

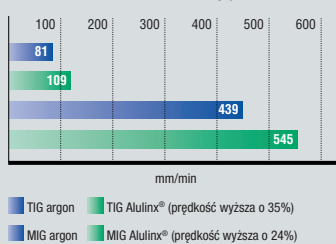
Gaz Alulinx® został specjalnie opracowany jako najlepszy gaz osłonowy do jakościowego spawania aluminium oraz jego stopów.

Najwyższe wymagania wymuszają stosowanie starannie dobranych gazów, jak Alulinx®. Ten gaz ma wiele zastosowań, ale jest szczególnie przeznaczony do spawania metodą MIG oraz TIG aluminium i jego stopów, praktycznie o każdej grubości.

Alulinx®

Jedyny gaz do aluminium

Średnia prędkość spawania ręcznego metodą MIG oraz TIG blachy 10mm ze stopu aluminium



Średnia emisja ozonu przy ręcznym spawaniu metodą MIG blach ze stopu AlMg5 (przenoszenie natryskowe)



*) NDS dla ozonu (czas ekspozycji 15 min)

Gaz osłonowy Alulinx® zapewnia znakomitą spawalność, połączoną z dużą prędkością spawania – nawet do 35% wyższą w porównaniu z argonem. A równocześnie poprawia warunki pracy, dzięki niższej emisji ozonu.

Jakie przynosi korzyści:

Przy najwyższych wymaganiach jakościowych zjawisko porowatości spoin może stanowić problem. Jego rozwiązaniem jest zastosowanie gazu Alulinx®, zawierającego odpowiedni dodatek helu.

Wyższa wydajność

Gaz osłonowy Alulinx® zapewnia wyższą prędkość spawania ręcznego – do 24% przy metodzie MIG i do 35% przy metodzie TIG.

Wyższa jakość

Gaz osłonowy Alulinx® jest łatwy w użyciu, zapewnia wyjątkowo niską porowatość spoin i doskonały profil wtopienia. To oznacza wyższą jakość połączeń i mniej wad.

Lepsze warunki pracy

Ponieważ ozon jest czynnikiem szkodliwym, który nie zawsze zostaje usunięty przez system wentylacyjny, firma Air Products opracowała gaz osłonowy obniżający emisję ozonu podczas spawania. W rezultacie uzyskano poprawę warunków pracy, oraz wyższą jakość i wydajność.

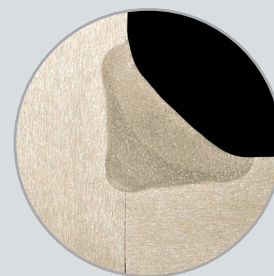
Alulinx®

Najlepszy i jedyny gaz do spawania aluminium

- podnosi jakość spoin i obniża ilość wad dzięki doskonałemu wtopieniu, niskiej porowatości i gładkości lica. Równocześnie ułatwia zajarzenie łuku w metodzie TIG
- podwyższa wydajność spawania w porównaniu z argonem – do 24% przy metodzie MIG i do 35% przy metodzie TIG
- o wielu zastosowaniach (metoda MIG oraz TIG, do każdej grubości i rodzaju przenoszenia metalu w łuku)
- poprawia warunki pracy, dzięki niższej emisji ozonu
- pozwala obniżyć ilość butli w zapasie



spoina czołowa wykonana metodą TIG z użyciem gazu Alulinx® (blacha 10 mm, stop Al 4140)



spoina pachwinowa wykonana metodą MIG z użyciem gazu Alulinx® (blacha 10 mm, stop Al 4140)

tell me more
www.airproducts.com.pl/
spawalnictwo