

1. Le procédé de soudage MIG-MAG

Le soudage MIG-MAG avec gaz est le soudage avec fil sur rouleau.

L'ajout de gaz protège l'arc et la sonde.

Excellent pour le soudage sur des places fines.

MIG (Metal Inert Gas) : pour l'aluminium et l'alliage d'aluminium.

Gaz utilisé:

Aluminium: Ar

MAG (Metal Active Gas) : pour diverses sortes d'acier.

Gaz utilisé :

Acier: Co2

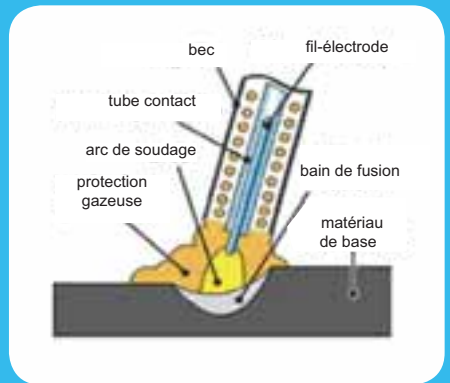
RVS : Ar – Co2 gaz mélangé

Avantages :

Facile à apprendre

Fil de soudage solide

Absence de scories



2. Le procédé de soudage FLUX (sans gaz)

Le soudage MIG-MAG sans gaz est le soudage avec fil enveloppé (fil fourré). Sans ajout de gaz supplémentaire.

Cela consiste à effectuer un joint de soudure sur de l'acier à l'aide d'un arc électrique qui est submergé de flux en poudre. Par le brûlage de la poudre naît un gaz entre l'électrode et la pièce de travail.

Avantages :

Rouleau avec fil fourré : facile à placer

Aspect pratique : pas de bouteille

Jointure solide

Idéal pour l'usage en plein air



Sans gaz