

Tableau simplifié de choix des gaz de soudage

● Gaz recommandé

	TIG			MIG-MAG			CHALUMEAU SOUDAGE COUPAGE		BRASAGE	
	Acier doux	Inox	Alliage d'Aluminium	Acier doux	Inox	Alliage d'Aluminium	Acier	Cuivre	Acier	Cuivre
Argon 4.5	●	●	●			●				
MISON® *	●	●	●			●				
MISON® 2*					●					
MISON® 8 - 12*				●						
Oxygène/Acétylène							●	●	●	●

Ce guide donne les gaz de protection recommandés en soudage. Dans certains cas, l'équipement ou la fabrication peuvent exiger un autre gaz.

* **Gamme MISON®** : les gaz de cette gamme agissent considérablement sur le confort opératoire des soudeurs grâce à une diminution importante de l'ozone formé autour de l'arc électrique.

Gaz alimentaire Découvrez auprès de votre distributeur la nouvelle gamme de gaz pour l'industrie agro-alimentaire
La gamme BIOLIND : 1, 2, 4, 7, 12, 13, 15, 42, 421, M, vous apportera les solutions à chaque étape.

Œnologie Vinification, traitement, inertage, protection.

Industrie Ambiance de protection, gaz de conditionnement, gaz actifs sur l'environnement.

Autres gaz * Acétylène : utilisé dans tous les procédés employant la flamme oxyacétylénique : soudage, brasage, chauffe, décapage, métallisation.

* Azote : utilisé pour les atmosphères protectrices, les atmosphères de traitement thermique, métallurgiques, le contrôle d'atmosphère, les réactions chimiques, l'électronique...

* Oxygène : utilisé en soudage, brasage, chauffe... blanchiment de la pâte à papier, oxy-coupage, gougeage...

* Hydrogène : employé à l'état pur dans les fours de traitement thermique, ou en mélange avec de l'Argon ou de l'Azote pour des applications de protection envers.