

# HELISTAR 30



www.tergas.it

## CARATTERISTICHE GENERALI

30% Elio (He), 70% Argon (Ar)

## APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento MIG (Metal Inert Gas) e TIG (Tungsten Inert Gas) manuale e automatizzata. Il tenore di elio garantisce un ulteriore apporto termico particolarmente apprezzato nelle saldature a riporto: velocità e penetrazione aumentano le prestazioni del processo.

## TIPOLOGIA DEI MATERIALI

Metalli leggeri, rame e sue leghe.

## TIPOLOGIA DEI RECIPIENTI

Bombole con la seguente 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

Helistar 30 - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-I3-ArHe-30

## 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