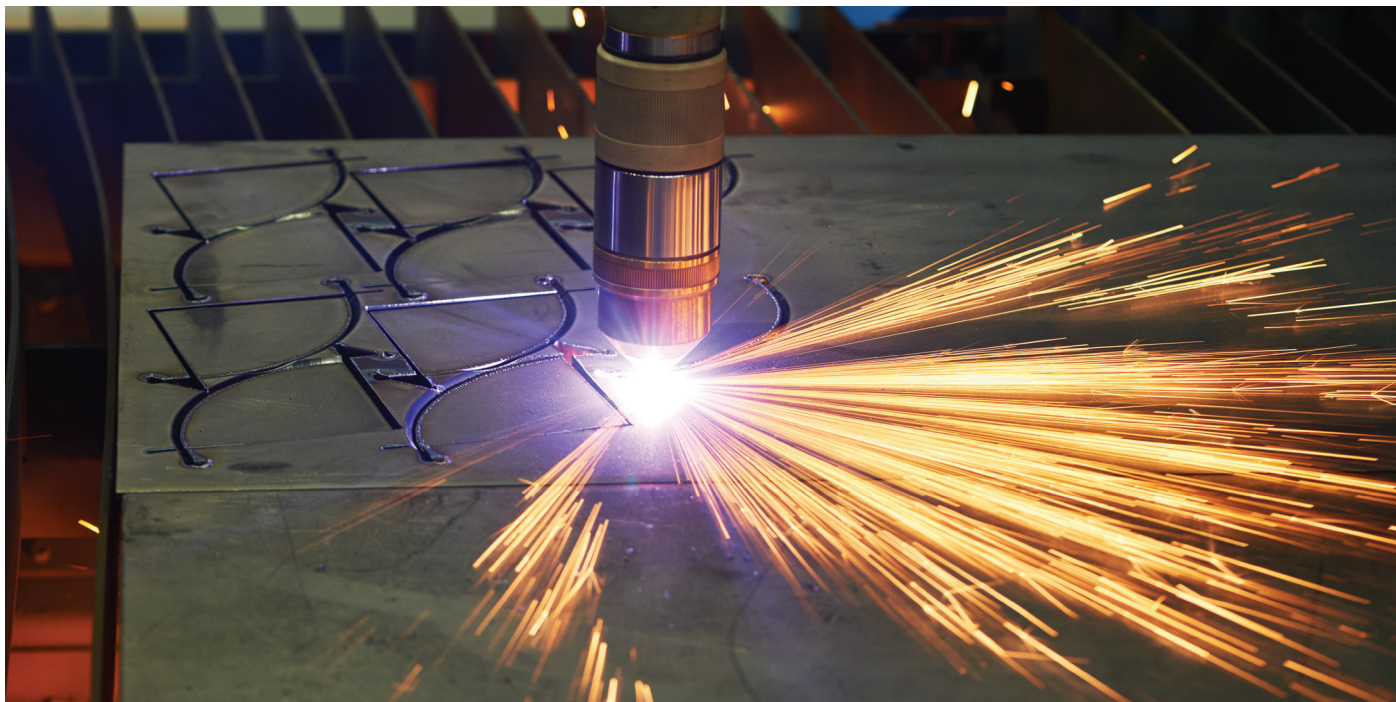




Gass til plasmaskjæring

Plasmaskjæring er smelting av materiale med elektrisk lysbue og en plasmagass som blåser ut smelta. Gasstypen varierer med type materiale.



Plasmaskjæring av rustfritt stål

Det mest brukte systemet er med separat tilkobling av plasmagass og sekundærgass til maskinen. Fordelen med dette systemet er at sekundærgassen beskytter snittflaten mot oksydering. Dette reduserer behov for sliping etter skjæringen.

Som plasmagass brukes Nitrogen, Formier 5 eller Harmix 35 avhengig av maskintype og tykkelse. Som sekundærgass benyttes Nitrogen. Formier 5 og Harmix 35 gir blankere snittflater.

Noen plasmamaskiner har kun en gasstilkopling for både plasmagass og sekundærgass. Disse maskinene bruker Nitrogen som skjæregass.

Håndplasma har kun en gasstilførsel og der benyttes Nitrogen eller trykkluft. For skjæring i vannbad brukes Nitrogen. **Harmix 35 skal ikke brukes til skjæring under vann. Det må være godt luftrom mellom platen og vannet.**

Plasmaskjæring av aluminium

Her benyttes Nitrogen som plasmagass. Som sekundærgass brukes trykkluft. **Vær oppmerksom på at det kan dannes**

hydrogen og knallgass ved skjæring av aluminium under vann. Din maskinleverandør kan ha ytterligere opplysninger i forbindelse med dette faremomentet.

Plasmaskjæring av karbonstål

Som plasmagass benyttes Nitrogen eller en kombinasjon av Nitrogen ved oppkjøring av strøm til lysbuen og Oksygen under skjæring. For merking på platene brukes Formier 5. Som sekundærgass brukes trykkluft. Samme type gass brukes til plasmaskjæring i luft og i vannbad. **Oxysafe (Oksygen tilsatt luft) må ikke brukes på plasmaskjæring.**

Varenummer 50 liter sylindere:

Nitrogen 4.0	500159	Noen maskiner bruker rene gasser og mixer gassen selv.
Oksygen 2.5	500187	
Sanarc® Harmix 35	500403	
Sanarc® Formier 5	502506	
Hydrogen 2.6	500301	
Argon 4.8	500133	