



MISCELA ARGON 98% + OSSIGENO 2%

❑ CARATTERISTICHE GENERALI


Gas compresso, incolore, inodore, insapore, asfissiante.

❑ APPLICAZIONI

- Gas di protezione in saldatura GMAW degli acciai al carbonio
- Utilizzato in miscele per saldatura

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, ossigeno), 2.2	

PUREZZE DI FORNITURA		
DENOMINAZIONE	COMPOSIZIONE	PUREZZA
MISCELA O2	98% Argon	≥ 99,996%
	2% Ossigeno	≥ 99,5%

MODALITÀ DI FORNITURA	
RECIPIENTE	CAPACITÀ
Bombola in acciaio	14 lt
	40 lt
	50 lt
Pacco bombole in acciaio	16 x 40 lt
	16 x 50 lt

- Pressione di carica: 200 bar ^[1]
- Raccordo valvola: UNI 11144 – 8 ex UNI 4412

NOTE

^[1] 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 test 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.