

Riepilogo dei gruppi dei gas di protezione

Descrizione breve ¹⁾		Elementi in percentuale volumetrica						Impiego standard	Note
Gruppo	Numero di identificazione	ossidante		inerte		riducente	non reattivo		
		CO ₂	O ₂	Ar	He	H ₂	N ₂		
R	1			Residuo		> da 0 a 15		Saldatura TIG, saldatura plasma, taglio al plasma, protezione radici	
	2			2)		> 15 a 35			
I	1			100				Saldatura MIG, TIG e plasma, protezione radici	
	2				100				
	3			Residuo	> 0 a 95				
M1	1	> 0 a 5		Residuo		> 0 a 5		MAG	debolmente ossidante
	2								
	3	> 0 a 3							
	4		> 0 a 5						
M2	1	>5 a 25		Residuo	2)			MAG	
	2		> 3 a 10						
	3	> 0 a 5							
	4	> da 5 a 25	> 0 a 8						
M3	1	> 25 a 50						MAG	
	2		> 10 a 15						
	3	> 5 a 50	> 8 a 15						
C	1	100					100	Taglio al plasma, protezione giunzioni	fortemente ossidante
	2	Residuo	> 0 a 30						non reattivo
F	1					> 0 a 50	Residuo	Taglio al plasma, protezione giunzioni	riducente
	2								

¹⁾ Se vengono aggiunti elementi che non sono riportati nella tabella, la miscela di gas è definita come gas speciale e quindi contrassegnata dalla lettera S. I dettagli sul contrassegno S sono riportati nel paragrafo 4 del nostro manuale sui materiali di apporto per saldatura.

²⁾ L'Argon può essere sostituito dall'elio fino al 95%. La percentuale di elio viene indicato da un numero identificativo aggiuntivo secondo la tabella 5 del nostro manuale sui materiali di apporto per saldatura, vedere paragrafo 4.