

Schweißprozessgase

THE LINDE GROUP

Linde

Schweißprozessgase.

Beratung, Einsatz, Versorgung.

Linde – der zuverlässige Partner für Industrie und Handwerk.

Die Ingenieure und Techniker der Anwendungstechnik Schweißen und Schneiden der Linde AG stehen den Fachkräften in Industrie und Handwerk als Ansprechpartner für alle Fragen des Werkstoffeinsatzes, der Schweiß- und Schneidverfahren sowie der Fertigungsoptimierung und Qualitätssicherung zur Verfügung. Linde sieht sich nicht nur als bedeutender Gase-Produzent, sondern als Partner, der seine umfangreichen Erfahrungen in Theorie und Praxis an den Anwender weitergibt.

Neben dieser direkten Hilfe in den Betrieben führt Linde zusammen mit seinen Partnern an speziellen Plätzen Informationsveranstaltungen durch. Diese Veranstaltungen – bestehend aus Fachvorträgen, Multimedia-Vorführungen und praktischen Schweißvorführungen mit anschließender Diskussion – schaffen den Dialog zwischen Anwendern, Händlern und Linde. Die Informationsbeiträge vertiefen fachliches Wissen, machen mit weniger bekannten und auch neuen Verfahren vertraut und helfen somit, Anwenderprobleme vor Ort kennen zu lernen und maßgeschneiderte Lösungsvorschläge zu erarbeiten. Linde zeigt sich ganz im Zeichen praxisorientierter Anwendungstechnik.

Die von Linde lieferbaren Standard-Schweißprozessgase, deren Zusammensetzung, Zuordnung und Bezeichnung nach DIN EN ISO 14175:08.

Schweißprozessgase auf einen Blick

Linde Bezeichnung	Gasart	Ar %	He %	CO ₂ %	O ₂ %	H ₂ %	N ₂ %	DIN EN ISO 14175
Argon 4.6	Argon	99,996	—	—	—	—	—	ISO 14175-I1
Argon 5.0	—	99,999	—	—	—	—	—	ISO 14175-I1
Helium 4.6	Helium	—	99,996	—	—	—	—	ISO 14175-I2
CO ₂	Kohlendioxid	—	—	99,5	—	—	—	ISO 14175-C1
CRONIGON® S1	Ar/O ₂ -Gemische	99	—	—	1	—	—	ISO 14175-M13-ArO-1
CRONIGON® S3	—	97	—	—	3	—	—	ISO 14175-M13-ArO-3
CRONIGON® 2	Ar/CO ₂ -Gemische	97,5	—	2,5	—	—	—	ISO 14175-M12-ArC2,5
CORGON® 10	—	90	—	10	—	—	—	ISO 14175-M20-ArC-10
CORGON® 18	—	82	—	18	—	—	—	ISO 14175-M21-ArC-18
CORGON® 25	—	75	—	25	—	—	—	ISO 14175-M21-ArC25
CORGON® 10He30	Ar/He/CO ₂ -Gemische	60	30	10	—	—	—	ISO 14175-M20-ArHeC-30/10
CRONIGON® 2He20	—	78	20	2	—	—	—	ISO 14175-M12-ArHeC-20/2
CRONIGON® 2He50	—	48	50	2	—	—	—	ISO 14175-M12-ArHeC-50/2
CORGON® 2S3He18	Ar/He/O ₂ /CO ₂ -Gemische	76,9	18	2	3,1	—	—	ISO 14175-M23-ArHeOC-18/3,1/2
CORGON® 5S4	Ar/CO ₂ /O ₂ -Gemische	91	—	5	4	—	—	ISO 14175-M23-ArCO-5/4
CORGON® 13S4	—	83	—	13	4	—	—	ISO 14175-M25-ArCO-13/4

