

Liste des principaux gaz pour le soudage



Liste des principaux gaz pour le soudage

Gaz	Composition	Procédé semi-automatique (MAG/MIG)			Procédé TIG			Protection envers	Spécificité	Bouteilles
		ACIERS	INOX	ALU	ACIERS	INOX	ALU			
ARCAL FORCE / ATAL 5	Ar / CO ₂		(1)					Qualité courante.	S5, M20 L50	
ATAL 5A	Ar / CO ₂		(1)					Qualité radio.	S11 L50	
ARCAL SPEED / ARCAL MAG	Ar / CO ₂		(2)					Moins de projections.	M20 L50	
ARCAL 14	Ar / CO ₂ / O ₂		(3)					Moins de projections. Peu de fumées. Pièces dégaissées.	L50	
ARCAL CHROME / ARCAL 12	Ar / CO ₂							Polyvalence. Courants lisse ou pulsé.	L50	
NOXALIC 12	Ar / CO ₂ / H ₂							Soudures monopasses. Bel aspect.	M20 L50	
ARCAL 121	Ar / CO ₂ / He							Qualité. Aspect lisse.	L50	
ARCAL PRIME / ARCAL TIG/MIG SMARTOP	Ar			(4)				Haute qualité.	S11, M20 L50	
ARGON NERTAL	Ar								S5, M20 L50	
ARCAL 31	Ar / He								M20 L50	
ARCAL 32	Ar / He							Sur aluminiums en fortes épaisseurs.	L50	
ARCAL 37	Ar / He							Sur aluminiums en très fortes épaisseurs. Soudage du cuivre.	L50	
ARCAL 10	Ar / H ₂							Meilleure pénétration et/ou vitesse de soudage.	M20 L50	
ARCAL 15	Ar / H ₂							Meilleure pénétration et/ou vitesse de soudage.	L50	
ARCAL 11	Ar / H ₂ / He							Meilleure pénétration et/ou vitesse de soudage. Protection des soudeurs.	L50	
AZOTE U	N ₂								M20 L50	
AZOTE RH2	N ₂ / H ₂							Réduction des oxydes grâce à l'hydrogène.	L50	
AZOTE RH4	N ₂ / H ₂							Réduction des oxydes grâce à l'hydrogène.	L50	
AZOTE RH5	N ₂ / H ₂							Réduction des oxydes grâce à l'hydrogène.	L50	
Gaz spéciaux										
ARCAL Ni 32	Ar / CO ₂ / He							Rechargement des bases nickel.	L50	
ARCAL Ni 15	Ar / CO ₂ / H ₂							Soudage des bases nickel et inox réfractaires.	L50	

- (1) Avec fils fourrés inox
 (2) Avec certains fils fourrés inox
 (3) Possible, solution de dépannage. Aspect grisâtre des soudures.
 (4) ALTOP GD