



Inomaxx® TIG

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 a jeho povrchu. Obmedzuje tvorbu škodlivých emisií a dymových splodín.

Ten najlepší plyn pre TIG zváranie nehrdzavejúcich ocelí

Inomaxx® TIG je zmes argónu a vodíka pre zváranie nehrdzavejúcich ocelí všetkých hrúbok metódou 141 (TIG)

- Zlepšuje kvalitu zvaru a obmedzuje vznik oxidov. Vďaka zloženiu tejto zmesi je možné dosiahnuť zvar s hladkým a čistým povrchom.
- Zvyšuje produktivitu zvarovania (v porovnaní s argónom až o 30 %).
- Zlepšuje pracovné prostredie obmedzením tvorby ozónu.



Schválený postup zvarovania Inomaxx® TIG

Výrobca:	Air Products PLC Air Products Ireland Ltd
Metóda zvarovania:	TIG 141
Typ spoja:	kútový

Návrh zvaru

Príprava súčastí	pieskovanie a čistenie rozpúšťadlom
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 - 0,049 % max. S - 0,030 % max. Cr - 17,0 / 19,0 % Ni - 9,0 / 12,5 %
Hrúbka materiálu	3 mm
Vonkajší priemer	–
Poloha zvarovania	PA

Parametre zvarovania

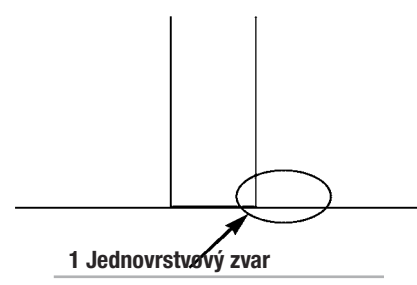
Vrstva	Metoda	Priemer prídavného materiálu (mm)	Prúd (A)	Napätie (A)	Typ prúdu a polarita	Rýchlosť posunu drôtu (m/min)	Postupová rýchlosť (mm/min)	Tepelný príkon (kJ)
1	TIG	1.6	155	15	DC-	–	100	1.39
2								
3								
4								
5								
6								

Prídavný materiál a špecifikácia	AWS A 5.9 ER 308 L
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.
Ochranný plyn	Inomaxx® TIG
Klasifikácia ochranného plynu EN 439 – R1	
Prietok plynu – ochranný plyn	10 l/min
Formovací plyn	–
Typ TIG elektródy	Wolfram-thoriová, priemer 2,4 mm

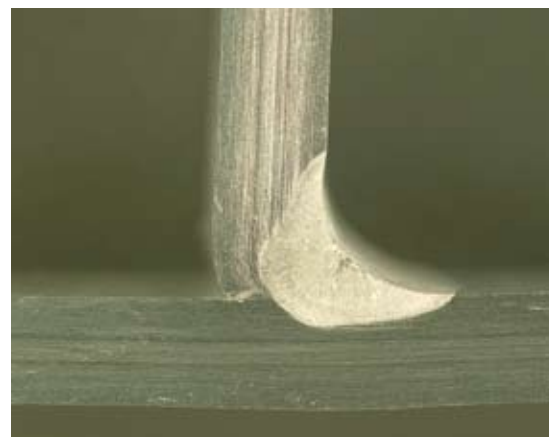
Ochrana koreňa	–
Teplota predohrevu	okolitá
Teplota interpass	–
Tepelné spracovanie	–
Sklon horáka	15° v smere postupu zvarovania
Priemer hubice	20 mm

*– nevzťahuje sa

Postup zvarovania



Makroštruktúra



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