Schweißprozessgase auf einen Blick Bezeichnung nach DIN EN ISO 14175:08

Linde Bezeichnung	Gasart	Ar %	He %	CO ₂ %	O ₂ %	H ₂ %	N ₂ %	DIN EN ISO 14175
CRONIGON® Ni10	Mehrkomponenten- prozessgase für Nickel- basislegierungen	67,95	30	0,05	—	2	—	ISO 14175-Z-ArHeHC30/2/0,05
VARIGON® N2	Ar/N ₂ -Gemisch	98	—	—	—	—	2	ISO 14175-N2-ArN-2
VARIGON® H2	Ar/H ₂ -Gemische	98	—	—	—	2	—	ISO 14175-R1-ArH-2
VARIGON® H6	—	94	—	—	—	6	—	ISO 14175-R1-ArH-6
VARIGON® He30	Ar/He-Gemische*	70	30	—	—	—	—	ISO 14175-I3-ArHe-30
VARIGON® He50	—	50	50	—	—	—	—	ISO 14175-I3-ArHe-50
VARIGON® He70	—	30	70	—	—	—	—	ISO 14175-I3-HeAr-30
Formiergas 95/5	N ₂ /H ₂ -Gemische	—	—	—	—	5	95	ISO 14175-N5-NH-5
Formiergas 90/10	—	—	—	—	—	10	90	ISO 14175-N5-NH-10
Formiergas 85/15	—	—	—	—	—	15	85	ISO 14175-N5-NH-15

Hinweis * Dotierte Prozessgase der VARIGON® S- und MISON®-Reihe zur Erhöhung der Lichtbogenstabilität lieferbar.
Sprechen Sie Ihren örtlichen Anwendungstechniker an.

Blau = PERFORMANCE LINE™

Weiß = COMPETENCE LINE™

Grundwerkstoff	WIG	MIG	MAGM/MAGC	Plasma (WP)	Wurzelschutz
Un- und niedriglegierte Stähle wie Baustähle, Feinkornbaustähle, Rohrstähe, Schiffbaustähle, warmfeste Stähle usw.	Argon 4.6 VARIGON® He30-70		CORGON® 253He18 CORGON® 5S4 CORGON® 10 CORGON® 10He30 CORGON® 13S4 CORGON® 18 CORGON® 25 CO ₂	Argon 4.6 VARIGON® He30-70	Argon 4.6 Formiergas 95/5 Formiergas 90/10 Formiergas 85/15 VARIGON® He30-70
Hochlegierte rost-, säure-, hitzebeständige, hochwarmfeste, kaltzähe CrNi-Stähle	Argon 4.6 VARIGON® H2 VARIGON® He30-70 VARIGON® N2		CRONIGON® 2 CRONIGON® S1 CRONIGON® S3 CRONIGON® 2He20 CRONIGON® 2He50	Argon 4.6 VARIGON® H2 VARIGON® He30-70	Argon 4.6 Formiergas 95/5 Formiergas 90/10 Formiergas 85/15 VARIGON® He30-70
Duplex- und Superduplexstähle	Argon 4.6 VARIGON® He30-70 VARIGON® N2		CRONIGON® 2 CRONIGON® 2He20 CRONIGON® 2He50	Argon 4.6 VARIGON® He30-70 VARIGON® N2	Argon 4.6 VARIGON® N2
Aluminium, Aluminiumlegierungen, Kupfer, Kupferlegierungen	Argon 4.6 VARIGON® He30-70	Argon 4.6 VARIGON® He30-70		Argon 4.6 VARIGON® He30-70	Argon 4.6
Nickel, Nickelbasislegierungen	Argon 4.6 VARIGON® H2 VARIGON® He30-70	Argon 4.6 VARIGON® He30-70	CRONIGON® Ni10	Argon 4.6 VARIGON® H2 VARIGON® H6	Argon 4.6 Formiergas 95/5, 90/10, 85/15
Gasempfindliche Werkstoffe wie Titan, Tantal, Molybdän, Niob u. a.	Argon 5.0	Argon 5.0		Argon 5.0	Argon 5.0

