

# Aperçu des groupes de gaz de protection

Brève description <sup>1)</sup>		Composants en pour cent en volume						Application habituelle	Remarques		
Groupe	Indice	oxydant		inerte		réducteur	faiblement réactif				
		CO <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	Ar	He	H <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>				
<b>R</b>	1			Reste <sup>2)</sup>		> 0 à 15		TIG, soudage plasma, coupage plasma, protection envers			
	2					> 15 à 35					
<b>I</b>	1			100				MIG, TIG, soudage plasma, protection envers	inerte		
	2				100						
	3			Reste	> 0 à 95						
<b>M1</b>	1	> 0 à 5		Reste <sup>2)</sup>		> 0 à 5		MAG	faiblement oxydant		
	2										
	3										
	4	> 0 à 5	> 0 à 3								
<b>M2</b>	1	>5 à 25									
	2		> 3 à 10								
	3	> 0 à 5									
	4	<5 à 25	> 0 à 8								
<b>M3</b>	1	> 25 à 50									
	2		> 10 à 15								
	3	> 5 à 50	> 8 à 15								
<b>C</b>	1	100					100	Coupage plasma, protection envers	fortement oxydant		
	2	Reste	> 0 à 30								
<b>F</b>	1					> 0 à 50	Reste		faiblement réactif		
	2									réducteur	

<sup>1)</sup> Si des composants non indiqués dans le tableau sont mélangés, le mélange gazeux devient un mélange spécial, désigné par la lettre S. Pour plus de détails sur la désignation S, voir la section 4 de notre manuel sur les métaux d'apport

<sup>2)</sup> L'argon peut être remplacé jusqu'à 95 % par de l'hélium. La proportion d'hélium est indiquée avec un indice supplémentaire selon le tableau 5 de notre manuel sur les métaux d'apport, voir section 4.