

แก๊สปกคลุม อาร์โกซิลด์

ความบริสุทธิ์/ส่วนประกอบ เกรดอุตสาหกรรม
(ดูรายละเอียดของส่วนประกอบได้ในอาร์โกซิลด์เบอร์ต่างๆ)

คุณสมบัติทั่วไป

อาร์โกซิลด์เป็นแก๊สผสมระหว่างอาร์กอน และแก๊สอื่นๆ ซึ่งทาง TIG ผลิตขึ้นเพื่อให้เหมาะกับการใช้ในงานเชื่อมหลากหลายรูปแบบ

การนำไปใช้งาน

อาร์โกซิลด์ เป็นแก๊สปกคลุมสำหรับกระบวนการเชื่อมแบบ GMAW และ GTAW อาร์โกซิลด์ที่ทาง TIG ผลิตนั้นมีหลากหลายชนิด ซึ่งผู้ใช้สามารถเลือกใช้ให้เหมาะกับการเชื่อมของตนตั้งอธิบายไว้ในคุณสมบัติของอาร์โกซิลด์แต่ละชนิด

ข้อควรรู้

TIG ยังจำหน่ายอาร์โกซิลด์ผสมพิเศษ (ตามความต้องการของลูกค้า) อีกด้วย สอบถามข้อมูลเพิ่มเติมที่ฝ่ายบริการลูกค้า 1384

ภาชนะบรรจุ	ขนาด	รหัสสินค้า	ขนาดบรรจุ ลบ.ม. (m ³)	ความดันบรรจุ, ปอนด์/ตร.นิ้ว (psi)	ชื่อต่อขาออก
ท่อเดี่ยว	มาตรฐาน	ดูรายละเอียดตามชนิดแก๊ส	7	2000	ดูรายละเอียดตามชนิดแก๊ส
ท่อกลุ่ม	มาตรฐาน	ดูรายละเอียดตามชนิดแก๊ส	105	2000	ดูรายละเอียดตามชนิดแก๊ส

* ท่อกลุ่มมีจำหน่ายเฉพาะ อาร์โกซิลด์ # 63

อาร์โกซิลด์ # 40

รหัสแก๊ส 1040

รหัสสินค้า ARG40-GT ส่วนประกอบ O₂: 5 ± 0.5% Ar บาลานซ์

ชื่อต่อขาออก : CGA580

คุณสมบัติเด่น

1. แนวเชื่อมสะอาด ปราศจากสะเก็ดของเศษโลหะ
2. ความเร็วในการเชื่อมสูง
3. ได้ arc ที่เสถียร

งานเชื่อมแนะนำ

แนะนำสำหรับการเชื่อมเหล็กขึ้นงานบาง พื้นผิวเรียบ ในแนวราบ โดยใช้ spray mode หรือ dip mode (ขึ้นอยู่กับ joint design) สำหรับการเชื่อม GMAW

ข้อแนะนำพิเศษ				
mode	spray			
ความหนาของชิ้นงาน (มม.)	2.0	3.0	5.0	8.0
ขนาดลวด (มม.)	0.8	0.8	0.9	1.2
อัตราการป้อนลวด (ม./นาที)	6.5-7.0	8.0-9.0	9.0-10.5	6.0-9.0
ความต่างศักย์ arc (โวลต์)	23-24	24-25	26-28	27-29
กระแส arc (แอมป์)	100-110	140-150	180-210	230-250

อาร์โกซิลด์ # 50

รหัสเก็ส 1050

รหัสสินค้า ARG50-GT ส่วนประกอบ CO₂: 5 ± 1% O₂: 2 ± 0.2% Ar บาลานซ์
 ข้อต่อขาออก : CGA580

คุณสมบัติเด่น

1. สะเก็ดโลหะน้อย
2. ลดความร้อนสะสมในชิ้นงาน
3. การ arc เสถียร
4. ชิ้นงานบิดเสียรูปน้อย

งานเชื่อมแนะนำ

แนะนำสำหรับงานเชื่อมเหล็ก GMAW ทั่วไป (พื้นผิวเรียบ แนวราบ) เหมาะสำหรับชิ้นงานบางมาก จนถึง 3 มม.

