



Svetsslang har en betydande del som "sista länken i gasdistributionen". För att bibehålla skyddsgasens renhet fram till svetsprocessen (gaskåpan), måste svetslangen ha en sådan kvalitet att ett minimum av den omgivande luften kan diffundera in i slangens och öka halten av oxygen och fukt i skyddsgasen. Att säkerställa ren skyddsgas till svetsprocessen gäller all gasbågsvetsning och är ett absolut villkor om det finns kvalitetskrav på den svetsade produkten.

Hög kvalitet på svetslang, kopplingar och montage är alltid till fördel för svetsekonomin.

AGAs svetslangar tillverkas enligt EN 559. Slangarna är märkta med gastyp, dimension, arbetstryck och datum för tillverkning. Samtliga slangar kan levereras i olika längder. Gasslangar ska kunna skiljas åt: Acetylen röd, Oxygen blå, Gasol orange och Argon och Argonblandningar svart.

**Sista länken i gasdistributionen**

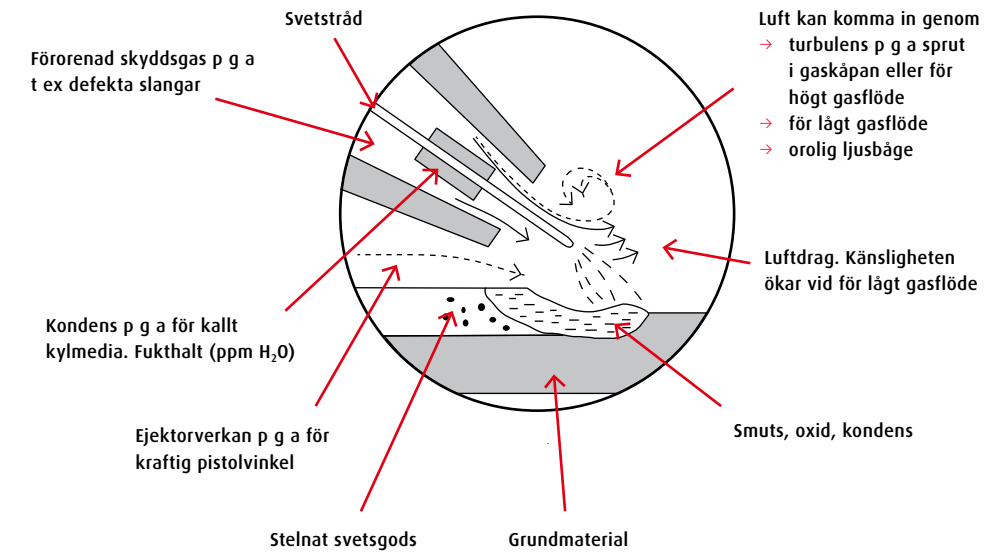
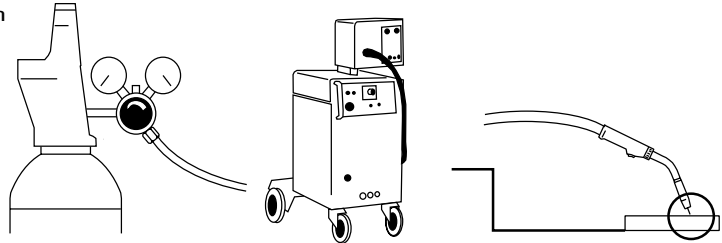
Svetslagg har en betydande del som "sista länken i gasdistributionen". För att bibehålla skyddsgasens renhet fram till svetsprocessen (gaskåpan), måste svetsprocessen ha en sådan kvalitet att ett minimum av den omgivande luften kan diffundera in i slangen och öka halten av oxygen och fukt i skyddsgasen.

Att säkerställa ren skyddsgas till svetsprocessen gäller all gasbågsvetsning och är ett absolut villkor om det finns kvalitetskrav på den svetsade produkten.

Hög kvalitet på svets slang, kopplingar och montage är alltid till fördel för svetsekonomin.

**Hur skyddsgasatmosfären och smältan kan förorenas vid gasbågsvetsning**

Blås ren flaskventilen innan regulatören monterar



**Diagrammet visar på gasens fukthalt (syrehalt) beroende på slangmaterial och spoltid. Dryflow slangen är bäst.**

— PTFE/PE — PVC - typ tryckluftsslang — Gummi ("OxygenSlang")

