



MAG-svejsning

MAG-svejsning er svejsning i en atmosfære af reagerende gasser, eller som det også hedder, under dække af en aktiv gas. Dette betyder, at gassen spaltes i lysbuen, og i større eller mindre grad reagerer med smeltebadet. Som aktiv beskyttelsesgas anvendes fortrinsvis CO₂, hvorfor processen også går under navnet CO₂-svejsning.



Ulemper ved MIG-MAG-svejsning

Nogle af MIG-MAG-svejsningens ulemper er, som følger:

- Metoden er meget sårbar over for træk fra ventilationssystemet i værkstedet, åbne døre og vinduer samt ventilatorer på luftkølede svejseanlæg
- Risiko for grove svejsefejl som bindefejl og lignende, hvis svejseren ikke er uddannet, så hun/han har et indgående kendskab til processen og dennes svejseparametre
- Større udgifter til inddækning af svejsestedet ved udendørs arbejde
- Større investering i svejseudstyr
- Større udgifter til vedligeholdelse af svejseudstyr

Anvendelsesområde

MIG-MAG-svejsning anvendes hovedsageligt på:

- Aluminium
- Almindeligt blødt stål
- Rustfast stål
- Kobber og kobberlegeringer

Desuden egner metoden sig godt for magnesium, nikkel og en del andre metaller og legeringer heraf.

Fordele ved MIG-MAG-svejsning

Der kan altid findes både fordele og ulemper ved en svejseproces. Fordelene ved MIG-MAG-svejsning er bl.a. følgende:

- Metoden er økonomisk på grund af en høj svejsehastighed, og fordi der kan holdes lang lysbuetid, idet stadige elektrodeskift undgås
- Metoden giver mulighed for rationelt at svejse såkaldte vanskeligt svejsbare materialer
- Svejsning kan udføres i alle stillinger
- Lysbuen og svejsestedet er fuldt synligt
- Som regel er der kun lidt efterbearbejdning af svejsningen

