

ARGOX 2



www.tergas.it

CARATTERISTICHE GENERALI

2% Ossigeno (O₂), 98% Argon (Ar)

APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento MAG (Metal Active Gas) manuale, automatizzata e ad arco pulsato. Garantisce minimi lavori di rifinitura grazie alla bassissima produzione di scorie.

TIPOLOGIA DEI MATERIALI

Acciaio inossidabile, 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)
14	850	165	17,5	3
40	1.460	200	48	8,8

RACCORDO VALVOLA ALL'UTILIZZO

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

Argox 2 - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-M13-ArO-2

CARATTERISTICHE TECNICHE

• CLASSIFICAZIONE

Classe ADR

2; ONU 1956

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