อาร์โกซิลด์ # 51

รหัสเก็ส 1051

รหัสสินค้า ARG51-GT ส่วนประกอบ CO₂ : 14 ± 2% O₂ : 2 ± 0.2% Ar บาลานซ์
 ข้อต่อขาออก : CGA580

คุณสมบัติเด่น

1. เชื่อมซึมลึก
2. สะเก็ดโลหะน้อยกว่าคาร์บอนไดออกไซด์
3. อัตราการเชื่อมเร็ว โดยเฉพาะช่วง spray เหมาะกับงานเชื่อมอัตโนมัติ

งานเชื่อมแนะนำ

แนะนำสำหรับเชื่อมเหล็กหนา 3 mm. - 14 mm. แบบ GMAW โดยเฉพาะการเชื่อมในช่วง spray ซึ่งให้แนวเชื่อมซึมลึก สะเก็ดโลหะน้อยกว่าคาร์บอนไดออกไซด์ สามารถใช้ในช่วง dip ได้ด้วย

ข้อแนะนำพิเศษ

mode	spray		
ความหนาของชิ้นงาน (มม.)	10.0	12.0	14.0
ขนาดลวด (มม.)	1.2	1.2	1.2
อัตราการป้อนลวด (ม./นาที)	6.5-7.5	7.0-8.0	8.0-9.0
ความต่างศักย์ arc (โวลต์)	28-29	28-30	29-31
กระแส arc (แอมป์)	250-270	260-280	280-300

อาร์โกซิลด์ # 52

รหัสแก๊ส 1052

รหัสสินค้า ARG52-GT ส่วนประกอบ CO₂: 23 ± 1% O₂: 2 ± 0.2% Ar
บาลานซ์

ข้อต่อขาออก : CGA580

คุณสมบัติเด่น

1. เชื่อมซึมลึก
2. สะเก็ดโลหะน้อย
3. อัตราการเชื่อมเร็ว โดยเฉพาะ spray mode
4. เหมาะกับชิ้นงานหนากว่า 10 มม.
5. พองอากาศในแนวเชื่อมน้อย

งานเชื่อมแนะนำ

แนะนำสำหรับเชื่อมเหล็กชิ้นงานหนาแบบ GMAW แต่การเกิด spray mode จะน้อยกว่า
อาร์โกซิลด์

เบอร์ 51 สามารถใช้กับ dip mode ได้ด้วย

อาร์โกซิลด์ # 53

รหัสแก๊ส 1053

รหัสสินค้า ARG53-GT ส่วนประกอบ CO₂: 20 ± 1% Ar บาลานซ์

ข้อต่อขาออก : CGA580

คุณสมบัติเด่น

1. เชื่อมซึมลึก และเกิดการหลอมด้านข้าง
2. เหมาะสำหรับเชื่อมชิ้นงานหนาในงานท่อ
3. เหมาะสำหรับ FCAW
4. ลดควันจากงานเชื่อม
5. ให้คุณสมบัติงานเชื่อมที่ดี

งานเชื่อมแนะนำ

แนะนำสำหรับเชื่อมเหล็กชิ้นงานหนา ในแนวตั้ง เชื่อมเหนือศีรษะ โดยใช้ Dip transfer mode

อาร์โกซิลด์ # 62

รหัสแก๊ส 1062

รหัสสินค้า ARG62-GT ส่วนประกอบ CO₂: 3 ± 1% H₂: 1 ± 0.5% Ar บาลานซ์

ข้อต่อขาออก : CGA350

คุณสมบัติเด่น

เชื่อมทั่วไปในแนวราบ และตั้งใน dip mode

งานเชื่อมแนะนำ

เหมาะกับงานเชื่อม MIG austenitic stainless steel ชิ้นงานบาง

อาร์โกซิลด์ # 63

รหัสเก็ส 1063

รหัสสินค้า ARG63-GT, ARG63-15GT ส่วนประกอบ H_2 : $1.5 \pm 0.5\%$ Ar บาลานซ์
 ข้อต่อขาออก : CGA350

