



### FICHA TECNICA:

## MEZCLA STARGOLD C-25

FORMULA QUÍMICA	Mezcla de Argón-Dióxido de carbono
Nº CAS:	Argón 7440-37-1 Dióxido de Carbono 124-38-9
CLASIFICACIÓN DOT	Gas no inflamable
ETIQUETA DOT	Gas no Inflamable
Nº ONU	1956 (Gases comprimidos n.o.s)

### INFORMACION GENERAL

#### Descripción del Producto

La mezcla StarGold®C-25 es una mezcla de argón-dióxido de carbono en la cual el componente que va en mayor proporción es el argón y el de menor proporción el dióxido de carbono. La mezcla es No Inflamable porque está conformada por dos gases inertes, es incolora e inodora.

#### Identificación del Producto y Suministro

La mezcla StarGold®C-25 es suministrada en cilindros para alta presión de color dorado envasada a una presión de 2000 ó 2200 psi dependiendo de las características del cilindro. Los cilindros se identifican mediante una etiqueta de cuello en la que se suministra información sobre las concentraciones, norma AWS A5.32, riesgos, características de la mezcla, manejo del cilindro y atención en caso de emergencia

Las válvulas de los cilindros son válvulas CGA 580 de rosca interna ó rosca hembra que se ajusta en el sentido de las manecillas del reloj.

La mezcla se comercializa en m3 y normalmente el contenido varía entre 7 y 8 m3 dependiendo del tamaño del cilindro y de la presión final de la mezcla, pero también puede ser preparada en la cantidad requerida por el cliente.



**SERVICIO A DOMICILIO**

**TEL: 463 95 66**

### **USOS Y APLICACIONES**

La principal razón para utilizar la mezcla StarGold®C-25 es proteger en forma eficiente la región del arco eléctrico y el pozo de fusión contra la contaminación atmosférica. Influye en la forma de solidificación del metal de soldadura mejorando sus propiedades físicas y químicas. La mezcla StarGold®C-25 es aplicable en soldaduras con proceso MIG para aceros al carbón y acero al carbón de baja aleación con alambres sólidos. Debido a su alto contenido en dióxido de carbono, su transferencia metálica es un poco limitada.

Posee transferencia estable, baja cantidad de salpicaduras, bajo volumen de escorias y facilidad para retirar la escoria formada. Mejora la presentación del cordón y mejora la eficiencia de deposición. Proporciona gran penetración y buena estabilidad del arco.

### **PROCESO DE OBTENCIÓN**

La mezcla StarGold®C-25 es producida en la Estación de Llenado de Gases Industriales por el método de presiones parciales que consiste en introducir en el cilindro uno a uno los componentes hasta una presión previamente establecida. Las presiones parciales de cada componente son corregidas según la temperatura alcanzada por el cilindro, de esta manera se garantiza una concentración dentro de especificaciones para el dióxido de carbono y el argón.

### **COMPATIBILIDAD CON MATERIALES**

La mezcla StarGold®C-25 no es corrosiva y por consiguiente puede ser utilizada con una amplia variedad de materiales comerciales que cumplan con los requisitos de presión.

### **PRINCIPALES CONSIDERACIONES EN EL MANEJO Y EL ALMACENAMIENTO**

- El principal peligro de la mezcla StarGold®C-25 es el de causar asfixia por desplazamiento del Oxígeno del aire en espacios confinados.
- Utilizar únicamente equipo aprobado para Argón y para la presión y temperatura de utilización.
- Mantener los recipientes por debajo de 50°C, en un lugar bien ventilado.
- No permitir el retroceso de sustancias hacia el interior del cilindro.
- Debe prevenirse la entrada de humedad al interior del cilindro.
- Solicitar al proveedor las instrucciones para la manipulación del recipiente.
- Abrir las válvulas lentamente y cerrarlas cuando no se utilice el producto.

### **ESPECIFICACIONES TECNICAS**

- Humedad: **Máximo 10 ppmV**
- Total de Hidrocarburos (THC): **Máximo 5 ppmV**