

# ARGOMIX H2

MISCELA

## CARATTERISTICHE GENERALI

2% Idrogeno (H<sub>2</sub>), 98% Argon (Ar).

## APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento TIG (Tungsteng 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 MATERIALE

Acciaio inossidabile, acciaio al carbonio e basso legato.

## TIPOLOGIA DEI RECIPIENTI

Fornito in 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	1.650	203	50	8,8

### PACCHI BOMBOLE

n. bombole	Altezza (mm)	Base (mm)	Peso a vuoto (kg)	Contenuto (Nm <sup>3</sup> )
16 x 50	1.800	1.100 x 1.100	1.350	176

### RACCORDO VALVOLA ALL'UTILIZZO

Gruppo	Ø 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 classificazione 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

ARGOMIX H2 ARGON/H2

Argomix H2 - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-R1-ArH-2

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



commerciale@sapio.it