

Vista general de los grupos de gases de protección

Descripción breve ¹⁾		Componentes en porcentaje de volumen						Uso habitual	Observaciones
Grupo	Código	oxidante		inerte		reductor	poco reactivo		
		CO ₂	O ₂	Ar	He	H ₂	N ₂		
R	1			Resto ²⁾		> 0 a 15		TIG, soldadura de plasma, corte de plasma, protección de raíces	
	2					> 15 a 35			
I	1			100				MIG, TIG, soldadura de plasma, protección de raíces	
	2				100				
	3			Resto	> 0 a 95				
M1	1	> 0 a 5		Resto ²⁾		> 0 a 5		MAG	
	2								
	3		> 0 a 3						
	4	> 0 a 5							
M2	1	> 5 a 25							
	2		> 3 a 10						
	3	> 0 a 5							
	4	< 5 a 25	> 0 a 8						
M3	1	> 25 a 50							
	2		> 10 a 15						
	3	> 5 a 50	> 8 a 15						
C	1	100					100	Corte de plasma, protección de raíces	
	2	Resto	> 0 a 30						
F	1					> 0 a 50	Resto	poco reactivo	
	2							reductor	

¹⁾ Si se mezclan componentes no incluidos en la tabla, el gas de mezcla se designará como gas especial con la letra S. Encontrará más información sobre la denominación en el apartado 4 de nuestro manual Consumibles de soldadura

²⁾ El argón puede sustituirse por helio hasta un 95%. El contenido de helio se señala con un indicador que aparece en la tabla 5 de nuestro manual Consumibles de soldadura; ver apartado 4.