



Westfalen



Argon He 11®
Argon He 31
Argon He 51

Trio maakt tempo:
Hogere prestaties bij het lassen
van aluminium.

Sneller excellente kwaliteit bereiken.

Aluminium en aluminiumlegeringen worden vanwege hun technische voordelen steeds belangrijker. Van doorslaggevend belang hierbij zijn vooral het lagere eigengewicht en de sterkte van het materiaal; de sterkte kan overeenkomen met die van bouwstaal. Bovendien beschikken alumi-



Met name bij tandemlassen optimaliseren de hogere heliumgehalten van Argon He 31 en Argon He 51 de lasprestaties.

nium en aluminiumlegeringen over een goede verwerkbaarheid en corrosiebestendigheid plus aantrekkelijke oppervlakken. Het lassen van aluminium stelt echter bijzonder eisen, met name met betrekking tot de te gebruiken inerte gassen.

Chemische samenstelling.

Productbenaming	Argon He 11®	Argon He 31	Argon He 51
Helium in vol.-%	10	30	50
Argon in vol.-%	89,963	69,963	49,963
Andere componenten vol.-%	0,037	0,037	0,037

Vergelijking:
inbrandprofiel bij
TIG-lassen.



Argon He 11®
Materiaal: Al Mg 4,5 Mn, plaatdikte 5,2 mm;
lassnelheid: 30 cm/min, diepe inbranding.

Een doorontwikkeld idee

Argon He 11®, Argon He 31 en Argon He 51 zijn ontwikkelingen van Westfalen. De drie inerte gasen zijn speciaal ontwikkeld voor het TIG- en MIG-lassen van aluminium en aluminiumlegeringen. De basis van deze doorontwikkeling is enerzijds gevormd door de toenemende eisen van de gebruikers en anderzijds door de groeiende ervaring met het gebruik van het materiaal aluminium.

Financiële voordelen

In algemene zin verbeteren Argon He 11®, Argon He 31 en Argon He 51 de veiligheid bij het werken. Het gebruik ervan biedt in vergelijking met traditionele inerte gassen echter talloze bijkomende voordelen. Hier volgen een aantal voorbeelden van duidelijke, kwaliteitsverhogende voordelen:

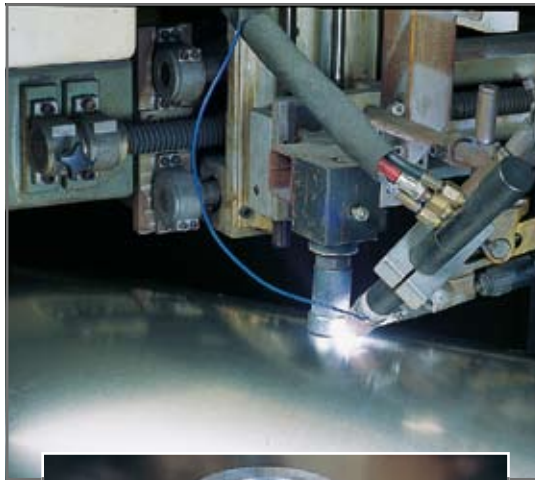
- betere flankbevochtiging,
- betere inbranding,
- betere bescherming tegen porievorming,
- bijzonder fijn getekende, smalle naden,
- stabiele en zeer rustige vlamboog.

Een zeer belangrijk voordeel is de hogere lassnelheid, die is bewezen bij talloze proeven bij het Research- en Opleidingscentrum voor lassen en snijden van Westfalen en in de dagelijkse praktijk bij gebruikers. Een stijging van de afsmeltprestaties met 100 procent en meer is absoluut realistisch! Bij een onderneming in de automobielindustrie werd bijvoorbeeld de lassnelheid bij automatisch MIG-lassen verhoogd van 850 naar 2000 mm/min.

In combinatie met de kwaliteitsverhogende effecten ontstaan hierdoor bijna revolutionaire innovaties bij het lassen van aluminium en aluminiumlegeringen.



Argon 4.6
Materiaal: Al Mg 4,5 Mn, plaatdikte 5,2 mm;
lassnelheid: 30 cm/min, geringe inbranding.



