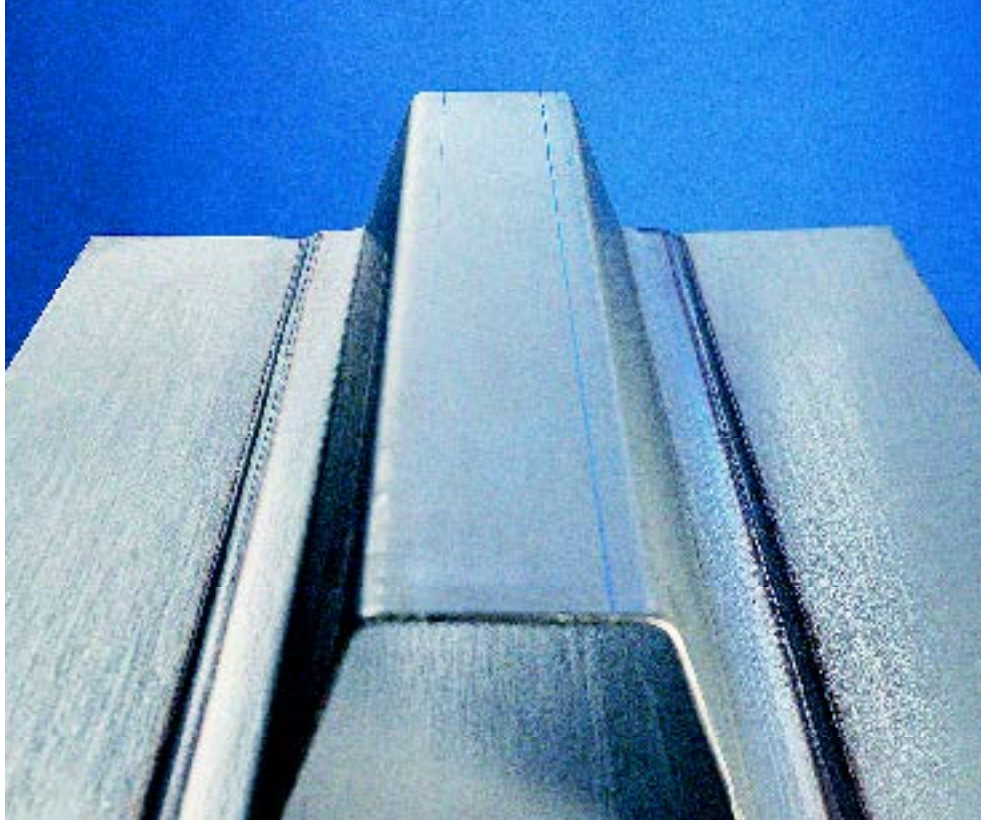




Westfalen



Für die bessere Naht:

MAG-Schweißen mit Sagox[®] HC

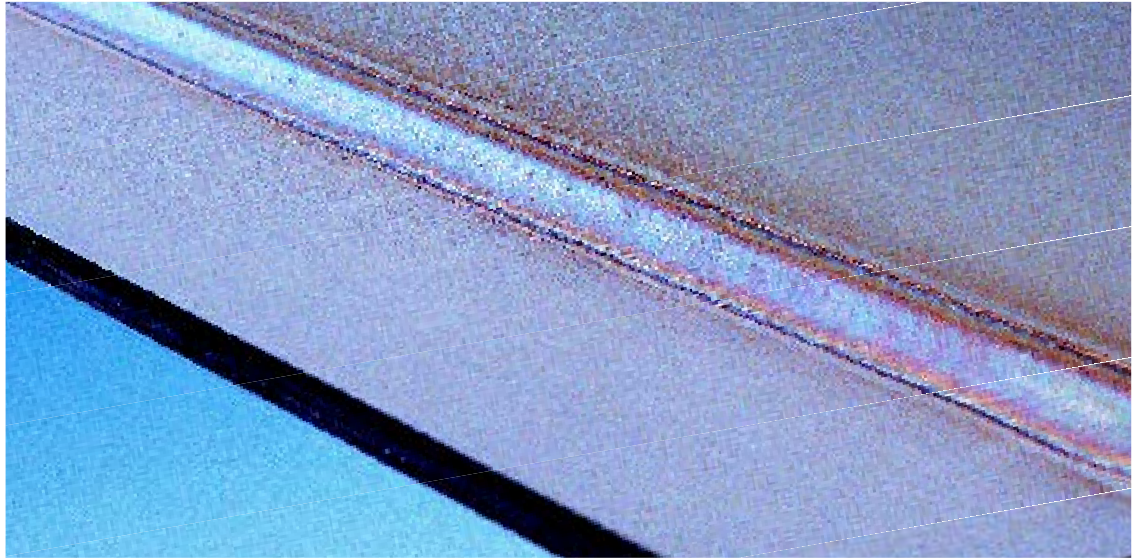
und Sagox[®] SC.