Gasbezeichnung	Zusammensetzung	Schweißbare Werkstoffe	Eigenschaften
Argon 4.6	Ar 99,996 Vol.-%	Alle schweißgeeigneten Metalle mit Ausnahme besonders gasempfindlicher Werkstoffe.	Inertes Schutzgas zum WIG- und MIG-Schweißen und als Wurzelschutz. Keine chemische Reaktion mit dem Schweißgut, gute Zündeneigenschaften.
Argon 5.0	Ar 99,999 Vol.-%	Gasempfindliche Werkstoffe wie Titan, Tantal, Niob u. a.	Eigenschaften wie Argon, aufgrund besonders hoher Reinheit sind auch gasempfindliche Werkstoffe problemlos schweißbar.
CRONIGON® S1	Ar 99,0 Vol.-% O ₂ 1,0 Vol.-%	Hochlegierte CrNi-Stähle, auch geeignet für das MSG-Löten.	Beim MAG-Schweißen und -Löten bewirkt der Sauerstoffzusatz einen feintropfigen Werkstoffübergang und durch die Herabsetzung der Oberflächenspannung eine flache Nahtgeometrie und kerbfreie Flankenerrfassung.
CRONIGON® S3	Ar 97,0 Vol.-% O ₂ 3,0 Vol.-%	Hochlegierte CrNi-Stähle, auch geeignet für das MSG-Löten.	
CRONIGON® 2	Ar 97,5 Vol.-% CO ₂ 2,5 Vol.-%	Hochlegierte CrNi-Stähle. Bei ELC-Qualitäten Zulassungen der Draht/Gas-Kombination beachten.	Schutzgas zum MAG-Schweißen hochlegierter CrNi-Stähle, glatte und nahezu oxidfreie Naht mit guter Flankenbenetzung und geringer Spritzerbildung, in allen Schweißpositionen einsetzbar.
CORGON® 10	Ar 90,0 Vol.-% CO ₂ 10,0 Vol.-%	Alle un- und niedriglegierten Stähle.	Schutzgas zum MAG-Schweißen im dünnen und mittleren Blechdickenbereich. Bei hoher Schweißgeschwindigkeit ergibt sich eine flache Schweißnaht mit wenig Schlacke und Spritzern, besonders geeignet für das Schweißen mit Impulslichtbogen.
CORGON® 18	Ar 82,0 Vol.-% CO ₂ 18,0 Vol.-%	Alle un- und niedriglegierten Stähle. Hochlegierte CrNi-Stähle, wenn Draht/Gas-Kombination (Fülldrähte) ausreichende Korrosionsbeständigkeit ergibt.	Universelles Schutzgas zum MAG-Schweißen in allen Schweißpositionen. Weicher, spritzerarmer Sprüchlichtbogen und gute Einbrandverhältnisse bei geringer Nahtüberhöhung, im Kurzlichtbogen gute Spaltüberbrückbarkeit und Zwangslageeignung.
CORGON® 25	Ar 75,0 Vol.-% CO ₂ 25,0 Vol.-%	Alle un- und niedriglegierten Stähle. Hochlegierte CrNi-Stähle, wenn Draht/Gas-Kombination (Fülldrähte) ausreichende Korrosionsbeständigkeit ergibt.	Ähnliche Schweiß Eigenschaften wie CORGON® 18, aber aufgrund des höheren CO ₂ -Gehaltes tieferer Einbrand bei reduzierter Porenbildungsneigung. Hinweis: Nicht für den Impulsbetrieb geeignet.

