



CHEMIE



WÄRME



KÄLTE



RIESSNER
GASE

Progen 8/10/18/20/25 Mischgase nach DIN EN ISO 14175

Gaszustand:	gasförmig							
Produktbezeichnung:	Progen		8	10	18	20	25	
Bez. nach DIN EN ISO 14175:			M 20	M 20	M 21	M 21	M 21	
Zusammensetzung, Vol.-%:	Kohlendioxid		8	10	18	20	25	
	Argon		92	90	82	80	75	
Reinheit, Vol.-%:	Progen-Schutzgase werden aus Argon 4.6 (99,996 %) und Kohlendioxid 3.0 (99,9%) hergestellt.							
Behälter:	Druckgasflaschen							
	Typ	Mischung / Code / Inhalt (m³)				Fülldruck (bar) bei 15°C	Durchmesser x Länge (mm x mm)	
		8	10	18	25			
	10			C10 (2,3)		200	140 x 970	
	20	C57 (4,3)		C20 (4,6)		200	204 x 970	
	20			C24 (6,7)		300	207 x 970	
	50	C55 (11,1)	C64 (11,2)	C50 (11,6)	C53 (12,1)	200	229 x 1640	
	50			C70 (16,7)		300	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)	
		8	10	18	20	25		
	12 x 50	C58 (133,2)		CBL (139,2)			200	1060 x 800 x 1980
	12 x 50	CB2 (190,8)	CB1 (192,7)	CB3 (202,8)	CB7 (203,7)		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 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.							
Fülldruck / Temperatur:	Temp. [°C]	-10	-5	0	5	10	15	20
300 bar Technik (Progen 18):	Druck [bar]	244	255	267	277	289	300	311
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 / 10	<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 / 20 / 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