

Gazy osłonowe

Gazy osłonowe stosować zgodnie z zaleceniami ich producentów. Najczęściej stosowane gazy osłonowe w półautomatach Mag to:

- obojętne Ar, He, Ar + He
- stosowane w metodzie MIG
- spawanie stali stopowych oraz metali nieżelaznych i ich stopów
 - aktywne Co₂
- stosowane w metodzie MAG
- spawanie niskowęglowych stali konstrukcyjnych
 - mieszanki gazowe Ar + Co₂ , Ar+ O₂ , Ar + CO₂ + O₂
- stosowane w metodzie MAG

Układ gazu osłonowego stanowią:

- butla na gazy techniczne,
- reduktor butlowy,
- podgrzewacz elektryczny do CO₂,
- przewód gazowy doprowadzający gaz osłonowy do podajnika drutu,
- zawór elektromagnetyczny.

Butla CO₂.

W celu rozpoznania poszczególnych gazów stosuje się znakowanie za pomocą barw rozpoznawczych. Zakowanie kielicha butli jest źródłem informacji o właściwościach stosowanych gazów: palne, toksyczne, utleniające itp.. Kielich butli z zawartością CO₂ jest barwiony na kolor szary.



Reduktor CO2.

Ustawienie reduktora

Wydatek gazu osłonowego powinien być liczbowo 10– 12 razy większy niż średnica drutu elektrodowego np. dla drutu 0,8 mm powinien on wynosić 8–10 l/min.



Podgrzewacz gazu.

Maksymalny pobór dwutlenku węgla z jednej butli nie powinien przekraczać 22-25 l/min. Jeżeli przepływ gazu jest duży, a temperatura otoczenia jest niska może to powodować zamarznięcie reduktora i zamknięcie dopływu gazu osłonowego. Aby temu zapobiec stosuje się podgrzewacze elektryczne, które montuje się pomiędzy butlą i reduktorem.

