

ARGOMIX OD 515

MISCELA

CARATTERISTICHE GENERALI

5% Ossigeno (O₂), 15% Anidride Carbonica (CO₂), 80% 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 medio ed elevato spessore, saldature in multipass.

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

Argomix OD 515 - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-M25-ArCO-15/5

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

ARGOMIX OD 515 ARGON/CO₂/O₂