Gasbezeichnung	Zusammensetzung	Schweißbare Werkstoffe	Eigenschaften
CORGON® 10He30	Ar 60,0 Vol.-% He 30,0 Vol.-% CO ₂ 10,0 Vol.-%	Alle un- und niedriglegierten Stähle.	Schutzgas zum MAG-Schweißen, mittlerer bis starker Bleckdickenbereich, sicheres Einbrandprofil, gute Kantenbenetzung, dadurch hohe Schweißgeschwindigkeit möglich.
CRONIGON® 2He20	Ar 78,0 Vol.-% He 20,0 Vol.-% CO ₂ 2,0 Vol.-%	Hochlegierte CrNi-Stähle wie ferritische, austenitische und Duplexstähle. Auch für das MSG-Löten geeignet.	Schutzgas zum MAG-Schweißen im Kurz-, Sprüh- und Impulslichtbogen. Der Heliumanteil erlaubt noch höhere Schweißgeschwindigkeiten auch beim Schweißen dickwandiger Teile.
CRONIGON® 2He50	He 50,0 Vol.-% Ar 48,0 Vol.-% CO ₂ 2,0 Vol.-%	Hochlegierte CrNi-Stähle wie ferritische, austenitische und Duplexstähle. Auch für das MSG-Löten geeignet.	Schutzgas zum MAG-Schweißen im Kurz-, Sprüh- und Impulslichtbogen. Der Heliumanteil erlaubt noch höhere Schweißgeschwindigkeiten auch beim Schweißen dickwandiger Teile.
CRONIGON® Ni10	He 30,0 Vol.-% H ₂ 2,0 Vol.-% CO ₂ 0,05 Vol.-% Ar 67,95 Vol.-%	Nickelbasis-Werkstoffe.	Spezielles Schutzgas für das MAG-Schweißen von Nickelbasislegierungen. Geringer CO ₂ -Anteil von 0,05 % gewährleistet sehr stabiles Lichtbogenverhalten bei gleichzeitiger Wahrung der Korrosionseigenschaften des Werkstoffes. Beimischungen von Helium und Wasserstoff sorgen für herausragende Flöeigenschaften und Zwangslageeignung.
CORGON® 253He18	Ar 76,9 Vol.-% He 18,0 Vol.-% O ₂ 3,1 Vol.-% CO ₂ 2,0 Vol.-%	Alle un- und niedriglegierten Stähle.	Schutzgas zum MAG-Schweißen. Das Schweißergebnis ist spritzer- und silikatar. Der Heliumanteil garantiert guten Einbrand im Blechstärkenbereich bis 10 mm bei hoher Schweißgeschwindigkeit. Sehr gutes Benetzungsverhalten und gute Flankenabbindung.

Gasbezeichnung	Zusammensetzung	Schweißbare Werkstoffe	Eigenschaften
CORGON® 554	Ar 91,0 Vol.-% CO ₂ 5,0 Vol.-% O ₂ 4,0 Vol.-%	Alle un- und niedriglegierten Stähle.	Schutzgas zum MAG-Schweißen der un- und niedriglegierten Stähle. Der Lichtbogen ist in allen Einstellbereichen weich und stabil, dies ergibt flache und feinschuppige Nähte bei hoher Schweißgeschwindigkeit.
CORGON® 1354	Ar 83,0 Vol.-% CO ₂ 13,0 Vol.-% O ₂ 4,0 Vol.-%		
VARIGON® N2	Ar 98,0 Vol.-% N ₂ 2,0 Vol.-%	Duplex- und Superduplexstähle sowie stickstofflegierte austenitische Stähle.	Schutzgas zum WIG-Schweißen der stickstofflegierten Stähle, um Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit zu erhalten. Stickstoff wirkt als Austenitbildner. Hinweis: N ₂ -Zusatz reduziert die Standzeit der Wolframelektrode.
VARIGON® H2	Ar 98,0 Vol.-% H ₂ 2,0 Vol.-%	Hochlegierte austenitische CrNi-Stähle, Nickel und Nickellegierungen.	Schutzgas zum WIG-Schweißen und Plasma-Schweißen. Beim WIG-Schweißen der hochlegierten CrNi-Stähle oxidiert die Nahtoberfläche durch die reduzierende Wirkung des Wasserstoffes weniger. Das dünnflüssige Schmelzbad gestattet höhere Schweißgeschwindigkeiten.
VARIGON® H6	Ar 94,0 Vol.-% H ₂ 6,0 Vol.-%	Hochlegierte austenitische CrNi-Stähle.	Schutzgas zum WIG- und Plasma-Schweißen. Der Wasserstoffanteil schnürt den Lichtbogen ein. Dies bewirkt einen tiefen Einbrand und ermöglicht höhere Schweißgeschwindigkeiten. Als Wurzel-schutzgas für alle austenitischen CrNi-Stähle geeignet.

