

SCHUTZGAS

MISCELA

CARATTERISTICHE GENERALI

17% Anidride carbonica (CO₂), 83% Argon (Ar).

APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento MAG (Metal Active Gas) manuale e automatizzata. Particolarmente adatta nella saldatura di strutture di grande spessore e a più passate.

TIPOLOGIA DEI MATERIALI

Acciaio al carbonio e acciaio basso legato.

TIPOLOGIA DEI RECIPIENTI

Bombole e pacchi bombole caricati alla pressione di 200 bar con le seguenti capacità standard:

BOMBOLE

Capacità (l H ₂ O)	Altezza (mm)	Diametro (mm)	Peso a vuoto (kg)	Contenuto (Nm ³)
40	1650	203	50	9,5

PACCHI BOMBOLE

n. bombole	Altezza (mm)	Base (mm)	Peso a vuoto (kg)	Contenuto (Nm ³)
16x50 l	≈1800	≈1100x1100	≈1350	192

RACCORDO VALVOLA ALL'UTILIZZO

Gruppo	∅ vite (mm)	Senso filetto	Passo W	Tipo
8 - UNI 11144	24,51	destrorso	1,814	femmina

Schutzgas - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-M21-ArC-17

CARATTERISTICHE TECNICHE

• CLASSIFICAZIONE

Classe ADR
2; ONU 1956
Codice classifica ADR
1 A
Etichetta ADR
Etichetta 2.2 gas
non infiammabile, non tossico



• NATURA DEL RISCHIO

ASFISSIANTE

• COLORAZIONE RECIPIENTE

Ogiva **VERDE BRILLANTE RAL 6018**
Corpo bombola **GRIGIO**

• ETICHETTATURA

SCHUTZGAS ARGON/CO₂

Sapio si riserva la facoltà di inserire, modificare e/o eliminare le informazioni contenute nella presente scheda.



gtm@sapio.it
+39 039 8398286