



CRONIGON® 2 He 50 (Prozessgas nach DIN EN ISO 14175: M12 - ArHeC - 50/2)

Zusammensetzung:	Helium (He)	50%
	Argon (Ar)	48%
	Kohlendioxid (CO ₂)	2%

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]
50	229	1655	80	200	9,6

Weitere Lieferarten auf Anfrage.

Sicherheit: EG-Sicherheitsdatenblatt, CRONIGON® 2 He 50

Kennzeichnung:

Flaschenschulter:	Leuchtendes Grün RAL 6018
Aufkleber:	CRONIGON® 2 He 50
Ventilanschluss:	W 21,80 x 1/14 (DIN 477-1 Nr. 6)

Anwendungen: Schutzgas zum MAG-Schweißen von nichtrostenden Stählen aller Art (austenitisch, ferritisch, martensitisch, Duplex etc.) mit Massivdraht und Metallpulverfülldraht. Glatte, sehr oxidarme Naht mit gutem Einbrand, guter Flankenbenetzung und geringer Spritzerbildung. Der Heliumanteil erlaubt höhere Schweißgeschwindigkeiten als z.B. CRONIGON® 2. Geeignet für alle Lichtbogenarten und Schweißpositionen.

Andere Lieferformen: CRONIGON® 2, CRONIGON® 2 He 20, CRONIGON® Ni 10, CRONIGON® Ni 20, CRONIGON® Ni 30, 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 04.02.2010