



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 i vannbad.**

Plasmaskjæring av aluminium

Her benyttes Nitrogen som plasmagass både i vannbad og i luft. Som sekundærgass brukes trykkluft.

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 lukt) 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	
Harmix 35	520939	
Formier 5	502506	
Hydrogen 2.6	500301	
Argon 4.0	500129	