Gasbezeichnung	Zusammensetzung	Schweißbare Werkstoffe	Eigenschaften
VARIGON® He30-70	Ar 70,0–30,0 Vol.-% He 30,0–70,0 Vol.-%	Alle schweißgeeigneten Metalle, besonders für Aluminium und Kupfer sowie deren Legierungen.	Schutzgas zum MIG- und MIG-Schweißen, vor allem von Werkstoffen mit hoher Wärmeleitfähigkeit. Durch den Heliumanteil wird mehr Wärme in das Werkstück geleitet, dadurch tieferer Einbrand, höhere Schweißgeschwindigkeit und Verringerung der Porenbildung. Mit steigendem Heliumanteil werden die genannten Effekte verstärkt. Bei den MIG-Schweißprozessen ist mit steigendem Heliumanteil die Spannung zu erhöhen.
Formiergas 95/5 Formiergas 90/10 Formiergas 85/15	N ₂ 85,0–95,0 Vol.-% H ₂ 15,0–5,0 Vol.-%	Alle un-, niedrig- und hochlegierten Stähle. Nicht für ferritische oder martensitische Stähle, Duplexstähle nur bis 5 % H ₂ .	Universelles Wurzelschutzgas. Das Formiergas erleichtert eine gute Wurzelbildung, verbessert die Oberflächenqualität der Wurzel, vor allem beim MIG-Schweißen hochlegierter CrNi-Stähle, und verhindert Zunderbildung bzw. Anlaufarben im Schweißbereich. Der Wasserstoffgehalt ist der Aufgabengabe anzupassen. Bei H ₂ -Gemischen ab 10 % Wasserstoff ist das ausströmende Gas abzufackeln. Nähere Hinweise zur Auswahl des geeigneten Formiergases sind in der Linde-Druckschrift „Formieren beim Schweißen“ oder im DVS-Werkblatt 0937 enthalten.
CO ₂	CO ₂ 99,95 Vol.-%	Alle un- und niedriglegierten Stähle.	Schutzgas zum MAG-Schweißen im Dünn- und Dickblechbereich. Die gute Wärmeleitfähigkeit des Gases erlaubt bei dünnen Blechen einen tiefen Einbrand und bei dickem Material ergeben sich porensichere Nähte mit guter Flankenabbindung. Im hohen Leistungsbereich kommt es zur Ausbildung des Langlichtbogens. Anwendung des Sprühlichtbogens und des Impulslichtbogens ist nicht möglich.

Schweißprozessgase für das MAG-Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen

	Schweiß- geschw.	Spritzer- vermeidung	Schlacke- vermeidung	Poren- vermeidung	Flanken- erfassung	Einbrand- tiefe	Universelle Anwendung
CORGON® 10	● ●	● ●	● ●	● ●	●	●	● ●
CORGON® 2S3He18	● ●	● ● ●	● ● ●	● ●	● ●	●	● ●
CORGON® 554	● ●	● ● ●	● ● ●	●	●	●	● ●
CORGON® 18	● ●	●	●	● ●	● ●	● ●	● ●
CORGON® 1354	● ●	● ● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
CORGON® 10He30	● ●	● ● ●	● ● ●	● ●	● ●	● ●	● ●

Schweißprozessgase für das MAG-Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen
mit Fülldrähten (schlackebildende und Metallpulver-Fülldrähte)

	Schweiß- geschw.	Spritzer- vermeidung	Poren- vermeidung	Flanken- erfassung	Einbrand- tiefe	Universelle Anwendung
Kohlendioxid	● ●	●	● ●	● ● ●	● ● ●	● ●
CORGON® 18	● ●	● ●	● ●	● ● ●	● ● ●	● ●
CORGON® 10	● ●	● ● ●	● ●	● ●	● ●	● ●

Schweißprozessgase für das MIG-Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen

	Schweißgeschw.	Lichtbogenzündbarkeit	Porenvermeidung	Flanken- erfassung	Einbrand- tiefe	Universelle Anwendung
Argon	●	●●	●●	●●	●	●●
VARIGON® He30	●●	●●	●●	●●	●●	●●
VARIGON® He50	●●	●	●●	●●	●●	●
VARIGON® He70	●●	●	●●	●●	●●	●

Schweißprozessgase für das MAG-Schweißen nichtrostender CrNi-Stähle

	Schweißgeschw.	Spritzer- vermeidung	Oxid- vermeidung	Poren- vermeidung	Flanken- erfassung	Einbrand- tiefe	Universelle Anwendung
CRONIGON® 2	●	●●	●●	●●	●●	●	●●
CRONIGON® S3	●	●	●	●	●	●	●
CRONIGON® 2He20	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●
CRONIGON® 2He50	●●	●●	●●	●●	●●	●●	●●

Schweißprozessgase für das MAG-Schweißen nichtrostender CrNi-Stähle mit Fülldrahtelektroden

