

MISCELA SALDATURA

84 Ar, 16 CO₂



www.tergas.it

CARATTERISTICHE GENERALI

16% Anidride carbonica (CO₂), 84% 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 MATERIALI

Acciaio al carbonio e basso legato.

TIPOLOGIA DEI RECIPIENTI

Fornito in bombole con le seguenti capacità standard:

BOMBOLE

Capacità (l H ₂ O)	Altezza (mm)	Diametro (mm)	Peso a vuoto (kg)	Contenuto (Nm ³)
5	485	138	7,5	1
14	850	165	17,5	3
14	580	200	21	3
40	1.460	200	48	9,5
50	1.485	229	54,5	11,5

RACCORDO VALVOLA ALL'UTILIZZO

Gruppo	vite (mm)	Senso filetto	Passo W	Tipo
8 - UNI 11144	24,51	destrorso	1.814	femmina

Miscela saldatura 84 Ar 16 CO₂ - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-M21-ArCo-20

CARATTERISTICHE TECNICHE

• CLASSIFICAZIONE

Classe ADR

2

Codice classificazione ADR

1A

Etichettatura ADR

**2.2 gas non infiammabile,
non tossico**



• NATURA DEL RISCHIO

Asfissiante

• COLORAZIONE RECIPIENTE

Colore ogiva **VERDE BRILLANTE RAL 6018**

Corpo bombola **GRIGIO**



www.tergas.it

info@tergas.it
+39 0421 658878