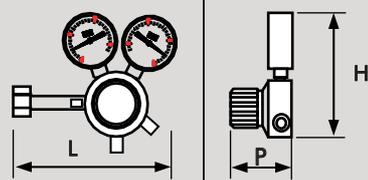


# DÉTENDEUR ARGON-CO<sub>2</sub> EN-2

Ref: 376.00.000

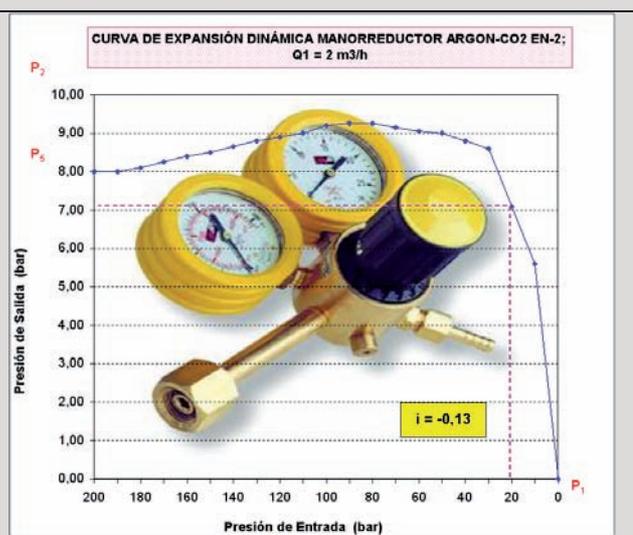
<b>GAZ À UTILISER :</b>	ARGON-CO <sub>2</sub>		
<b>APPLICATIONS :</b>	Procédés de soudage à arc électrique et protection du cordon de soudage. Remplissage de réservoir, pressurisation, balayage de conduits et autre réglage de pression de gaz combustibles ou inertes.		
<b>MATÉRIAUX :</b>	SELON EN 29.539	<b>NORMES D'APPLICATION :</b>	UNE-EN-13.918
<b>Corps (Traitement)</b>	LAITON CuZn39Pb3	<b>Joints</b>	NYLON ET EPDM
<b>Couvercle (Traitement)</b>	POLYAMIDE + FIBRE DE VERRE	<b>Filtre</b>	LAITON FRITTÉ
<b>Fermeture</b>	CAOUTCHOUC	<b>Membrane</b>	NBR
<b>Ressort de pression</b>	ACIER DIN 2076 ZINGUÉ	<b>Ressort de fermeture</b>	ACIER INOXYDABLE 17224

<b>MANOMÈTRES DE PRESSION :</b>	SELON EN 562 Classe 2,5		
<b>FILETAGE D'ENTRÉE :</b>	Ø 21,8x14 H INT	<b>FILETAGE DE SORTIE :</b>	GAZ 1/4" RH

<b>POIDS :</b>	1,195 Kg.	<b>DIMENSIONS :</b>		<b>L=</b>	25 cm.
<b>Température maximum d'utilisation :</b>	60° C			<b>P=</b>	14 cm.
<b>Température minimum d'utilisation :</b>	-20° C			<b>H=</b>	14 cm.

## Caractéristiques Techniques :

<b>CLASSE SELON UNE-EN -13.918 :</b>	10
<b>PRESSION MAXIMUM D'ENTRÉE (P1) :</b>	200 bar
<b>PRESSION MAXIMUM DE SORTIE (P2) :</b>	8 bar
<b>DÉBIT NOMINAL (Q1) :</b>	2 Nm <sup>3</sup> /h
<b>PRESSION DE SORTIE STABILISÉE (P4) :</b>	8 bar
<b>DÉBIT MAXIMUM À PRESSION P2 (Q<sub>max</sub>) :</b>	2 Nm <sup>3</sup> /h
<b>COEFFICIENT D'AUGMENTATION DE PRESSION (R) :</b>	0,09
<b>COEFFICIENT D'IRRÉGULARITÉ (i) :</b>	-0,13



## Solutions du soudage

INNOVONS • FABRIQUONS • FORMONS • CONSEILLONS