



CHEMIE



WÄRME



KÄLTE



RIESSNER
GASE

Progen 1 / 2 / 3 / 4 Mischgase nach DIN EN ISO 14175

Gaszustand:	gasförmig						
Produktbezeichnung:	Progen	1	2	3	5		
Bez. nach DIN EN ISO 14175:		M 23	M 24	M 25	M 14		
Zusammensetzung, Vol.-%:	Kohlendioxid	5	13	15	5		
	Sauerstoff	4	3	5	2		
	Argon	91	84	80	93		
Reinheit, Vol.-%:	Progen-Schutzgase werden aus Argon 4.6 (99,996 %), Sauerstoff 2.5 (99,5 %) und Kohlendioxid 3.0 (99,9%) hergestellt.						
Behälter:	Druckgasflaschen						
	Typ	Mischung / Code / Inhalt (m ³)			Fülldruck (bar) bei 15°C	Durchmesser x Länge (mm x mm)	
		1	2	3	5		
	20	C62 (4,3)		C23 (4,6)	C25 (4,7)	200	204 x 970
	50	C51 (10,8)	C52 (11,3)	C54 (11,5)	C42 (10,8)	200	229 x 1640
	Bündel mit 12 Flaschen						
	Typ	Mischung / Code / Inhalt (m ³)			Fülldruck (bar) bei 15°C	Länge x Breite x Höhe (mm x mm x mm)	
		1	2	3	5		
	12 x 50	C60 (129,6)	C61 (135,6)	(138)	C26 (129,6)	200	1060 x 800 x 1980
	12 x 50	CB5 (188,4)	(195,6)	(199,2)	(188,4)	300	1060 x 800 x 1980
Kennzeichnung:	Flaschenfarbe grau RAL 7037 (Mantel: grau, Schulter: leuchtendgrün 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:	Unbrennbare, farblose, ungiftige Gasgemische. Progen-Mischgase erfüllen die Reinheitsanforderungen nach DIN EN ISO 14175. Der Inhalt einer Flasche kann nicht einfach durch das Produkt Druck x Volumen errechnet werden, da Kohlendioxid ein starkes Abweichen vom idealen Gasgesetz zeigt.						
Sicherheit:	EG – Sicherheitsdatenblatt nach SDB Nr. 2.023 Eine ausreichende Be- und Entlüftung von Räumen muß gewährleistet sein. Mit Progen angereicherte Räume dürfen nur mit geeignetem Atemschutz betreten werden.						

Anwendungen:	
Progen 1	<p>Schutzgas zum MAG-Schweißen von unlegierten und niedriglegierten Kohlenstoffstählen sowie von CrNi-Stählen, die keine volle Stabilisierung in Schweißgut erfordern. Der neben Kohlendioxid vorhandene Sauerstoff ergibt einen sehr weichen und stabilen Lichtbogen in allen Einstellungsbereichen.</p> <p>Besonders gut geeignet für Verbindungsschweißungen an Bauteilen geringer bis mittlerer Wanddicke und für Auftragschweißungen.</p>
Progen 2 / 3	<p>Schutzgas zum MAG-Schweißen von unlegierten und niedriglegierten Kohlenstoffstählen sowie von CrNi-Stählen, die keine volle Stabilisierung im Schweißgut erfordern. Der Einbrand ist optimal, die Nähte sind flach, feinschuppig und spritzerarm.</p>
Progen 8	<p>Schutzgas zum MAG-Schweißen von unlegierten und niedriglegierten Stählen. Progen 8, mit 8% Kohlendioxid, bietet speziell bei dünnen Blechen den Vorteil der geringen Spritzerbildung bei sehr sauberen Nähten und extrem wenig Schlackenstein. Progen 8 zeichnet sich durch geringe Spritzerbildung, einem sicheren Einbrand und ein leicht zu beherrschendes Schweißbad aus.</p> <p>Einsatzbereich vorzugsweise bei geringen und mittleren Blechdicken.</p>
Progen 18 / 25	<p>Schutzgas zum MAG-Schweißen von unlegierten und niedriglegierten Kohlenstoffstählen sowie von CrNi-Stählen, die keine volle Stabilisierung im Schweißgut erfordern. Der Einbrand ist optimal, die Nähte sind flach, feinschuppig und spritzerarm.</p> <p>Durch die günstigen Einbrandverhältnisse ist Progen 18 besonders gut für dickwandige und oberflächenverunreinigte Werkstücke geeignet.</p>

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