

HELIPLUS 752

MISCELA

CARATTERISTICHE GENERALI

2% Anidride Carbonica (CO₂), 23% Argon (Ar), 75% Elio (He).

APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento MAG (Metal Active Gas) automatizzata. Garantisce minimi lavori di rifinitura grazie alla bassissima produzione di scorie. L'elevatissimo apporto termico conferisce maggior fusione all'arco riducendo i tempi di saldatura.

TIPOLOGIA DEI MATERIALI

Acciaio inossidabile di elevato 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

PACCHI BOMBOLE

n. bombole	Altezza (mm)	Base (mm)	Peso a vuoto (kg)	Contenuto (Nm ³)
16x50 l	≈1800	≈1100x1100	≈1350	160

RACCORDO VALVOLA ALL'UTILIZZO

Gruppo	∅ vite (mm)	Senso filetto	Passo W	Tipo
8 - UNI 11144	24,51	destrorso	1,814	femmina

Heliplus 752 - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-M12-HeArC-23/2

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

HELIPLUS 752 He/ARGON/CO₂