



Inomaxx[®] Plus

Maximálny výkon pri zváraní nehrdzavejúcich ocelí

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

Ten najlepší plyn pre nehrdzavejúce ocele

Inomaxx[®] Plus je zmes argónu, hélia a CO₂ určená pre zváranie nehrdzavejúcich ocelí:

- Zlepšuje kvalitu zvaru a znižuje množstvo vád, pri vynikajúcich penetračných charakteristikách v širšej oblasti zvarovacích parametrov.
- Zvyšuje produktivitu, v porovnaní s bežnou zmesou je rýchlosť pri ručnom zváraní vyššia až o 17%.
- Zvlášť vhodný pre materiál veľkej hrúbky, vhodný pre všetky režimy prenosu kovu.
- Zlepšuje pracovné prostredie tvorby ozónu.



Schválený postup zvarovania Inomaxx® Plus

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

Návrh spoja

Príprava súčastí	pieskovanie a čistenie rozpušťačom
Základný materiál a špecifikácia	nehrdzavejúca oceľ EN 10088-2 X2CrNi 19-11
Chemické zloženie	C - 0,030 % max. Si - 1,0 % max. Mn - 2,0 % max. P - 0,045 % max. S - 0,030 % max. Cr - 17,0 / 19,0 % Ni - 9,0 / 12,5 %
Hrúbka materiálu	12,5 mm
Vonkajší priemer	–
Poloha zvarovania	PA

Parametre zvarovania

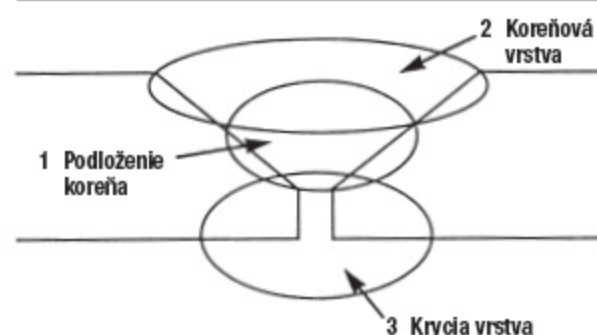
Vrstva	Metóda	Priemer prídavného materiálu (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Typ prúdu a polarita	Rýchlosť posunu drôtu (mm/min)	Postupová rýchlosť (mm/min)	Teplý príkion (kJ)
1	MAG	1.0	254	27.0	DC+	6.9	438	0.94
2	MAG	1.0	226	27.5	DC+	7.3	420	0.88
3	MAG	1.0	230	27.0	DC+	7.3	420	0.88
4								
5								
6								

Prídavný materiál a špecifikácia	316LSi AWS A5.9 ER316LSi
Chemické 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
Klasifikácia ochranného plynu	EN 439 - M 12(2)
Ochranný plyn	Inomaxx® Plus
Prietok plynu – ochranný plyn	18 l/min
Formovací plyn	–
Typ TIG elektródy	–
Ochrana koreňa	–
Teplota predohrevu	okolitá

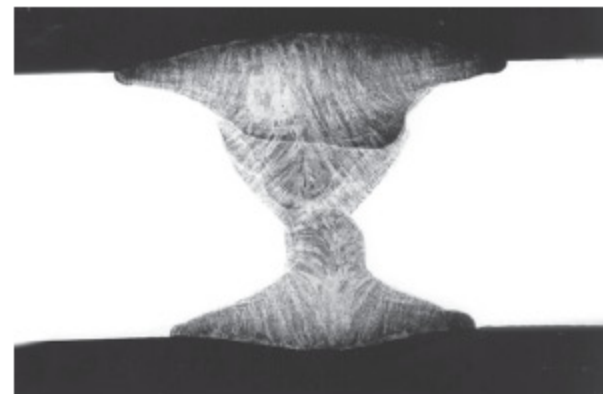
Teplota interpass	150°C max
Tepelné spracovanie	–
Výlet elektródy	15 mm
Sklon horáka	15° v smere postupu zvarovania
Priemer hubice	20 mm

*– nevzťahuje sa

Postup zvarovania



Makroštruktúra



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