



CRONIGON® Ni 20 (Prozessgas nach DIN EN ISO 14175: Z – ArHeC 50/0,05)

Zusammensetzung: Helium (He) 50%
Kohlendioxid (CO₂) 550 ppm
Argon (Ar) Rest

Angaben sind als ideale Volumenanteile (= Molanteile) zu verstehen

Konformitätserklärung Zu diesem Produkt ist eine Konformitätserklärung in unserem Kundenportal unter <http://www.linde-gas.de/direkt> online verfügbar.

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	80	200	10,9

Weitere Lieferarten auf Anfrage.

Sicherheit: EG-Sicherheitsdatenblatt, CRONIGON® Ni 20

Kennzeichnung: Flaschenschulter: Leuchtendes Grün RAL 6018
Aufkleber: CRONIGON® Ni 20
Ventilanschluss: W 21,80 x 1/14 (DIN 477 Nr. 6)

Anwendungen: Spezielles Schutzgas für das MAG-Schweißen von Ni-Basis-Legierungen. Geringer CO₂-Anteil von 0,05% gewährleistet sehr stabiles Lichtbogenverhalten bei gleichzeitiger Wahrung der Korrosionseigenschaften des Werkstoffes. Die Beimischung von Helium sorgt für herausragende Fließeigenschaften. Besonders geeignet für Positionen PA und PB.

Andere Lieferformen: CRONIGON® 2, CRONIGON® 2 He 20, CRONIGON® 2 He 50, CRONIGON® Ni 10, 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 21.04.2008