

# MISCELA SALDATURA

## 92 Ar, 3 CO<sub>2</sub>, 5 O<sub>2</sub>



www.tergas.it

### CARATTERISTICHE GENERALI

5% Ossigeno, 3% Anidride carbonica (CO<sub>2</sub>), 92% Argon (Ar)

### APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento MAG (Metal Active Gas) manuale e automatizzata. Adatto per tutte le posizioni di saldatura, garantisce pulizia nei cordoni di giunzione ed eccellenti valori di resistenza meccanica.

### TIPOLOGIA DEI MATERIALI

Acciaio al carbonio e basso legato di medio ed elevato spessore, saldature in multipass.

### TIPOLOGIA DEI RECIPIENTI

Fornito in bombole con le seguenti capacità standard:

### BOMBOLE

Capacità (l H <sub>2</sub> O)	Altezza (mm)	Diametro (mm)	Peso a vuoto (kg)	Contenuto (Nm <sup>3</sup> )
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 92 Ar 3 CO<sub>2</sub> 5 O<sub>2</sub> - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-M25-ArCo-3/5

### 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