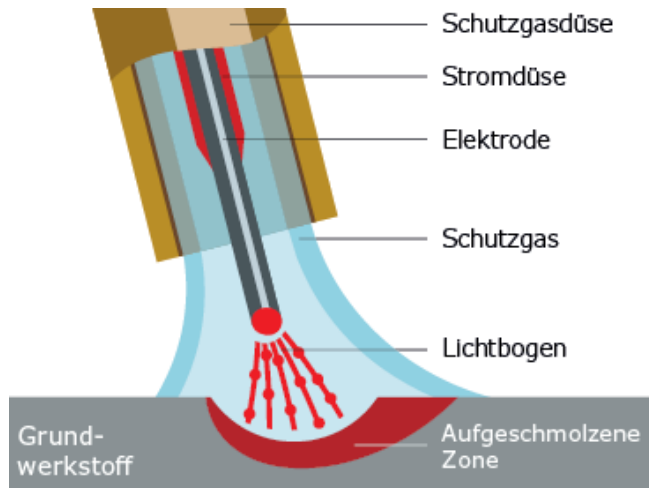


MIG-MAG-Schweißen



Beim MIG-MAG-Verfahren (MIG=Metall-Inert-Gas / MAG=Metall-Aktiv-Gas) brennt der elektrische Lichtbogen zwischen dem abschmelzenden, automatisch zugeführten Schweißdraht (=Elektrode) und dem Werkstück. Ein separat zugegebenes Gas schützt den Lichtbogen und die Schweißzone vor dem Zutritt der Außenluft. Schutzgas und Schweißdraht müssen dem Grundwerkstoff angepasst werden.

Die schweißbaren Materialien sind:

Aluminium, Alu-Legierungen

Verfahren: MIG

Drahtelektrode: dem zu verschweißenden Material entsprechend

Schutzgas: Ar, He oder Gemische

Allgemeiner Bau-, Kessel-, Rohrstuhl

Verfahren: MAG

Drahtelektrode: SG 1-3

Schutzgas: Mischgas (Ar/CO₂) oder CO₂

Edelstahl, hochlegierte Stähle

Verfahren: MAG

Drahtelektrode: dem zu verschweißenden Material entsprechend

Schutzgas: Mischgase (z.B. Ar/CO₂ oder Ar/CO₂/O₂)

Die große Schweißgeschwindigkeit, die minimale Nacharbeit und der geringe Verzug sorgen für eine hohe Wirtschaftlichkeit. Die hohe Schweißnahtfestigkeit, die hervorragenden Dünoblecheigenschaften und die einfache und sichere Handhabung bei Stahl, Aluminium und Edelstahl machen das Verfahren universell. Durch die enormen Vorteile ist MIG-MAG-Schweißen heute das meistangewandte Schweißverfahren.

Quelle dieser Informationen ist die Produktinformation „Verfahrenswissen“ von Lorch smart welding, www.lorch.eu

LORCH
 smart welding