



CHEMIE



WÄRME



KÄLTE



RIESSNER
GASE

Argon-Helium-Gemische

nach DIN EN ISO 14175, Gruppe I3

| | | | | | | |
|------------------------------------|--|-----|-----|-----|-----|----|
| Gaszustand: | gasförmig | | | | | |
| Produktbezeichnung: | Gasgemisch | | | | | |
| Bez. nach DIN EN ISO 14175: | I 3 | I 3 | I 3 | I 3 | I 3 | |
| Zusammensetzung, Vol.-%: | Argon | 90 | 70 | 50 | 30 | 10 |
| | Helium | 10 | 30 | 50 | 70 | 90 |
| Reinheit, Vol.-%: | Argon-Helium-Gemische werden aus Argon 4.6 (99,996 %) und Helium 4.6 (99,996 %) hergestellt. | | | | | |

| | | | | | | | | |
|------------------------|--|-------------------------------|-------------|-------------|-------------|--------------------------|--------------------------------------|-------------------|
| Behälter: | Druckgasflaschen | | | | | | | |
| | Typ | Mischung / Code / Inhalt (m³) | | | | Fülldruck (bar) bei 15°C | Durchmesser x Länge (mm x mm) | |
| | | 90/10 | 70/30 | 50/50 | 30/70 | 10/90 | | |
| | 20 | RG3 (3,8) | RC2 (4,0) | RG4 (4,08) | | | 200 | 204 x 970 |
| | 50 | HR5 (10,2) | RC5 (10,2) | RG5 (10,2) | RG8 (9,1) | RG7 (9,1) | 200 | 229 x 1640 |
| | Bündel mit 12 Flaschen | | | | | | | |
| | Typ | Mischung / Code / Inhalt (m³) | | | | Fülldruck (bar) bei 15°C | Länge x Breite x Höhe (mm x mm x mm) | |
| | | 90/10 | 70/30 | 50/50 | 30/70 | 10/90 | | |
| | 12 x 50 | - | RB7 (122,4) | RB2 (122,4) | RBA (109,2) | RB1 (108,2) | 200 | 1060 x 800 x 1980 |
| | 12 x 50 | RBG (172,7) | - | - | - | - | 300 | 1060 x 800 x 1980 |
| Kennzeichnung: | Flaschenfarbe grau RAL 7037 (Mantel: grau, Schulter: grün mit braunem Ring nach DIN EN 1089-3); Aufkleber mit Angabe der Produktbezeichnung; | | | | | | | |
| Ventilanschluß: | 200 bar: W 21,8 x 1/14" nach DIN 477 Nr. 6 300 bar: W 30 x 2 nach DIN 477-5 Nr. 54 | | | | | | | |

| | |
|-----------------------|--|
| Eigenschaften: | Argon-Helium-Gemische sind chemisch inerte, verdichtete, farb- und geruchlose, erstickende Schutzgase. |
|-----------------------|--|

| | |
|---------------------|--|
| Anwendungen: | <p>Argon-Helium-Gemische können zum MIG- (Metall-Inert-Gas), WIG- (Wolfram-Inert-Gas) und WP- (Wolfram-Plasma) Schweißverfahren eingesetzt werden.</p> <p>Besonders gut geeignet zum Schweißen von Aluminium, Kupfer und deren Legierungen sowie Edelstähle.</p> <p>Mit zunehmendem Heliumgehalt wird die Lichtbogenleistung erhöht und die Schadstoffemission vermindert. Dies bewirkt bei hochwärmeleitfähigen Bauteilen aus Aluminium und Kupfer eine erhöhte Schweißgeschwindigkeit, einen verbesserten Einbrand und eine verringerte Porenbildung.</p> <p>Zunehmender Helium-Gehalt führt zu einer breiteren und damit flacheren Naht. Der Einbrand ist nicht mehr "fingerförmig" wie bei Argon, sondern wird runder und tiefer.</p> <p>Helium ist bedeutend leichter als Luft. Dies muß sowohl bei der Messung des Durchflusses als auch beim Festsetzen der Mindestschutzgasmenge berücksichtigt werden. Helium verbessert die Entgasungsbedingungen des Schmelzbades und vermindert die Porosität.</p> |
|---------------------|--|

| | |
|--------------------|---|
| Sicherheit: | EG – Sicherheitsdatenblatt nach SDB Nr. 2.004 Eine ausreichende Be- und Entlüftung von Räumen muß gewährleistet sein. Mit Gasgemischen angereicherte Räume dürfen nur mit geeignetem Atemschutz betreten werden. |
|--------------------|---|

Rießner Gase GmbH, Postfach 1360, 96203 Lichtenfels

- ◆ Vertriebs- und Abfüllzentrum Lichtenfels, Rudolf-Diesel-Str. 5, 96215 Lichtenfels
Telefon (0 95 71) 7 65 – 0, Telefax (0 95 71) 7 65 67, e-mail: gase@riessner.de
- ◆ Depot Sachsen, Zeppelinstraße 9, 09212 Limbach-Oberfrohna, Telefon (0 37 22) 81 46 89, Fax. (0 37 22) 40 24 40