

Allgemeine Übersicht der Schweiß-Schutzgase

- Einteilung gemäß DIN EN ISO 14175 und DIN EN 439

Kurzbezeichnung		Komponenten in Volumenprozent (DIN EN 439)					übliche Anwendung	Normbezeichnung nach DIN EN ISO 14175	
Gruppe	Kennzahl (EN 439)	oxidierend		inert		reduzierend	reaktionsträge	Beispiele	
		CO ₂	O ₂	Ar	He	H ₂	N ₂		
R	1 2			Rest Rest		> 0 bis 15 > 15 bis 35		WIG, Plasma-Anwendung 5	ISO 14175- R1 - ArH
I	1 2 3			100 Rest	100 > 0 bis 95			WIG, MIG Plasma Wurzelschutz	ISO 14175- I1 - Ar ISO 14175- I3 - ArHe 30
M1	1 2 3 4	> 0 bis 5 > 0 bis 5 > 0 bis 5	> 0 bis 3 > 0 bis 3	Rest Rest Rest Rest		> 0 bis 5		MAG, austenitische CrNi-Stähle, unlegierte Baustähle	ISO 14175- M13 - ArO2
M2	1 2 3 4	> 5 bis 25 > 0 bis 5 > 5 bis 25	> 3 bis 10 > 3 bis 10 > 0 bis 8	Rest Rest Rest Rest				MAG, austenitische CrNi-Stähle, unlegierte Baustähle	ISO 14175- M21 - ArC18
M3	1 2 3	> 25 bis 50 > 5 bis 50	> 10 bis 15 > 8 bis 15	Rest Rest Rest				MAG, austenitische CrNi-Stähle, unlegierte Baustähle	ISO 14175- M33 - ArCO 20/10
C	1 2	100 Rest	> 0 bis 30					MAG, austenitische CrNi-Stähle, unlegierte Baustähle	
N	1 2					> 0 bis 50	100 Rest	Plasmaschneiden Wurzelschutz	
O			100						
Z								Sondergemische	

RW, schweissen, 1090

From:
<https://www.test-it.gdl-solutions.de/> -

Permanent link:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/technik:fertigung:schweissen:richtwerte:uebersicht_schweisschutzgase?rev=1374678304

Last update: **2025/08/28 12:40**

