

KARTA PRODUKTU

Mieszanka Argon 82% + CO₂ 18%

Gaz osłonowy do spawania MAG — PN-EN ISO 14175: M21

Techniczna mieszanka osłonowa Argon 82% / Dwutlenek węgla 18%, przeznaczona do spawania stali niestopowych i niskostopowych metodą MAG. Odpowiada Polskiej Normie PN-EN ISO 14175 — oznaczenie M21. Dostępne także inne proporcje mieszanek Ar/CO₂ (np. 92/8, 90/10, 80/20) na zamówienie.

Identyfikacja produktu

PARAMETR	WARTOŚĆ
Nazwa produktu	Mieszanka gazowa osłonowa Ar + CO ₂
Skład	Argon 82 % + Dwutlenek węgla 18 %
Klasyfikacja wg PN-EN ISO 14175	M21
Argon — CAS / WE	7440-37-1 / 231-147-0
Dwutlenek węgla — CAS / WE	124-38-9 / 204-696-9
Rejestracja REACH	Składniki w zał. IV/V — zwolnione
Klasyfikacja CLP	Press. Gas — H280

Specyfikacja jakościowa

PARAMETR	WYMAGANIE
Argon	82 % (nom.)
Dwutlenek węgla	18 % (nom.)
Zastosowanie	spawanie MAG stali niestopowych i niskostopowych
Inne dostępne proporcje	Ar/CO ₂ 92/8, 90/10, 87/13, 80/20 i in.

Właściwości fizyczne

WŁAŚCIWOŚĆ	WARTOŚĆ
Stan skupienia	gaz sprężony
Charakter	niepalny, obojętny chemicznie
Działanie	w wysokich stężeniach duszący (wypiera tlen)

Pakowanie i dostawa

Dostawa w butlach gazowych oraz paletowiażkach 12-butlowych. Możliwość dostaw w ilościach przemysłowych — szczegóły i forma dostawy ustalane indywidualnie w zależności od instalacji odbiorcy. Oferujemy m.in. butle 2 kg dla mniejszych odbiorców.

Wartości parametrów podano na podstawie specyfikacji producenta gazu. Dokument informacyjno-handlowy; nie zastępuje karty charakterystyki (SDS) ani atestu partii.