	Schweiß-geschw.	Spritzer-vermeidung	Poren-vermeidung	Flanken-erfassung	Einbrand-tiefe	Universelle Anwendung
Kohlendioxid	●●	●	●●	●●●	●●	●●
CORGON® 18	●●	●●	●●●	●●	●●●	●●●

Schweißprozessgase für das MIG-Schweißen nichtrostender CrNi-Stähle

	Geeignete CrNi-Stähle	Schweiß-geschw.	Poren-vermeidung	Flanken-erfassung	Einbrand-tiefe	Universelle Anwendung
Argon 4.6	Alle	●	●	●●	●	●●
Argon 5.0	Alle	●	●●	●●	●	●●
VARIGON® H2	Austenite	●●	●●●	●●●	●●	●●●
VARIGON® H6	Austenite	●●●	●●●	●●●	●●●	●●
VARIGON® N2	Duplex	●●	●●	●●	●●	●●
VARIGON® He30	Alle	●●●	●●●	●●●	●●●	●●
VARIGON® He50	Alle	●●●	●●●	●●●	●●●	●

Schweißprozessgase für das MIG/MAG-Schweißen von Nickelbasislegierungen

	Schweiß-geschw.	Spritzer-vermeidung	Oxid-vermeidung	Poren-vermeidung	Flanken-erfassung	Einbrand-tiefe	Universelle Anwendung
VARIGON® He30	●●	●●	●	●●●	●●	●●	●●●
CRONIGON® Ni10	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●	●●

Schweißprozessgase für das MIG- und WIG-Schweißen von Aluminium-, Kupfer- und Titanlegierungen

	Schweiß- geschw.	Spritzer- vermeidung	Poren- vermeidung	Flanken- erfassung	Einbrand- tiefe	Universelle Anwendung
Argon 4.6	●	●	●	●	●	●●
Argon 5.0	●	●	●●	●	●	●●
VARIGON® He30	●●	●●	●●	●●	●●●	●●●
VARIGON® He50	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
VARIGON® He70	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●

Prozessgase für das MSG-Löten (Empfehlungen für den Lotwerkstoff nach ISO 24373 Cu 6560 (CuSi3Mn))

	Lötgeschw.	Spritzer- vermeidung	Naht- aussehen	Benetzungs- verhalten	Universelle Anwendung
Argon	●	●	●	●	●
CRONIGON® S1	●●	●●	●●	●	●●
CRONIGON® 2	●●	●●	●●	●	●●
VARIGON® He30	●●●	●●	●●	●●	●●
CRONIGON® 2He20	●●●	●●	●●●	●●	●●

● geringe Leistung des Gases ●● mittlere Leistung des Gases ●●● hohe Leistung des Gases

Die beste Versorgung mit Schweißprozessgasen. Gaseversorgungsalternativen.

Schweißprozessgase können auf unterschiedlichste Art und Weise geliefert, gelagert und zum Arbeitsplatz transportiert werden. Für jeden Kunden bietet Linde maßgerechte und wirtschaftliche Versorgungskonzepte. Unser dichtes Netz an Lieferstellen, die vielen Produktionsstellen und eine vollständige Produktpalette garantieren hohe Produktverfügbarkeit, hohe Liefersicherheit und kurze Wege für selbstabholende Kunden.

Gasflaschen

Gasflaschen sind für die Lagerung von Schweißprozessgasen weit verbreitet. Die Gase werden in den Gasflaschen überwiegend unter hohem Druck gespeichert. Je nach Gasart und Bauartzulassung liegt dabei der Flaschenfülldruck zwischen 200 und 300 bar.

Die Flaschengröße kann gemäß der Anwendung gewählt werden. Die meisten Gasflaschen haben einen Inhalt von 50 Litern, was etwa 10 m^3 Gas (bei 200 bar Fülldruck) ergibt. Bei einer typischen Gasflussrate von 15 Litern pro Minute stellt eine Gasflasche für etwa 11 Stunden ununterbrochenen Schweißens das Prozessgas bereit. Gasflaschen mit kleinerem Füllvolumen können zum Beispiel für den mobilen Einsatz sinnvoll sein.

Flaschenbündel

Bei größeren Entnahmemengen stellt die Versorgung über Bündel eine geeignete Alternative zur Versorgung mit Einzelflaschen dar. Ein Flaschenbündel besteht in der Regel aus 12 Einzelflaschen mit einem geometrischen Volumen von 50 Litern (Fülldruck 200 oder 300 bar). Diese sind in einem Bündelgestell zu einer Transporteinheit zusammengefasst und durch Hochdruckrohrleitungen miteinander verbunden.

Vakuumisolierte Tankanlagen

In einer vakuumisolierten Tankanlage werden Gase in flüssiger Form gespeichert. Damit erhöht sich das bereitgestellte Gasvolumen erheblich. Diese Lösung ist besonders für Großverbraucher geeignet. Tankanlagen werden an gut zugänglicher Stelle auf einem befestigten Untergrund aufgestellt und regelmäßig per Tanklastwagen befüllt. Die größten Tanks haben ein geometrisches Volumen von bis zu 75.000 Litern. Vakuumisolierte Tankanlagen sind für die Gasarten Argon, Sauerstoff, Kohlendioxid und Stickstoff verfügbar. Eine nachgeschaltete Gasmischeinheit erzeugt die gewünschten Gasgemische und eine zentrale Gaseversorgung transportiert die Gemische zu den jeweiligen Abnahmestellen oder Abnehmern.

Gasmischer

Mit einem Gasmischer kann jedes Prozessgasgemisch entsprechend der Mischgenauigkeiten nach DIN EN ISO 14175 vor Ort hergestellt werden. Das Mischungsverhältnis kann dabei voreingestellt sein oder flexibel (entweder von Hand oder computergesteuert) gewählt werden.

Zentrale Gaseversorgung

Eine zentrale Gaseversorgung hat sich vielfach bewährt. Gasflaschen und Bündel werden nicht durch den Fertigungsbereich zur jeweiligen Verbrauchsstelle transportiert, sondern an separater Stelle bevorratet. Von dort werden die Gase in das Versorgungssystem eingespeist. Diffusionsdichte Metallrohrleitungen leiten die Gase zum jeweiligen Abnehmer. Hierdurch werden Vorratshaltung und Gasebereitstellung wesentlich erleichtert und die Arbeitssicherheit erhöht.

Die Anwendungstechniker der Firma Linde helfen Ihnen gerne, das für Sie geeignete Gaseversorgungssystem auszuwählen und Ihre Gaseversorgung für Ihre aktuellen Bedürfnisse und auch für zukünftige Entwicklungen in Ihrem Hause zu optimieren.

Stahlflaschen



Rauminhalt Liter	Füllung m ³
10	2,1–2,4
20	4,0–4,7
50	9,1–11,8
Hinweis	Füllung gasförmig, Füllmenge der Flasche ist abhängig von der Gasart.

Flaschenbündel



Füllung m ³
106,8–141,6
Hinweis
Füllung gasförmig, Füllmenge des Bündels ist abhängig von der Gasart.

Standtanks



Füllung Liter
600–75.000

Die besten Serviceangebote – von der Bestellung bis zur Anwendung. Leistungen rund um die Schweiß- prozessgaseversorgung.

Linde bietet eine breite Palette von Leistungen rund um Schweißprozessgase und die dazu gehörende Gaseversorgung.

Webshop und Behältermanagement

Linde Gas DIREKT – unser Kundenportal bietet Ihnen den passwortgeschützten Zugang zu vielen Informationen – von Sicherheitsdatenblättern und Hinweisen zum sicheren Umgang mit Gasen bis hin zum Webshop und zu den Details Ihrer Bestellungen, Lieferungen und Rechnungen.