Bij dit drukvat voor bedrijfswagens zijn de ringvormige en langsnaden van het vat met Argon He 11[®] MIG-gelast. De mofnaad is met Argon He 11[®] MIG-gelast. (Foto: Linnemann und Schnetzer GmbH, Ahlen, Duitsland).

Bovendien leveren deze drie inerte gassen een duidelijke tijdsbesparing bij het nabewerken op. Dit productvoordeel is gebaseerd op een lagere warmteontwikkeling. Met name bij MIG-lassen leveren hieraan ook de spetterarme vlamboog en de lagere roetafzetting op de naadrand een positieve bijdrage.

delen maken de gassen bijzonder geschikt voor bijvoorbeeld de productie van personen- en bedrijfswagen, de ketel- en reservoirbouw, de aanleg van leidingen en de scheepsbouw.

Deze inerte gassen zijn tevens geschikt voor de productie van hefwerktuigen en transportmiddelen en de apparatenbouw.

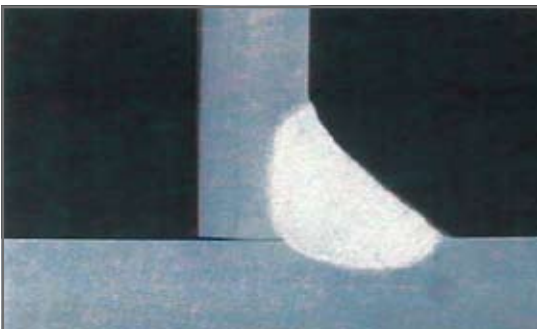
Breed inzetbaar

Argon He 11[®], Argon He 31 en Argon He 51 zijn uitstekend geschikt voor TIG-lassen met inert gas en voor MIG-lassen met inert gas. Bovendien kunnen de drie inerte gassen met vergelijkbare voordelen ook voor andere processen en materialen worden gebruikt.

De bestaande ervaringen en de bewezen voor-

Advies in theorie en praktijk

Wij adviseren u graag uitgebreid over ons trio inerte gassen voor het lassen van aluminium. Afhankelijk van de procedure en het materiaal kunnen wij tevens proeven uitvoeren in uw onderneming of bij het Research- en Opleidingscentrum voor lassen en snijden van Westfalen. Bovendien dragen wij zorg voor de training van uw medewerkers.



Argon He 11[®]

Materiaal: Al Mg 4,5 Mn, plaatdikte 5,2 mm;
lassnelheid: 40 cm/min, diepe inbranding.



Argon 4.6

Materiaal: Al Mg 4,5 Mn, plaatdikte 5,2 mm;
lassnelheid: 40 cm/min, geringe inbranding.

Vergelijking: inbrandprofiel bij MIG-lassen.



Westfalen

Industriële Gassen / Koudemiddelen / Propaan

Westfalen Gassen Nederland BV
Rigastraat 20
7418 EW Deventer

Nederland

Tel. +31 (0)570 - 63 67 45
Fax +31 (0)570 - 63 00 88
www.westfalengassen.nl
info@westfalengassen.nl

Westfalen BVBA-SPRL
Watermolenstraat 11
9320 Aalst

België

Tel. +32 (0)53-64.10.70
Fax +32 (0)53-67.39.07
www.westfalen.be
info@westfalen.be

Westfalen France S.à.r.l.
Parc d'Activités Belle Fontaine
57780 Rosselange

Frankrijk

Tel. +33 (0)3.87.50.10.40
Fax +33 (0)3.87.50.10.41
www.westfalen-france.fr
info@westfalen-france.fr

Westfalen Austria GmbH
Aumühlweg 21/TOP 323
2544 Leobersdorf

Oostenrijk

Tel. +43 (0) 22 56/6 36 30
Fax +43 (0) 22 56/6 36 30-30
www.westfalen.at
info@westfalen.at

Westfalen Gas Schweiz GmbH
Bachstr. 10/PF
4313 Möhlin

Zwitserland

Tel. +41 (0)61 855 25 25
Fax +41 (0)61 855 25 26
www.westfalen-gas.ch
info@westfalen-gas.ch

Westfalen AG
Industrieweg 43
48155 Münster

Duitsland

Tel. +49 (0)2 51/6 95-0
Fax +49 (0)2 51/6 95-129
www.westfalen-ag.de
info@westfalen-ag.de