

Skład gazów Inolinx® został opracowany tak, aby uzyskać optymalną jakość spoiny oraz łatwość stosowania bez uszczerbku dla wytrzymałości materiału. Stosując gazy Inolinx uzyskujemy wysoką gładkość lica spoiny przy minimalnej ilości odprysków w procesie przyjaznym dla środowiska spawacza.

# Inolinx®

## Inolinx® MAG

### Zakres zastosowania

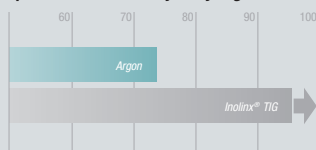
**Proces** Metoda spawania MAG – ręczna, zmechanizowana i zrobotyzowana

**Materiał** Wszystkie grubości

**Materiał dodatkowy** Druł pełny

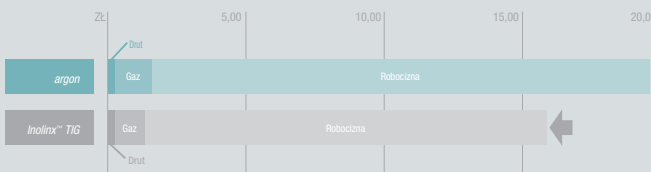
- Skład gazu został dokładnie dobrany przez ścisłą kontrolę zawartości CO<sub>2</sub> oraz H<sub>2</sub>. Pozwala to uzyskać błyszczące lico spoiny z gładkim, płaskim kształtem powierzchni.
- Doskonała penetracja przy spawaniu dająca idealne wtopienie.
- Do 15% zwiększona prędkość spawania w porównaniu do konwencjonalnych gazów osłonowych, pozwala na uzyskanie wysokiej wydajności i obniżenie kosztów produkcji.
- Do 35% niższa emisja ozonu w porównaniu z konwencjonalnymi gazami osłonowymi.

**SZYBKOŚĆ SPAWANIA -**  
Wzrost prędkości spawania nawet o 30%  
w porównaniu z konwencjonalnymi gazami osłonowymi

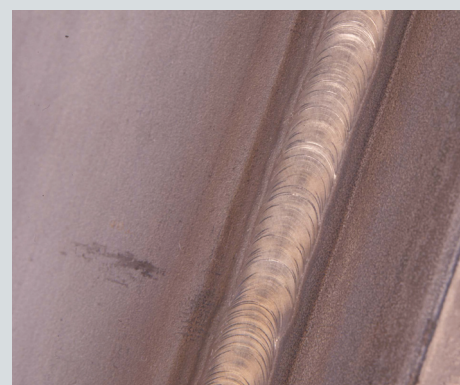


Średnia szybkość spawania (mm/min) dla spawania metodą TIG austenitycznej stali nierdzewnej o grubości 3 mm.

**Całkowity koszt spoiny -**  
Redukcja kosztów nawet o 18% i lśniąca spoina



Spoina pachwinowa, pozycja PB, metoda TIG, stal austenityczna, grubość 3 mm  
Koszt obliczono na podstawie: koszt pracy wykwalifikowanego spawacza TIG - 20,00zł/h, drut pełny (1,6 mm) - 29,00zł/kg, energia elektryczna - 0,28k/kWh



PB TIG – spoina pachwinowa, austenityczna stal nierdzewna o grubości 3 mm, gaz osłonowy Inolinx® TIG - metoda spawania TIG.

## Inolinx® TIG

### Zakres zastosowania

**Proces** Metoda spawania TIG – ręczna, zmechanizowana i zrobotyzowana

**Materiał** Wszystkie grubości

**Materiał dodatkowy** Nietopliwa bez drutu i z drutem (wszystkie typy)

- Przy spawaniu uzyskuje się bardzo wysoką jakość spoiny z gładkim i płaskim licem o kolorze zbliżonym do materiału rodzimego.
- Dodatek wodoru powoduje wzrost szybkości spawania metodą TIG zarówno przy spawaniu ręcznym jak i zautomatyzowanym.
- Do 30% szybsze spawanie niż przy użyciu argonu, dające wysoką wydajność i niskie koszty produkcyjne.
- Niska emisja dymów spawalniczych i niski poziom emisji ozonu.

**tell me more**  
[www.airproducts.com.pl/spawalnictwo](http://www.airproducts.com.pl/spawalnictwo)