

## Enermix 3a

PREMIUM LINE

Advanced Gas Solutions



### Applications

Mélange inerte pour le soudage TIG des alliages non ferreux et des aciers au carbone alliés et non alliés. Dans le soudage MIG, il est utilisé pour l'aluminium et le cuivre. Il est aussi préconisé comme gaz plasmagène dans le soudage de l'aluminium, du nickel et de ses alliages. Il est aussi adapté pour le brasage à l'arc des aciers revêtus et non revêtus.

Caractéristiques :

- utilisable sur de fines épaisseurs
- grande vitesse de soudage
- bonne pénétration
- facilité d'amorçage de l'arc
- réduction de la porosité et de l'effet ozone.

### Conditionnement

Gaz comprimé en bouteilles et/ou en cadres bouteilles à une pression de 200 bars à 15° C.

### Propriétés

Gaz incolore, inodore et non inflammable

### Recommandations

Ne pas rejeter dans tout endroit (égouts, sous-sol, cavités..) où son accumulation pourrait être dangereuse.

### Composition

CO <sub>2</sub>	O <sub>2</sub>	N <sub>2</sub>	He	H <sub>2</sub>	Ar	C <sub>2</sub> H <sub>2</sub>
			•		•	

### Enermix 3a

Designation	Emballage	Unite de mesure	Pression (bar)
Enermix 3a	Bouteille	mc	200
Enermix 3a	Cadre de bouteilles	mc	200

### Normes

Produit EN ISO 14175 - I3  
 Robinet EF-E29 650

### Spécification de la bouteille

#### Ogive

Vert vif RAL 6018

#### Corps

Gris RAL 7011

#### Robinet

Type C

#### Raccord

Mâle à droite, Ø 21,7 mm,  
 pas 1,814 mm, profil SI



### Transport

Designation GAZ COMPRIMÉ, N.S.A (Argon, Hélium)

N° ONU 1956

Classe ADR 2.2

ADR/RID 1 A



FICHE DE SECURITE