

HIDRARGON 3



www.tergas.it

CARATTERISTICHE GENERALI

35% Idrogeno (H₂), 65% Argon (Ar)

APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento TIG (Tungsten Inert Gas) manuale e automatizzata. Adatto anche come gas di protezione nella saldatura a plasma. Garantisce una saldatura in profondità (un bagno molto caldo evita la formazione di soffiature) diminuendo inoltre la viscosità e permettendo un maggior controllo del cordone di giunzione. Conferisce al giunto saldato minori effetti di ossidazione.

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)
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
1H - UNI 11144	20	sinistrorso	1.814	maschio

Hidrargon 35 - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-R1-ArH-2

CARATTERISTICHE TECNICHE

● CLASSIFICAZIONE

Classe ADR

2; ONU 1954

Codice classificazione ADR

1F

Etichettatura ADR

2.2 gas compresso, infiammabile



● NATURA DEL RISCHIO

Infiammabile

● COLORAZIONE RECIPIENTE

Colore ogiva **ROSSO RAL 3000**

Corpo bombola **GRIGIO**



www.tergas.it

info@tergas.it
+39 0421 658878