

HYDROPLUS 5

MISCELA

CARATTERISTICHE GENERALI

5% Idrogeno (H₂), 95% Argon (Ar).

APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento TIG (Tungsten 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 MATERIALI

Acciaio inossidabile, acciaio al carbonio e basso legato.

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
1H - UNI 11144	20	sinistrorso	1,814	maschio

Hydroplus 5 - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-R1-ArH-5

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

CARATTERISTICHE TECNICHE

CLASSIFICAZIONE

Classe ADR
2; ONU 1954
Codice classifica ADR
1 F
Etichetta ADR
**Etichetta 2.2 gas
compresso, infiammabile**



NATURA DEL RISCHIO

INFIAMMABILE

COLORAZIONE RECIPIENTE

Ogiva **ROSSO RAL 3000**
Corpo bombola **GRIGIO**

ETICHETTATURA

HYDROPLUS 5 ARGON/H₂