คุณสมบัติเด่น

1. ใช้งานง่าย
2. เชื่อมซึมลึก
3. แนวเชื่อมสะอาด ไม่มีรอยดำบนแนวเชื่อม

งานเชื่อมแนะนำ

แนะนำสำหรับงานเชื่อม TIG ของ austenitic stainless steel ซึ่งให้แนวเชื่อมซึมลึกกว่า, arc ร้อนกว่า และเชื่อมได้เร็วกว่าอาร์กอน เหมาะกับทุกความหนา

ข้อแนะนำพิเศษ				
mode	TIG			
ความหนาของชิ้นงาน (มม.)	1.0	1.6	3.0	6.0
ขนาดลวด (มม.)	1.2-1.6	1.6	1.6	2.4-3.2
อัตราการป้อนลวด (ม./นาที)	30-50	45-60	90-120	100-160
ความต่างศักย์ arc (โวลต์)	70-90	90-140	90-140	90-140
กระแส arc (แอมป์)	1.2	1.6	2.4	3.2

อาร์โกซิลด์ # 70

รหัสเก็ส 1070

รหัสสินค้า ARG70-GT ส่วนประกอบ N_2 : $2 \pm 0.5\%$ Ar บาลานซ์
 ข้อต่อขาออก : CGA580

คุณสมบัติเด่น

ช่วยคงปริมาณไนโตรเจนในเนื้อโลหะเชื่อม

งานเชื่อมแนะนำ

เหมาะกับงานเชื่อม TIG สำหรับดูเพล็กซ์ สแตนเลส และ ซูเปอร์ ดูเพล็กซ์ สแตนเลส

อาร์โกซิลด์ # 84

รหัสแก๊ส 1084

รหัสสินค้า ARG84-GT ส่วนประกอบ He: 50 ± 5% Ar บาลานซ์
ข้อต่อขาออก : CGA580

คุณสมบัติเด่น

1. เหมาะสำหรับงานเชื่อมอัตโนมัติและเชื่อมโดยใช้หุ่นยนต์ ความหนาปานกลาง
2. เชื่อมซึมลึกกว่าอาร์กอน และ อาร์โกซิลด์ 83

งานเชื่อมแนะนำ

เหมาะกับการเชื่อมอะลูมิเนียมความหนาปานกลาง ทั้งแบบ TIG และ MIG โดยใช้ arc ร้อนกว่า และซึมลึกกว่าอาร์โกซิลด์เบอร์ 83

อาร์โกซิลด์ # 85

รหัสแก๊ส 1085

รหัสสินค้า ARG85-GT ส่วนประกอบ He: 75 ± 7.5% Ar บาลานซ์
ข้อต่อขาออก : CGA580

คุณสมบัติเด่น

1. เชื่อมซึมลึกมากเหมาะสำหรับงานอะลูมิเนียมชิ้นงานหนา
2. เหมาะสำหรับเชื่อม MIG ทองแดง
3. ช่วยลดการอุ่นให้ความร้อนสำหรับส่วนหนาของชิ้นงาน

งานเชื่อมแนะนำ

แนะนำสำหรับงานเชื่อมอะลูมิเนียมหนา ให้ arc ความร้อนสูง และเชื่อมซึมลึกกว่าทั้งยังให้ความเร็วในการเชื่อมสูงกว่า

mode	ข้อแนะนำพิเศษ					
	spray					
ความหนาของชิ้นงาน (มม.)	3.0	6.0	8.0	10.0	12.0	> 12.0
ขนาดลวด (มม.)	1.2	1.2	1.6	1.6	1.6	1.6
อัตราการป้อนลวด (ม./นาที)	6.3-6.7	7.2-7.6	4.3-4.6	4.8-5.0	5.4-5.6	7.0-7.5
ความต่างศักย์ arc (โวลต์)	25	26	26	27	27	27-29
กระแส arc (แอมป์)	220	260	300	320	350	260-280