

**Ihre Vorteile:**

- alle benötigten Gase aus einer Hand
- einfache, übersichtliche Gaseauswahl
- höchste Gasequalität und -reinheit
- hohe Versorgungssicherheit
- Druckminderer mit modernem, benutzerfreundlichem Handanschluss



**Beratung? Gerne und kompetent!**

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Oder suchen Sie nach einem Weg, mögliche Kosteneinsparungen aufzudecken? Unsere Fachleute beraten Sie gerne und zeigen Ihnen auf, wie Sie durch eine optimale Kombination aus Gas und Anwendung die Schweissqualität steigern oder die Schweissgeschwindigkeit erhöhen können.

Ihr Vertriebspartner vor Ort:



Messer Schweiz AG  
 Seonerstrasse 75  
 5600 Lenzburg  
 Tel. +41 62 886 41 41  
 Fax +41 62 886 41 00  
 info@messer.ch  
 www.messer.ch

# Schutzgase für Qualität und Wirtschaftlichkeit

Mit Schutzgasen Schweißanwendungen optimieren



# Schutzgase nach Mass

Wenn Ihre Aufgabe das Schweißen oder Formieren ist, dann sollten Sie sich folgende Namen merken: Ferroline, Inoxline, Aluline und Formiergas. Dahinter stecken Gasgemische, die Spezialisten auf ihrem Gebiet sind. Darüber hinaus bietet Ihnen Messer ein umfangreiches Sortiment an Standardgasen.

## Produkt Anwendung

### WIG- und MIG-Schweißen

Schweissargon 4.6	hoch- und niedriglegierte Stähle, Aluminiumwerkstoffe, sonstige NE-Metalle
Argon spezial 4.8	gasempfindliche Metalle wie Titan, Tantal, Zirkonium, Molybdän, Niob
Aluline He	Aluminium, Nickel (<30% He), Kupfer (<70% He), Stähle
Helium	Aluminium (Minuspolschweissung) - Kupfer, wenn nicht vorgewärmt werden kann
Inoxline H	Vollaustenitische Stähle

### MAG-Schweißen

Inoxline C2	hochlegierte Stähle
Inoxline X2	hochlegierte Stähle
Inoxline He30 H2 C	hochlegierte Stähle
Inoxline He15 C2*	hochlegierte Stähle
Ferroline C8 - C25	un- und niedriglegierte Stähle
Ferroline X4	un- und niedriglegierte Stähle
Ferroline C12 X2	un- und niedriglegierte Stähle

### Formieren

Formiergas	für hoch-, niedrig und unlegierte Stähle, ab 10 % H <sub>2</sub> - Anteil abfackeln.
Inoxline H	Wurzelschutz für nitritbildende Stähle, ab 10 % H <sub>2</sub> - Anteil abfackeln.

## Die neuen Ventilgeneration "VIPR" - Aufdrehen und Loslegen!

Ein weiterer Vorteil von Messer ist die neue Ventilgeneration "VIPR" für die 300 bar-Technologie. So ist der Regler bereits an der Flasche montiert und ermöglicht durch eine Schnellkupplung den Flaschenwechsel in Sekunden. Bei Schutzgasen lässt sich die Durchflussmenge präzise bis auf 40 l/min einstellen. Das System verfügt über ein Restdruckventil, das verhindert, dass die Flasche komplett geleert wird und damit Eintragungen von aussen begünstigt werden. Der Füllstand kann ausserdem direkt am Ventil abgelesen werden.

Ferroline  
Aluline  
Inoxline  
Formiergas

## Vier Produktgruppen für zahlreiche Anwendungen

Die Einteilung unserer Schutz- und Formiergase in vier Produktgruppen geben einen klaren Hinweis auf die Einsatzbereiche:

- Ferroline =** Schutzgase für un- und niedriglegierte Stähle
- Inoxline =** Schutzgase für hochlegierte Stähle
- Aluline =** Schutzgase für Aluminium und Nichteisenmetalle
- Formiergas =** Wurzelschutz bei hoch- und niedriglegierten Stählen

## Unsere Schutz- und Formiergase im Detail

Bezeichnung	ISO 14175	Anwendung	Gemischkomponenten
<b>Ferroline</b>			
Ferroline C8	M20	MAG M	8 % CO <sub>2</sub> , Rest Ar
Ferroline C18	M21	MAG M	18 % CO <sub>2</sub> , Rest Ar
Ferroline C25	M21	MAG	25 % CO <sub>2</sub> , Rest Ar
Ferroline C6 X1	M24	MAG M	6 % CO <sub>2</sub> , 1 % O <sub>2</sub> , Rest Ar
Ferroline C12 X2	M24	MAG M	12 % CO <sub>2</sub> , 2 % O <sub>2</sub> , Rest Ar
Ferroline C5 X5*	M25	MAG M	5 % CO <sub>2</sub> , 5 % O <sub>2</sub> , Rest Ar
Ferroline X4	M22	MAG M	4 % O <sub>2</sub> , Rest Ar
Ferroline He20 C8*	M20	MAG M	20 % He, 8 % CO <sub>2</sub> , Rest Ar
<b>Inoxline</b>			
Inoxline C2	M12	MAG M	2.5 % CO <sub>2</sub> , Rest Ar
Inoxline X2	M13	MAG M	2 % O <sub>2</sub> , Rest Ar
Inoxline H2	R1	WIG	2 % H <sub>2</sub> , Rest Ar
Inoxline H5 - H7	R1	WIG	5 % - 7 % H <sub>2</sub> , Rest Ar
Inoxline H20 - H35	R2	WIG	20 % - 35 % H <sub>2</sub> , Rest Ar
Inoxline He3 H	R1	WIG	3 % He, 1.5 % H <sub>2</sub> , Rest Ar
Inoxline N3 H	N4	WIG	3 % N <sub>2</sub> , 0.7 % H <sub>2</sub> , Rest Ar
Inoxline He15 C2*	M12	MAG M	15 % He, 2 % CO <sub>2</sub> , Rest Ar
Inoxline He30 C3 H	M11	MAG M	30 % He, 3 % CO <sub>2</sub> , 1 % H <sub>2</sub> , Rest Ar
Inoxline He30 H2 C	Z	MAG M	30 % He, 2 % H <sub>2</sub> , 0.12 % CO <sub>2</sub> , Rest Ar
Inoxline C3 X1*	M14	MAG M	3 % CO <sub>2</sub> , 1 % O <sub>2</sub> , Rest Ar
<b>Aluline</b>			
Aluline N	Z	WIG/MIG	0.015 % N <sub>2</sub> , Rest Ar
Aluline He15 N	Z	WIG/MIG	15 % He, 0.015 % N <sub>2</sub> , Rest Ar
Aluline He30 N	Z	WIG/MIG	30 % He, 0.015 % N <sub>2</sub> , Rest Ar
Aluline He50 N	Z	WIG/MIG	50 % He, 0.015 % N <sub>2</sub> , Rest Ar
Aluline He70 N	Z	WIG/MIG	70 % He, 0.015 % N <sub>2</sub> , Rest Ar
<b>Formiergas</b>			
Formiergas H5 - H25	N5	Wurzelschutz	5 % - 25 % H <sub>2</sub> , Rest N <sub>2</sub>
<b>Monogase</b>			
Kohlendioxid techn.	C1	MAG C	100 % CO <sub>2</sub>
Argon	I1	WIG/MIG	100 % Ar
Helium	I2	WIG/MIG	100 % He

\* auf Anfrage