

KARBONLU VE DÜŞÜK ALAŞIMLI ÇELİKLER	
MIG / MAG KAYNAĞI	UYGULAMA
ARCO-18 ARCO-25	Özlu tel ile kaynakta. Galvaniz kaplı yüzeylerde de kullanılır.
HB 205 ARCO-5	1,5-12 mm kesitli malzeme.HB 205 robotlu kaynak için uygundur.
HB 212 ARCO-10	1,5-12 mm kesitli malzeme. HB 212 robotlu kaynak için uygundur.
HB 220	Kalın kesitli malzemelerin kaynağında.
ARK-HeC	Her kalınlıkta ve tüm pozisyonlarda, kirlı yüzeylerde iyi mekanik özellik istendiğinde
ARO-5	Kalın kesitli karbonlu çeliklerin spray ark geçişli kaynağında.
KARBONLU VE DÜŞÜK ALAŞIMLI ÇELİKLER	
TIG KAYNAĞI	UYGULAMA
SAF ARGON	Bütün uygulamalarda.
PASLANMAZ ÇELİKLER	
MIG / MAG KAYNAĞI	UYGULAMA
SAF ARGON, ARO-1 ARO-2	Düşük karbonlu paslanmaz çeliklerin kaynağında.
ARK-HeS1	Kısa devreli, spray ark ve darbeli geçişte yüksek hız ve iyi dikiş görünümü istendiğinde.
ARK-HeS2	Kısa devreli geçişte en iyi performansı sağlar, tüm pozisyonlar için uygundur.

ARCO-2	Saf argona göre daha iyi nüfuziyet.
PASLANMAZ ÇELİKLER	
TIG KAYNAĞI	UYGULAMA
SAF ARGON	Bütün uygulamalar için.
(*) ARGOHİD-2 ARGOHİD-5	1,5 mm.den kalın östenitik paslanmaz çeliklerin manüel kaynağında.
ARGOHİD-10 ARGOHİD-15	Östenitik (300 serisi) paslanmaz çeliklerin yüksek hızda otomatik / robotlu kaynağında.
ARK-25	Östenitik (300 serisi) paslanmaz çeliklerin yüksek hızda otomatik / robotlu kaynağında.
(*)	ARGOHİD serisi gaz karışımları östenitik olmayan paslanmaz çeliklerde (örneğin 400 serisi) hidrojen kırılma hızına sebep olduğundan kullanılmaz.
ALÜMİNYUM VE DEMİR DIŞI METALLER	
MIG / MAG KAYNAĞI	UYGULAMA
SAF ARGON	6 mm. kadar kesitli malzemeler için.
ARK-25	6 mm.den kalın malzemelerin kaynağında, darbeli ark geçişte en iyi performans.
ALÜMİNYUM VE DEMİR DIŞI METALLER	
TIG KAYNAĞI	UYGULAMA
SAF ARGON	Bütün uygulamalar için.
ARK-25	Kalın kesitli malzemelerin yüksek hızda otomatik kaynağında.

ARK-50	20 mm.den ince kesitli malzemelerin yüksek hızda otomatik kaynağında.
ARK-75	Yüksek ısı girişi istendiğinde ve dikiş görünümünün önemli olduğunda.