Hochlegiertes perfekt verbinden.

In den unterschiedlichsten Produktionsprozessen gewinnt das MAG-Schweißen hochlegierter Stähle zunehmend an Bedeutung. Das hierfür eingesetzte Schweißschutzgas hat wesentlichen Einfluss auf Qualität und Bearbeitungszeit. Die Optimierung beider Faktoren sichert Ihren Wettbewerbsvorsprung.

tigen Kohlendioxidanteil vermeiden diese Oxidation zwar, wirken sich aber nachteilig auf das Fließverhalten aus.

Sagox® HC bündelt die vorteilhaften Eigenschaften vier verschiedener Komponenten, um speziell bei Kehlnähten ein optimales Schweiß-



Sauber: mit Sagox® HC geschweißte Kehlnaht.

Gase mit Mehrwert: Sagox® HC und Sagox® SC.

Die bisher bekannten Schutzgase für das MAG-Schweißen hochlegierter Stähle weisen neben den bekannten Vorteilen durchaus auch Schwächen auf: Argon mit Sauerstoffbeimischungen zwischen einem und drei Prozent erzeugt ein sehr gutes Fließverhalten, führt jedoch zu relativ starker Oxidation. Gemische aus Argon und einem zwei- bis dreiprozen-

ergebnis zu erzielen. Das Schutzgas auf Argon-Basis bietet mit exakt aufeinander abgestimmten Beimischungen von Helium, Wasserstoff und Kohlendioxid entscheidende Verbesserungen:

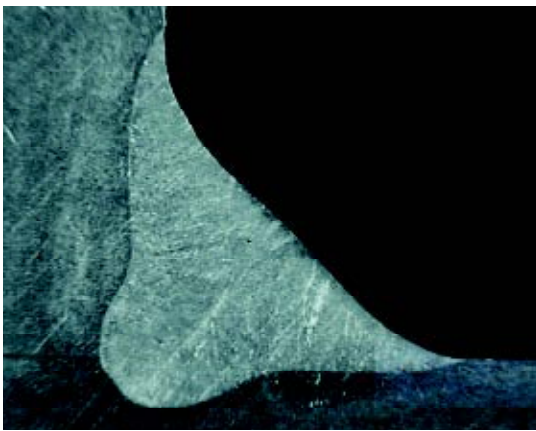
Die gezielte Zugabe von Wasserstoff gleicht die nachteilige Wirkung von Kohlendioxid auf das Fließverhalten aus. Die geringe CO₂-Beimischung minimiert die Oxidation an der Naht, sodass beim Mehrlagenschweißen eine



Perfekte Überlappnaht mit Sagox® SC: Dieses Hutprofil dient als Stabilisator für den Tank eines Straßentankwagens.

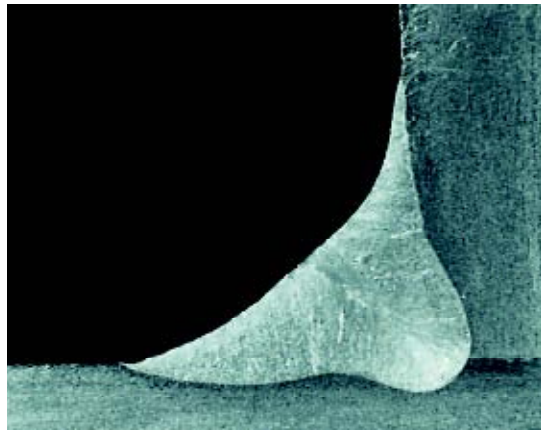
Zwischenreinigung der einzelnen Lagen nicht mehr erforderlich ist. Der Heliumanteil steigert die Wärmeleitfähigkeit und sorgt so für ein sehr gutes Benetzungsverhalten.

Sagox® SC bietet für Stumpf- und Überlappnähte perfekte Voraussetzungen: Neben Argon, Helium und Kohlendioxid enthält dieses Vier-Komponenten-Gemisch zusätzlich Sauerstoff. Dadurch entsteht ein extrem stabiler und konzentrierter Lichtbogen.



Profitieren Sie!

