

# ARGOMIX N1

MISCELA

## CARATTERISTICHE GENERALI

1% Azoto (N<sub>2</sub>), 99% Argon (Ar).

## APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento MIG e TIG manuale e automatizzata.

La percentuale di azoto contenuta nella miscela migliora la resistenza alla corrosione del pezzo saldato.

## TIPOLOGIA DEI MATERIALE

Acciai inossidabili tipo Duplex e Super Duplex.

## 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 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 N1 – ARGON-N2

Argomix N1 - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-N2-ArN2-1

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

**SAPIO**

gtm@sapio.it  
+39 039 8398286