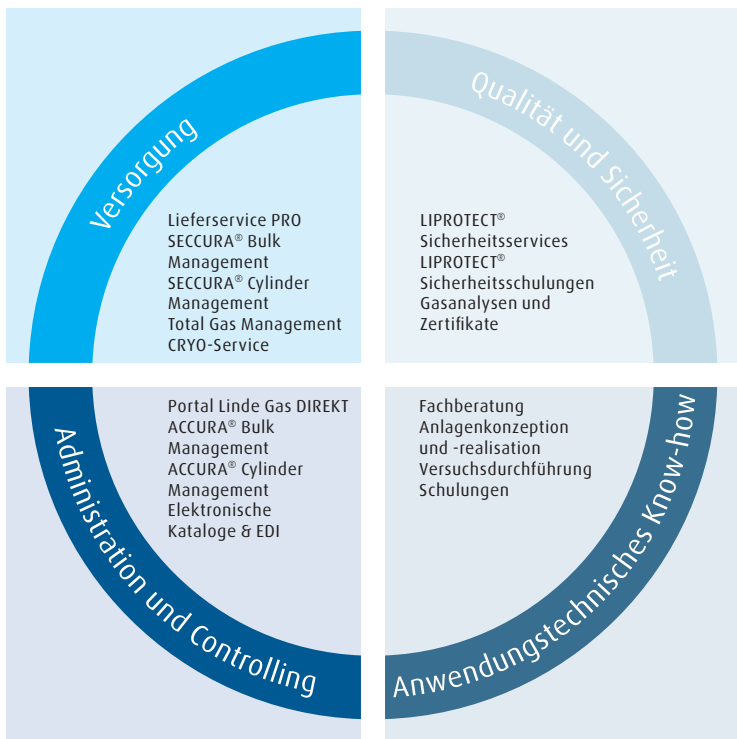
ACCURA® Cylinder Management – mit dem barcodegestützten Behälterverfolgungssystem behalten Sie stets den Überblick über Ihren aktuellen Gasebehälterbestand, inklusive spezifischer Behälterinformationen und umfangreicher Analysefunktionen. ACCURA® bietet Ihnen die Transparenz und Kontrolle über alle Gasebehälterbewegungen, die Sie für die Optimierung Ihrer Behälterbestände benötigen.

Sichere Versorgung mit SECCURA® Cylinder Managemnet

Mit der „automatischen“ Behältergaseversorgung durch Linde Gas können Sie sich auf Ihre eigentlichen Aufgaben konzentrieren.

Linde überprüft per Fernüberwachung regelmäßig Ihren Gasevorrat. Im Bedarfsfall wird der entsprechende Nachschub geordert. Es folgt die Lieferung bis zur Verwendungsstelle, an der die Flasche oder das Bündel angeschlossen und gegebenenfalls ein Dichtungswechsel durchgeführt wird.

Genießen Sie die Sicherheit, die Sie sich als Unternehmer wünschen!



Vorsprung durch Innovation.

Linde ist mehr. Linde übernimmt mit zukunftsweisenden Produkt- und Gasversorgungskonzepten eine Vorreiterrolle im globalen Markt. Als Technologieführer ist es unsere Aufgabe, immer wieder neue Maßstäbe zu setzen. Angetrieben durch unseren Unternehmergeist arbeiten wir konsequent an neuen hochqualitativen Produkten und innovativen Verfahren.

Linde bietet mehr – wir bieten Mehrwert, spürbare Wettbewerbsvorteile und erhöhte Profitabilität. Jedes Konzept wird exakt auf die Bedürfnisse unserer Kunden abgestimmt. Individuell und maßgeschneidert. Das gilt für alle Branchen und für jede Unternehmensgröße.

Wer heute mit der Konkurrenz von morgen mithalten will, braucht einen Partner an seiner Seite, für den höchste Qualität, Prozessoptimierungen und Produktivitätssteigerungen tägliche Werkzeuge für optimale Kundenlösungen sind. Partnerschaft bedeutet für uns jedoch nicht nur wir für Sie – sondern vor allem wir mit Ihnen. Denn in der Kooperation liegt die Kraft wirtschaftlichen Erfolgs.

Linde – ideas become solutions.

Für Sie einheitlich erreichbar – bundesweit in Ihrer Nähe.

Vertriebszentren/Kundenservice allgemein

Berlin
Düsseldorf
Hamburg

Hannover
Leuna
Mainz

München
Nürnberg
Stuttgart

Telefon 018 03.85000-0*
Telefax 018 03.85000-1*

Linde AG
Gases Division, Linde Gas Deutschland
Seitnerstraße 70, 82049 Pullach, www.linde-gas.de



*0,09 € pro Minute aus dem dt. Festnetz | Mobilfunk bis 0,42 € pro Minute. Zur Sicherstellung eines hohen Niveaus der Kundenbetreuung werden Daten unserer Kunden wie z. B. Telefonnummern elektronisch gespeichert und verarbeitet.