In der industriellen Praxis haben sich Sagox® HC und Sagox® SC als gewinnbringende Verbesserung erwiesen: Mit diesen Schutzgasen aus der erfolgreichen Sagox®-Serie der Westfalen AG erzielen Sie spürbare Qualitätssteigerungen bei wesentlich verkürzten Verarbeitungszeiten. Gern beraten Sie die Ingenieure und Techniker unseres Schweißtechnikums detailliert über alle Einsatzmöglichkeiten.



Hohe Nahtqualität
im Schliffbild:
links Sagox® SC,
rechts Sagox® HC.

Sagox® SC.	
Gruppe nach DIN EN ISO 14175	Z
Bestandteile	Kohlendioxid (CO ₂) Sauerstoff (O ₂) Helium (He) Argon (Ar)
Lieferformen und Inhalt*	
10 l-Stahlflasche	Inhalt 2,0 m ³
50 l-Stahlflasche	Inhalt 10,2 m ³
Bündel (12 x 50 l)	Inhalt 122,4 m ³
Fülldruck*	200 bar
* bei 288,15 K (15 °C)	

Sagox® HC.	
Gruppe nach DIN EN ISO 14175	M 11
Bestandteile	Kohlendioxid (CO ₂) Wasserstoff (H ₂) Helium (He) Argon (Ar)
Lieferformen und Inhalt*	
10 l-Stahlflasche	Inhalt 2,0 m ³
50 l-Stahlflasche	Inhalt 10,2 m ³
Bündel (12 x 50 l)	Inhalt 122,4 m ³
Fülldruck*	200 bar
* bei 288,15 K (15 °C)	



Vertriebsstandorte im Geschäftsbereich Technische Gase.

Westfalen AG
Verkaufsbüro Gera
Windmühlenstraße 7
04626 Löbichau
Fon 03 66 02/1 53-12
Fax 03 66 02/1 53-15

Westfalen AG
Niederlassung Münster
Heidestraße 13
48167 Münster-Gremmendorf
Fon 02 51/6 95-2 21
Fax 02 51/6 95-7 06

Westfalen BVBA-SPRL
Watermolenstraat 11
9320 Aalst/Alost
Belgien
Fon 00 32/53/64 10 70
Fax 00 32/53/67 39 07

Westfalen AG
Verkaufsbüro Rendsburg
Holmredder 14
24790 Schacht-Audorf
Fon 0 43 31/94 78-12
Fax 0 43 31/94 78-25

Westfalen AG
Niederlassung Osnabrück
Adolf-Köhne-Straße 3
49090 Osnabrück
Fon 05 41/9 13 01-0
Fax 05 41/9 13 01-98

Westfalen Gassen Nederland BV
Rigastraat 20
7418 EW Deventer
Niederlande
Fon 00 31/5 70/63 67 45
Fax 00 31/5 70/63 00 88

Westfalen AG
Verkaufsbüro Göttingen
Bahnhofstraße 50
37124 Rosdorf
Fon 05 51/5 00 76-0
Fax 05 51/5 00 76-22

Westfalen AG
Niederlassung Worms
Ludwig-Lange-Straße 4
67547 Worms
Fon 0 62 41/9 46 10-0
Fax 0 62 41/9 46 10-30

Westfalen France S.à.r.l.
Parc d'Activités Belle Fontaine
57780 Rosselange
Frankreich
Fon 00 33/3 87/50 10 40
Fax 00 33/3 87/50 10 41

Westfalen AG
Niederlassung Magdeburg
An der Alten Tonkuhle 11
39164 Wanzleben
Fon 03 92 09/6 63-0
Fax 03 92 09/6 63-15

Westfalen AG
Niederlassung Ulm
Daimlerstraße 35
89264 Weißenhorn
Fon 0 73 09/96 16-0
Fax 0 73 09/96 16-15

Westfalen Gas Schweiz GmbH
Bachstr. 10/PF
4313 Möhlin
Schweiz
Fon 00 41/61/8 55 25 25
Fax 00 41/61/8 55 25 26

Westfalen AG
Niederlassung Wuppertal
Dieselstraße 88
42389 Wuppertal
Fon 02 02/6 08 77-0
Fax 02 02/6 08 77-55

Westfalen AG
Verkaufsbüro Regensburg
Lichtenfelser Straße 4
93057 Regensburg
Fon 09 41/69 91 51
Fax 09 41/69 91 52

Westfalen Austria GmbH
Aumühlweg 21
2544 Leobersdorf
Österreich
Fon 00 43/22 56/6 36 30
Fax 00 43/22 56/6 36 30-30

Und über 500 Vertriebspartner in Deutschland, Belgien, Frankreich, den Niederlanden, Österreich und der Schweiz.

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