

# MISCELA ARGON 95% + IDROGENO 2%

## CARATTERISTICHE GENERALI

Gas compresso, incolore, inodore, insapore, asfissiante.

## APPLICAZIONI

- Miscela di saldatura TIG per acciai inossidabili austenitici (AISI 300)
- Miscela di protezione per saldatura al PLASMA per acciai inossidabili austenitici (AISI 300)
- Miscela di protezione al rovescio per leghe al Nichel, rame, bronzi e ottoni
- Miscela di saldatura/protezione Laser per acciai inossidabili austenitici (AISI 300)
- Miscela laserante per tagli al PLASMA per AISI 300, leghe al Nichel, rame, bronzi e ottoni
- Gas di gas di back purge sui materiali in acciaio inox
- Gas di protezione in saldatura GTAW

NORMATIVA COLORAZIONE		
COLORE OGIVA	RAL	GRUPPO
Verde brillante	6018	VI UNI4410

TIPOLOGIA RISCHIO			
INFIAMMABILE	TOSSICO	CORROSIVO	COMBURENTE
-	-	-	-

CLASSIFICAZIONE ADR PER IL TRASPORTO	
Classe 2, UN 1956 gas compresso N.A.S. (argon, diossido di carbonio), 2.2	

PUREZZE DI FORNITURA		
DENOMINAZIONE	COMPOSIZIONE	PUREZZA
MISCELA H2	95% Argon	≥ 99,996%
	2% Idrogeno	≥ 99,95%

MODALITÀ DI FORNITURA	
RECIPIENTE	CAPACITÀ
Bombola in acciaio	40 lt
	50 lt
Pacco bombole in acciaio	16 x 40 lt
	16 x 50 lt

- Pressione di carica: 200 bar <sup>[1]</sup>
- Raccordo valvola: UNI 11144 – 8 ex UNI 4412

## NOTE

<sup>[1]</sup> a 15° C e 98,067 kPa

Le informazioni contenute nella presente scheda sono offerte ad uso del personale tecnico qualificato, a propria discrezione e rischio. Tutte le informazioni tecniche ed i consigli per un corretto e sicuro utilizzo del gas sono basati su testi che riteniamo siano affidabili, ma la precisione e la completezza non sono garantite. Tutte le principali informazioni di sicurezza del prodotto sono disponibili nella relativa scheda di sicurezza.