

KOHLENDIOXID SCHWEISSGAS

Das farb- und geruchlose Kohlendioxid eignet sich beim Schweißen nicht als Brenngas und auch nur wenig zur Beschleunigung der Hitzezufuhr.

Für Metall-Aktivgas-Schweißen wird bekanntlich ein aktives Gas benötigt, welche Konstellation auch aus der Mischung von inerten Gasen und aktiven Gasen entstehen kann.

Sehr bekannt ist z. B. das Gasgemisch aus 82 % Argon (inert) und 18 % CO₂ (aktiv).



Eigenschaften:

- Geruch- und farblos
- Gasförmig bei Raumtemperatur
- Nicht brennbar
- ca. 1,5 g können in einem Liter Wasser aufgelöst werden – das Produkt ist Kohlensäure

Art.-Nr.	Gas	Menge
co2-13	Kohlendioxid	13 l

Aktuelle Preise finden Sie unter www.schweissgas-oberbayern.de

KOHLENDIOXID – FÜR DAS SCHWEISSEN MIT MISCHGASEN

MIG (Metall-Inert-Gas) Schweißen mit Kohlendioxid

Beim MIG (Metall-Inert-Gas) Schweißen wird neben Argon oder Helium ein geringer Anteil CO₂ eingesetzt (98 % Edelgas, 2 % Kohlendioxid), um zu gewährleisten, dass Werkstoffe wie Edelstahl und Aluminium geschweißt werden können. Außerhalb des industriellen Schweißens kann Kohlendioxid in Form von Trockeneis als Kühlmittel eingesetzt werden.

Beim MAG haben Mischgase förderliche Auswirkungen auf den Schweißprozess. Das Aufschmelzen verbessert sich, es entstehen keine Einbrandkerbe und die Naht wird fester. Vorteilhaft ist zudem, dass die entstehenden Spritzer und Schlacke sowie die Porenbildung reduziert wird. Ein überhöhter CO₂-Anteil erhöht jedoch Spritzer und Schlackenbildung, deshalb ist Schweißen mit reinem CO₂ zwar möglich, aber nicht empfehlenswert. Mischgase sind in vielen Fällen des Schweißens die bessere Alternative.

