

ARGOMIX D15

MISCELA

CARATTERISTICHE GENERALI

15% Anidride carbonica (CO₂), 85% Argon (Ar).

APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento MAG (Metal Active Gas) manuale e automatizzata.
Particolarmente adatta nella saldatura per la riduzione di proiezioni e cordoni di saldatura minimi su spessori sottili.

TIPOLOGIA DEI MATERIALE

Acciaio al carbonio e basso legato.

TIPOLOGIA DEI RECIPIENTI

Fornito in bombole e pacchi bombole caricati alla pressione di 200 bar con le seguenti capacità standard:

BOMBOLE

Capacità (l H ₂ O)	Altezza (mm)	Diametro (mm)	Peso a vuoto (kg)	Contenuto (Nm ³)
40	1.650	203	50	9,5

PACCHI BOMBOLE

n. bombole	Altezza (mm)	Base (mm)	Peso a vuoto (kg)	Contenuto (Nm ³)
16 x 50	1.800	1.100 x 1.100	1.350	192

RACCORDO VALVOLA ALL'UTILIZZO

Gruppo	Ø vite (mm)	Senso filetto	Passo W	Tipo
8 - UNI 11144	24,51	destrorso	1,814	femmina

CARATTERISTICHE TECNICHE

• CLASSIFICAZIONE

Classe ADR
2, ONU 1956
Codice classificazione ADR
1 A
Etichetta ADR
Etichetta 2.2 gas
non infiammabile, non tossico



• NATURA DEL RISCHIO

ASFISSIANTE

• COLORAZIONE RECIPIENTE

Ogiva **VERDE BRILLANTE RAL 6018**
Corpo bombola **GRIGIO**

• ETICHETTATURA

ARGOMIX D15 ARGON/CO₂

Sapio si riserva la facoltà di inserire, modificare e/o eliminare le informazioni contenute nella presente scheda.



gtm@sapio.it