

Jelzés

CAS-szám 7440-37-1 (Ar)
7727-37-9 (N₂)

EK-szám 231-147-0 (Ar)
231-783-9 (N₂)

RID/ADR besorolás UN 1956, sűrített gáz,
2.2, 2 osztály, 1A

Gázpalack színjelölése



palackváll: élénkzöld

Veszélyszimbólum**GHS besorolás**

Nyomás alatt lévő gázok: sűrített gázok

További információk a vonatkozó biztonsági adatlapon (HU-N2-AR)

Leírás

Szintelen, szagtalan, nem éghető, nem mérgező, inert, kis koncentrációban nitrogént tartalmazó hegesztési argon védőgáz. Zárt térben nagy tömegben kiáramolva kiszoríthatja a levegőt, fulladást okozhat. A hegesztési védőgázokra vonatkozó MSZ EN ISO 14175 szabvány szerint a Z-ArN csoportba tartozik.

Anyagok

Palackok és szelepek szokásos anyagok
Tömítés PTFE, PCTFE, PVDF, PA, PP

Szerelvények**Szelepcsatlakozás**

MSZ 5992 G 1/2" (150 / 200 bar)
Kiv.: a 40 liter űrtartalmú, nem éghető, argontartalmú hegesztési gázkeverékek palackjai DIN 477 szabvány szerinti Nr. 6: 21,8 x 1/14" jobbmenetes kimeneti csatlakozású szeleppel vannak ellátva.

Javasolt szerelvények

Constant 2000 egylépcsős vagy kétlépcsős nyomáscsökkentő argonhoz, vagy védőgázokhoz, manométeres vagy rotaméteres áramlásjelzővel

**Specifikációk és szállítási formák**

Specifikációs elnevezés	Aluline N	
Összetétel		
Ar	99,985	%(V/V)
N ₂	150 ± 50	ppm(V/V)
Gáztisztaság és szennyezők MSZ EN ISO 14175 csoportnak megfelelően	Z-ArN-0,015	
Palacktípus / Töltet		
P 40 150 bar	6,4	m ³
P 50 200 bar	10,0	m ³

Megjegyzés: A minimális gáztisztaság és maximális szennyező-koncentráció értékek megfelelnek az MSZ EN ISO 14175 szabványban előírtaknak.
m³ alatt minden esetben gázköbméter értendő 1 bar nyomáson és 15 °C hőmérsékleten.

További termékek specifikációs terméknevekkel:

Aluline He15, Aluline He30, Aluline He50, Aluline He70 (I3 csoport)

Aluline He15 N (Z-ArHeN-15/0,015 csoport), Aluline He50 N (Z-ArHeN-50/0,015 csoport)

Alkalmazási területek

Alumínium és alumíniumötvözetek, valamint alumínium alapanyagok AWI/WIG vagy MIG védőgázos ívhegesztéséhez használják. Az argonhoz adott kis nitrogéntartalom a következő előnyökkel jár AWI/WIG hegesztéskor:

- Koncentráltabb, igen stabil ív,
- kisebb lerakódás a varrat mellett,
- nagyobb beolvadási mélység,
- kisebb porózusságra való hajlam,
- a hozaganyag jobban folyik,
- nagyobb hegesztési sebesség,

illetve MIG hegesztéskor:

- Nyugodtabb és kevésbé fröcskölő ív,
- vékonyabb, simább varrat,
- kisebb lerakódás, nagyobb beolvadási mélység,
- kisebb porusképződési hajlam,
- a hozaganyag jobb ráfolyása a varratszéleken,
- és nagyobb hegesztési sebesség.

Felelősségi nyilatkozat

Mielőtt a terméket valamilyen új folyamatban vagy kísérletnél használnánk, gondosan tanulmányozni kell az anyag összeférhetőségét és a biztonsági előírásokat.

A dokumentumban megadott részletes információk az ismeretek mai szintjén alapulnak. Bár a dokumentum összeállítását kellő körültekintéssel végeztük, a termék nem rendeltetészerű használatából eredő sérülésekért vagy egyéb károkért nem vállaljuk a felelősséget.



Messer Hungarogáz Kft.

1044 Budapest, Váci út 117.

Tel. 06 1 435 1100

Fax: 06 1 435 1101

info@messer.hu

www.messer.hu