



# Notes sur les fiches techniques

Gaz de protection pour soudage et coupage à l'arc

Groupe	Désignation		Composants en pourcentage de volume						Procédé	Remarques
	Code	Mélange (fiche technique)	Comburant		Inerte		Réducteur	Non réactif		
			CO <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	Ar	He	H <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>		
R	1	-			Bal.		>0-15		TIG, support envers, coupage au jet de plasma	Réducteur
	2	-			Bal.		>15-35			
I	1	Ar pur			100				MIG, TIG, support envers	Inerte
	2	-				100				
	3	ArHe			Bal.	>0-95				
M1	1	ArCO <sub>2</sub>	>0-5		Bal.		>0-5		MAG	Légèrement comburant
	2	ArCO <sub>2</sub>	>0-5		Bal.					
	3	ArCO <sub>2</sub> O <sub>2</sub>		>0-3	Bal.					
	4	ArCO <sub>2</sub> O <sub>2</sub>	>0-5	>0-3	Bal.					
M2	1	ArCO <sub>2</sub>	>5-25		Bal.					
	2	ArO <sub>2</sub>		>3-10	Bal.					
	3	ArCO <sub>2</sub> O <sub>2</sub>	>0-5	>3-10	Bal.					
	4	ArCO <sub>2</sub> O <sub>2</sub>	>5-25	>0-8	Bal.					
M3	1	ArCO <sub>2</sub> O <sub>2</sub>	>25-50	>10-15	Bal.					Fortement comburant
	2	Ar pur			Bal.					
	3	ArCO <sub>2</sub> O <sub>2</sub>	>5-50	>8-15	Bal.					
C	1	CO <sub>2</sub>	100							
	2	CO <sub>2</sub> O <sub>2</sub>	Bal.	>0-30						
F	1						100	Coupage au jet de plasma, protection de racine	Réducteur non réactif	
	2					>0-50	Bal.			

Remarque : L'argon (Ar) peut être remplacé par de l'hélium (He) jusqu'à 95 % - le pourcentage d'He est indiqué par un chiffre supplémentaire.