

Übersicht über die Gruppen der Schutzgase

Kurzbeschreibung ¹⁾		Komponenten in Volumenprozent						Übliche Anwendung	Bemerkungen
Gruppe	Kennzahl	oxidierend		inert		reduzierend	reaktionsträge		
		CO ₂	O ₂	Ar	He	H ₂	N ₂		
R	1			Rest ²⁾		> 0 bis 15		WIG, Plasmaschweißen, Plasmaschneiden, Wurzelschutz	
	2					> 15 bis 35			
I	1			100				MIG, WIG, Plasmaschweißen, Wurzelschutz	inert
	2				100				
	3			Rest	> 0 bis 95				
M1	1	> 0 bis 5		Rest ²⁾		> 0 bis 5		MAG	schwach oxidierend
	2								
	3	> 0 bis 3							
	4		> 0 bis 5						
M2	1	>5 bis 25		Rest ²⁾				MAG	
	2		> 3 bis 10						
	3	> 0 bis 5							
	4	<5 bis 25	> 0 bis 8						
M3	1	> 25 bis 50		Rest ²⁾				MAG	
	2		> 10 bis 15						
	3	> 5 bis 50	> 8 bis 15						
C	1	100		Rest ²⁾			100	Plasmaschneiden, Wurzelschutz	stark oxidierend
	2	Rest	> 0 bis 30						reaktionsträge
F	1			Rest ²⁾		> 0 bis 50	Rest	Plasmaschneiden, Wurzelschutz	reduzierend
	2								

¹⁾ Wenn Komponenten zugemischt werden die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, so wird das Mischgas als Spezialgas und mit dem Buchstaben S bezeichnet. Einzelheiten zur Bezeichnung S enthält Abschnitt 4 in unserem Handbuch Schweißzusatzwerkstoffe

²⁾ Argon kann bis zu 95% durch Helium ersetzt werden. Der Helium-Anteil wird mit einer zusätzlichen Kennzahl nach Tabelle 5 aus unserem Handbuch Schweißzusatzwerkstoffe angegeben, siehe Abschnitt 4.