

PRODOTTO	DIN EN ISO 14175	COMPOSIZIONE (%)						Applicazione di saldatura	Processo secondo DIN 1910
		Ar	He	O2	Co2	H2	N2		
H.ARC 100	I1	100						Tutti i metalli	TIG/MIG
H.ARC 100	I1	100						Tutti i metalli	TIG/MIG
Elio	I2		100					Al + Cu	TIG/MIG
HeliMIX 90	I3	10	90					Al	TIG/MIG
HeliMIX 70	I3	30	70					Al	TIG/MIG
HeliMIX 50	I3	50	50					Al	TIG/MIG
HeliMIX 30	I3	70	30					Al	TIG/MIG
HeliMIX 30	I3	70	30					Al	TIG/MIG
HeliMIX N	Z	Resto					0,015	Al	TIG/MIG
HeliMIX 15 N	Z	Resto	15				0,015	Al	TIG/MIG
HeliMIX 30 N	Z	Resto	30				0,015	Al	TIG/MIG
HeliMIX 50 N	Z	Resto	50				0,015	Al	TIG/MIG
H.ARC 103	R1	98				3		Cr Ni	TIG
H.ARC 105	R1	95				5		Cr Ni	TIG
H.ARC 107	R1	92,5				7		Cr Ni	TIG
Hydromix	N2	98,75					1,25	Cr Ni	TIG
ArgoMet 2,5	N2	97,5					2,5	Cr Ni	TIG
ArgoMet He 15	N2	83,75	15				1,25	Cr Ni	TIG
ArgoMet He 3	R1	95,5	3			1,5		Cr Ni	TIG
Mix_Ox 2	M13	98		2				Cr Ni	MIG
Mix_Ox 5	M22	95		5				Fe	MAG
Mix_Ox 4	M22	92		8				Fe	MAG
H.ARC 1	M12	97,5			2			Cr Ni	MAG
H.ARC 3	M20	92			8			Fe	MAG
H.ARC 5	M20	87			13			Fe	MAG
H.ARC 6	M21	82			18			Fe	MAG
H.ARC 8	M21	80			20			Fe	MAG
H.ARC 10	M21	75			25			Fe	MAG
H.ARC 90/5/5	M23	90		5	5			Fe	MAG
H.ARC 80/5/15	M25	80		5	15			Fe	MAG
H.ARC Three	M25	93		3	1			Fe	MAG
H.ARC + 110	M12	83	15		2			Fe	MAG
H.ARC + 112	M20	72	20		8			Fe	MAG
CO2	C1				100			Fe	MAG
Hydromix	N5					5 - 25	95 - 75		Protezione a rovescio