

PLUSARC 100

GAS

CARATTERISTICHE GENERALI

99,999% Argon (Ar).

APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento TIG (Tungsten Inert Gas) in corrente continua e alternata. Saldatura in procedimento MIG (Metal Inert Gas).

TIPOLOGIA DEI MATERIALI

Acciaio inossidabile, acciaio al carbonio e basso legato, alluminio, rame e loro leghe, titanio.

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	8,8

PACCHI BOMBOLE

n. bombole	Altezza (mm)	Base (mm)	Peso a vuoto (kg)	Contenuto (Nm ³)
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

IMPURITÀ

Grado	Impurezze (in µmol/mol)					
	O ₂	H ₂ O	N ₂	Idrocarburi totali (come CH ₄)	H ₂	CO+CO ₂
5.0	2 ppm	2 ppm	4 ppm	0,5 ppm	1 ppm	0,5 ppm

Plusarc 100 - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-I1-Ar

CARATTERISTICHE TECNICHE

● CLASSIFICAZIONE

Classe ADR
2; ONU 1006
Codice classifica ADR
1 A
Etichetta ADR
Etichetta 2.2 gas
non infiammabile, non tossico



● NATURA DEL RISCHIO

ASFISSIANTE

● COLORAZIONE RECIPIENTE

Ogiva **VERDE SCURO RAL 6001**
Corpo bombola **GRIGIO**

● ETICHETTATURA

PLUSARC 100 ARGON

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



gtm@sapio.it
+39 039 8398286