

Beschermgassen keuzetabel

		Laag- en ongelegeerd staal	Roestvast staal	Nikkel en Ni-legeringen	Koper, Cu-legeringen en Cu/Ni-legeringen	Aluminium en Al-legeringen	Tantallum Titaan Zirkonium
MIG/MAG-lassen	Kortsluitboog	① Protegon-S Protegon 15 Protegon 15/5 Protegon 20 Protegon 20/1 Protegon 5/4 Koolzuur	Protinox-S Protix RVS Protegon 0/2 Protinox	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/He 75/25	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/He 75/25	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/He 50/50	Argon 4,6 laskwaliteit Argon 5,0
	② Sproei-boog	Protegon-S Protegon 15 Protegon 15/5 Protegon 20 Protegon 20/1 Protegon 5/4	Protinox-S Protix RVS Protegon 0/2 Protinox	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/He 75/25	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/He 75/25	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/He 50/50	Argon 4,6 laskwaliteit Argon 5,0
	Pulserende boog	Protegon-S Protegon 15 Protegon 15/5 Protegon 5/4	Protinox-S Protix RVS Protegon 0/2 Protinox	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/He 75/25	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/He 75/25	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/He 50/50	Argon 4,6 laskwaliteit Argon 5,0
	Gevulde draad	Afhankelijk van het voorschrift van de fabrikant	Afhankelijk van het voorschrift van de fabrikant	—	—	—	—
TIG-lassen		Argon 4,6 laskwaliteit	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/H ₂ 98/2 Ar/H ₂ 95/5	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/He 75/25 Ar/H ₂ 98/2 Ar/H ₂ 95/5	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/He 75/25 Helium	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/He 50/50 Helium	Argon 4,6 laskwaliteit Argon 5,0
	Lassen	Argon 4,6 laskwaliteit	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/H ₂ 98/2 Ar/H ₂ 95/5	Argon 4,6 laskwaliteit Ar/He 75/25	Argon 4,6 laskwaliteit	Plasmagas: Ar Sec.gas: He	Argon 4,6 laskwaliteit Argon 5,0
Plasma							
	③ Snijden	Ar/H ₂ 85/15 Ar/H ₂ 80/20 Ar/H ₂ 65/35 Plasmagas: N ₂ Sec.gas: CO ₂	Ar/H ₂ 85/15 Ar/H ₂ 80/20 Ar/H ₂ 65/35 Plasmagas: N ₂ Sec.gas: CO ₂	Ar/H ₂ 85/15 Ar/H ₂ 80/20 Ar/H ₂ 65/35 Plasmagas: N ₂ Sec.gas: CO ₂	Ar/H ₂ 85/15 Ar/H ₂ 80/20 Ar/H ₂ 65/35 Plasmagas: N ₂ Sec.gas: CO ₂	Ar/H ₂ 85/15 Ar/H ₂ 80/20 Ar/H ₂ 65/35 Plasmagas: N ₂ Sec.gas: CO ₂	Argon 4,6 laskwaliteit Argon 5,0

② De keuze van het gas wordt mede bepaald door de dikte en de mate van verscherping van het te lassen metaal.

③ In verband met het ontstaan van nitreuze dampen moet bij het lassen gebruik worden gemaakt van een geschikte afzuigapparatuur.

④ Keuze is mede afhankelijk van de gebruikte apparatuur.

① De keuze van het gas wordt mede bepaald door de dikte en de mate van versmeltbaarheid van het te lassen materiaal.

② In verband met het ontstaan van nitreuze dampen moet bij het lassen met stikstof een afzuigapparaat worden gebruikt.

③ In verband met het ontstaan van nitreuze dampen moet bij het lassen met stikstof een afzuigapparaat worden gebruikt.

④ Keuze is mede afhankelijk van de gebruikte apparatuur.