

# PLUSARC 137

MISCELA

## CARATTERISTICHE GENERALI

3% Ossigeno (O<sub>2</sub>), 7% Anidride carbonica (CO<sub>2</sub>), 90% Argon (Ar).

## APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento MAG (Metal Active Gas) manuale e automatizzata. Adatto per tutte le posizioni di saldatura, garantisce pulizia nei cordoni di giunzione ed eccellenti valori di resistenza meccanica.

## TIPOLOGIA DEI MATERIALI

Acciaio al carbonio e basso legato di piccolo e medio spessore.

## TIPOLOGIA DEI RECIPIENTI

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

## BOMBOLE

Capacità (l H <sub>2</sub> O)	Altezza (mm)	Diametro (mm)	Peso a vuoto (kg)	Contenuto (Nm <sup>3</sup> )
40	1650	203	50	8,8

## PACCHI BOMBOLE

n. bombole	Altezza (mm)	Base (mm)	Peso a vuoto (kg)	Contenuto (Nm <sup>3</sup> )
16x50 l	≈1800	≈1100x1100	≈1350	176

## RACCORDO VALVOLA ALL'UTILIZZO

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

## 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

PLUSARC 137 ARGON/CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub>

**Plusarc 137** - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-M24-ArCO-7/3

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



gtm@sapio.it  
+39 039 8398286