

Produktdatenblatt

Spezifikation:

Produktbezeichnung	Komponenten			
	Helium 4.6 (Reinheit: $\geq 99,996$) [Vol.-%]	Argon 4.6 (Reinheit: $\geq 99,996$) [Vol.-%]	Kohlendioxid 3.0 (Reinheit: $\geq 99,9$) [Vol.-%]	Wasserstoff 3.5 (Reinheit: $\geq 99,95$) [Vol.-%]
	basimix ^R He 15	15	85	-
basimix ^R He 30	30	70	-	-
basimix ^R He 50	50	50	-	-
basimix ^R He 70	70	30	-	-
basimix ^R He 15/2	15	83	2	-
basimix ^R He 32/1	32	67	1	-
basimix ^R He 15/5	15	80	-	5
basimix ^R He 35/2/1	35	62	2	1

Lieferart:

Hochdruckflaschen

Produkt	Fülldruck in bar bei 15°C	Inhalt in m ³ bei 15°C		
		10l	20l	50l
basimix ^R He 15	200	2,0	4,0	10,0
basimix ^R He 30	200	2,0	3,9	9,9
basimix ^R He 50	200	1,9	3,8	9,6
basimix ^R He 70	150	1,5	2,9	7,2
basimix ^R He 15/2	200	2,0	4,1	10,2
basimix ^R He 32/1	200	2,0	3,9	9,9
basimix ^R He 15/5	200	2,0	4,0	10,1
basimix ^R He 35/2/1	200	2,0	3,9	9,8

Andere Flaschengrößen auf Anfrage.

Flaschenbündel

Flaschenbündel bestehen aus 12 Flaschen à 50l (stehende Ausführung).

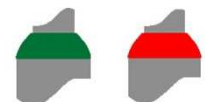
Tankanlagen

Tankanlagen in verschiedenen Größen nach Anforderung in Verbindung mit Gasmischanlagen.

Farb-
kennzeichnung/
Ventilanschluss:

Hochdruckflasche

Flaschenschulter: Farbe Leuchtendgrün RAL 6018 (Gelbgrün);
Ausnahme basimix He 15/5: Farbe Rot RAL 3000 (Feuerrot)
Flaschenmantel: Farbe Grau RAL 7037 (Staubgrau);
Ausnahme basimix He 15/5: Farbe Rot RAL 3000 (Feuerrot)



W 21,80 x 1/4" nach DIN 477 Nr. 6 (für basimix R He3/08)
W 21,80 x 1/4" LH nach DIN 477 Nr. 1 (für basimix R He15/5)



Sicherheit:

Das Sicherheitsdatenblatt erhalten Sie über die Artikelnummer auf unserer Webseite:

www.basigas.de/sicherheitsdb/sicherheitsdb-suche.php

Anwendungen:

basimix He 15, He 30, He 50, He 70:

WIG- und MIG Schweißen von Aluminium, Kupfer und deren Legierungen.

basimix He 15/2, He 32/1:

MAG-Schweißen von CrNi-Stählen und Sonderstählen.

basimix He 15/5:

WIG-Schweißen von austenitischen Stählen.

Vorteile: gute Flankenbenetzbarkeit; stabiler Lichtbogen; erhöhte Schweißgeschwindigkeit.

basimix He 35/2/1:

MAG-Schweißen von austenitischen Stählen im Impulslichtbogen. Vorteil: erhöhte Schweißgeschwindigkeit.

Schweißschutzgase aus Argon, Helium, Kohlendioxid und Wasserstoff: