



CRONIGON® Ni 30 (Prozessgas nach DIN EN ISO 14175: Z - ArHeNC - 5/5/0,05)

Zusammensetzung:	Helium (He)	5%
	Kohlendioxid (CO ₂)	550 ppm
	Stickstoff (N ₂)	5%
	Argon (Ar)	Rest

Angaben sind als ideale Volumenanteile (= Molanteile) zu verstehen

Lieferarten: **Stahlflaschen**

Rauminhalt, [Liter]	Aussen-Ø ca. [mm]	Länge mit Kappe ca. [mm]	Gesamtgewicht mit Füllung ca. [kg]	Fülldruck, ca. [bar]	Füllmenge, ca. [m ³]
10	140	975	20	200	2,1
50	229	1655	85	200	10,5 [□]

Weitere Lieferarten auf Anfrage.

Sicherheit: EG-Sicherheitsdatenblatt, CRONIGON® Ni 30

Kennzeichnung:

Flaschenschulter:	Leuchtendes Grün RAL 6018
Aufkleber:	CRONIGON® Ni 30
Ventilanschluss:	W 21,80 x 1/14 (DIN 477 Nr. 6)

Anwendungen: Spezielles Schutzgas zum MAG-Schweißen der hochwärmfesten Legierung alloy 602CA. Zusätzlich zur CO₂-Dotierung enthält dieses Gas einen Anteil von Helium und Stickstoff. Letzterer sorgt als metallurgisch wirksame Komponente für eine deutliche Reduzierung der Heißrissneigung beim Schweißen.

Andere Lieferformen: CRONIGON® 2, CRONIGON® 2 He 20, CRONIGON® 2 He 50, CRONIGON® Ni 10, CRONIGON® Ni 20, CRONIGON® S 1, CRONIGON® S 3

Linde AG

Linde Gases Division, Seitnerstr. 70, D-82049 Pullach

Telefon: 018 03.850 00-0*, Telefax: 018 03.850 00-1*, www.linde-gas.de

* 0,09 Euro pro Minute aus dem dt. Festnetz | Mobilfunk bis 0,42 Euro pro Minute. Zur Sicherstellung eines hohen Niveaus der Kundenbetreuung werden Daten unserer Kunden wie z.B. Telefonnummern elektronisch gespeichert und verarbeitet.

Änderungen vorbehalten
Stand 21.04.2008