

HELISTAR 50



www.tergas.it

CARATTERISTICHE GENERALI

50% Elio (He), 50% 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 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 |

Helistar 50 - 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