

HYDROPLUS 525

MISCELA

CARATTERISTICHE GENERALI

5% Idrogeno (H₂), 25% Elio (He), 70% Argon (Ar).

APPLICAZIONI

Saldatura in procedimento TIG (Tungsten Inert Gas) automatizzata. Adatto anche nei processi di saldatura a plasma. Garantisce inoltre una saldatura in profondità, una maggiore velocità nel processo di giunzione.

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 525 - in conformità alla norma UNI EN ISO 14175-R1-ArHeH-25/5

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 525 ARGON/He/H₂