



Westfalen



Das gewisse Etwas:

MAG-Schweißen mit Sagox® 3 K.



Qualitätsmanagementsystem
DIN EN ISO 9001 Reg.-Nr. 1709

Erstklassige Qualität schneller erreichen.

Beim MAG-Schweißen hochlegierter Stähle müssen für einen stabilen Schweißprozess aktive Komponenten im Schutzgas enthalten sein. Weit verbreitet ist heute eine Beimischung von rund 2,5 Prozent Kohlenstoffdioxid (CO₂).

jeder Lage, um die geforderten Qualitäten zu erreichen. Insbesondere bei dickeren Werkstoffen ist der zusätzliche Arbeitsaufwand enorm.

Die Mischung macht's.

Mehr Anwendernutzen bietet das Schutzgas Sagox® 3 K. Das Drei-Komponenten-Gemisch aus der erfolgreichen Sagox®-Serie der Westfalen AG verfügt über einen deutlich reduzierten CO₂-Anteil: Mit nur 0,5 Prozent Beimischung wird die Oxidation des Werkstoffes soweit vermieden, dass eine Zwischenreinigung der einzelnen Lagen nicht mehr erforderlich ist. Zusätzlich wird die Spritzerbildung deutlich reduziert. Dabei ist die Stabilität des Lichtbogens jederzeit gewährleistet.

Der 30-prozentige Helium-Anteil in Sagox® 3 K verbessert darüber hinaus die Wärmeeinbringung und das Anfließverhalten.

Nutzen Sie Ihre Vorteile.

Mit dem perfekt abgestimmten und praxiserprobten Schutzgas Sagox® 3 K erzielen Sie in deutlich kürzerer Zeit hervorragende Schweißergebnisse. Über Ihr individuelles Einsparpotenzial beraten Sie die Ingenieure und Techniker unseres Schweißtechnikums gern.

MAG-geschweißt mit Sagox® 3 K: Ein Ventilator-Laufrad, Durchmesser 1,66 m, Werkstoff Duplex-Stahl 1.4462 (Fa. Venti, Oelde).



Durch die exzellente Qualität der Schweißnähte hält das Bauteil größten Beanspruchungen stand.



Der Nachteil: Die aktive Schutzgas-Komponente führt zu einer Oxidation der Schweißnaht. Das erfordert die zeitintensive Nachbearbeitung

Sagox® 3 K.		
Gruppe nach DIN EN 439 M 12 (1)		
Bestandteile	CO ₂ Helium Argon	0,5 Vol.-% 30 Vol.-% 69,5 Vol.-%
Lieferformen und Inhalt		
10 l-Stahlflasche	Inhalt 2,0 m ³	
20 l-Stahlflasche	Inhalt 4,1 m ³	
50 l-Stahlflasche	Inhalt 10,2 m ³	
Bündel (12 x 50 l)	Inhalt 122,4 m ³	
Fülldruck bei 288,15 K (15 °C)	200 bar	

Westfalen AG
Industrieweg 43
48155 Münster
Fon 02 51/6 95-0
Fax 02 51/6 95-129
www.westfalen-ag.de
info@westfalen-ag.de