

COMPOSITION CHIMIQUE DES GAZ A EMPLOYER			
PROCEDE DE SOUDAGE	TYPE D'ARC	POSITION	GAZ DE PROTECTION
MAG Fil plein	<i>court circuit</i>	<i>toutes positions</i>	<i>18-25% Co dans Ar</i>
MAG Fil fourré	<i>court circuit</i>	<i>toutes positions</i>	<i>15-20% Co dans Ar</i>
MAG robotisé et automatisé	<i>pulvérisation</i>	<i>à plat</i>	<i>8-18% Co dans Ar</i>

Liste des gaz de soudage MIG/MAG (131-135) avec appellation normalisée norme DIN EN 14175						
MAG aciers non alliés et faiblement alliés:	Normalisé	Air Liquide	Messer	Linde	Air Products	Westfalen
– 100% CO <sup>2</sup>	C1	LASAL 2	Dioxyde de Carbone	Dioxyde de Carbone	Dioxyde de Carbone	
– Ar	M13	CARGAL 1	Inoxline X1			Argon S1
+1,5% à 3% O <sup>2</sup>		CARGAL 2				Argon S2
						Argon S3
– Ar	M14	ARCAL M14	xxx			SAGOX 3 SAGOX 2K
+0,5 à 5% CO <sup>2</sup>	(ISO 14175-M14-ArCO-3/1 pour ARCAL M14)	(ARCAL 14)				
+0,5 à 3% O <sup>2</sup>		TERAL 12				
		TERAL 22				
– Ar	M12	ARCAL CHROME	Inoxline C2	Mison 2 Mison 8	Inomaxx 2 700 HIDEP	SAGOX 3K
+1 à 5% CO <sup>2</sup>	(ISO 14175-M12-ArC-2 pour ARCAL CHROME)	(ARCAL 12)				
	(ISO 14175-M12-ArHeC-18/1 pour ARCAL M12 He18 )	ARCAL M12 He18 (ARCAL 121)				
		ARCAL 122				
		ATAL 2				
– Ar	M20	ATAL 4	xxx	Mison 12	Ferromaxx Plus	
+5 à 15% CO <sup>2</sup>	(ISO 14175-M20-ArC-8 pour ARCAL SPEED) (ISO 14175-M20-ArHe-10/5 pour ARCAL M20 He5)	ARCAL SPEED (ARCAL 21)  ARCAL M20 He5 (ELOXAL 35) (Ar+10%CO <sup>2</sup> +5%He)				
– Ar	M21	ARCAL FORCE	Ferroline C18	Corgon 18	500 SG	SAGOX 8  SAGOX 10 SAGOX 15 SAGOX 18 SAGOX 20 SAGOX 25 SAGOX He30/8
+15 à 25% CO <sup>2</sup>	(ISO 14175-M21-ArC-18 pour ARCAL FORCE)	(ATAL 5) ATAL 5A ATAL 5D ATAL7 ARCAL MAG ARCAL 5				
– Ar		CARGAL	Ferroline X4	Oxylon 6		SAGOX D Argon S4
+3 à 10% O <sup>2</sup>		CARGAL 3 CARGAL 4 INARC S8 ARCAL 22				
	M22					
– Ar			Ferroline C5 X5	Modion 55	Ferromaxx 7 Ferromaxx 15	SAGOX 1 SAGOX 2 TIME Gas
+3 à 10% O <sup>2</sup> +0,5% à 5% CO <sup>2</sup>	M23	TERAL 23				
– Ar			xxx			
+5% à 15% CO <sup>2</sup> + 0,5% à 3% O <sup>2</sup>	M24	ARCAL 24				
– Ar			Ferroline C15 X5			
+ 5% à 15% CO <sup>2</sup> + 3% à 10% O <sup>2</sup>	M25	TERAL 24				
– Ar			xxx			
+ 15% à 25% CO <sup>2</sup> + 0,5% à 3% O <sup>2</sup>	M26	xxx				
– Ar			xxx			
+ 15% à 25% CO <sup>2</sup> + 3% à 10% O <sup>2</sup>	M27	TERAL 35				