

PLUSARC 113

MISCELA

CARATTERISTICHE GENERALI

1% Ossigeno (O₂), 3% Anidride carbonica (CO₂), 96% Argon (Ar).

APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento MAG (Metal Active Gas) manuale e automatizzata. Garantisce minimi lavori di rifinitura grazie alla bassissima produzione di scorie, efficace nella giunzione di lamiere di medi spessori grazie all'apporto termico garantito dalla presenza di ossigeno.

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 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

Plusarc 113 - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-M14-ArCO-3/1

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

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 113 ARGON/CO₂/O₂