



→ Ficha Técnica

StarGold® (Mezcla Argón - Hidrógeno)

1. COMPOSICIÓN

Mezcla (Nombre comercial)	Código	Componentes (% Vol)		Impurezas
		Hidrógeno	Argón	
StarGold® Flash	901413	10%	90%	Humedad: máx. 10 ppmV Total Hidrocarburos (THC): máx. 10
StarGold® Shine	901415	6%	94%	Humedad: máx. 10 ppmV Total Hidrocarburos (THC): máx. 10
StarGold® I-97	901010	3%	97%	Humedad: máx. 10 ppmV Total Hidrocarburos (THC): máx. 10

2. FORMAS DE SUMINISTRO

Tipo de cilindro	Capacidad (litros)	Diámetro (mm)	Altura con tulipa (mm)	Peso tara promedio (Kg)	Presión de llenado (psig)	Contenido de gas (m³)
T (DOT 3AA-2400)	49,6	235	1397	64,9	2000 - 2200	7
K (DOT 3A-2015)	43,9	229	1295	60,3	2000 - 2200	6

3. IDENTIFICACIÓN

Color del cilindro	Dorado
Conexión (válvula de salida)	CGA 350 de rosca interna ó rosca hembra

4. CLASIFICACIÓN DE TRANSPORTE *(Reglamentación Modelo UN)*

No. ONU	UN 1954
Designación oficial de transporte	Gas Comprimido Infamable, N.E.P.
Clasificación	Clase 2 - División 2.1 (Gases inflamables)

5. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PRODUCTO

Las mezclas StarGold® de Hidrógeno y Argón aplican a variedad de procesos de soldadura para aceros inoxidables y aceros al carbón y de baja aleación.

La mezcla es un gas extremadamente inflamable, puede formar mezclas explosivas con el aire, arde con llama invisible y los vapores pueden viajar a una fuente de encendido y regresar en llamas. Es un gas a presión, por tanto puede explotar si se calienta; es incoloro e inodoro; altas concentraciones del producto pueden provocar una deficiencia de oxígeno con riesgo de inconsciencia o muerte por asfixia simple.

Las mezclas StarGold® Shine y Flash son muy versátiles, el hidrógeno ayuda a incrementar las propiedades de transferencia de calor, el argón incrementa el peso molecular promedio de la mezcla. Un peso molecular mayor, ayuda en la mezcla a aumentar el impacto de iones en el material, favoreciendo la remoción del material de corte, esta propiedad produce alta velocidad de corte en materiales como aluminio y sus aleaciones, aceros inoxidables en espesores mayores a 12 mm produciendo poco humo. Otra ventaja es la reducción de los efectos de erosión en el electrodo utilizado en el proceso.



6. CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Mezcla	Características y aplicaciones
StarGold® Flash	<p>La mezcla Stargold® Flash, es un gas usado ampliamente para procesos de soldadura por plasma mecanizado o robotizada para el proceso de unión de chapas de 0.5 mm hasta 3 mm en un solo pase, con velocidades de soldaduras elevadas sin material de aporte especial para la industria del transporte, fabricación de tanques, calderas y equipos especiales.</p> <p>La mezcla StarGold®Flash es usada ampliamente como gas plasma, la principal razón para utilizarla es proteger en forma eficiente la región del arco eléctrico y el pozo de fusión contra la contaminación atmosférica. No es recomendada para aceros al carbón, ya que el corte puede quedar burdo con bastante escoria, este hecho se cree es el resultado de la tensión superficial del hierro en la atmósfera de argón. La escoria es removible, pero esto incrementa el costo. Los parámetros para evitar este problema son de difícil ajuste.</p>
StarGold® Shine	<p>La mezcla StarGold®Shine Es un gas ampliamente usado para procesos de soldadura GTAW en aceros inoxidables austeníticos y ferríticos níquel y sus aleaciones generando un proceso de reducción de óxidos dentro del charco fundido, reduciendo la cantidad de aporte energético, generando alta productividad con un excelente acabado.</p> <p>La mezcla StarGold®Shine es recomendada para soldaduras de acero al carbón de chapas finas, aumenta la temperatura por el contenido de Hidrógeno, lo cual proporciona altas velocidades de soldadura con menor penetración. El Hidrógeno mezclado con el Argón mejora las propiedades térmicas creando una atmósfera reductora que mejora las propiedades de pozo fusión y genera una superficie exenta de óxidos. Existe la posibilidad de una ganancia de 40% en la velocidad de soldadura, garantizando la calidad requerida, así como mejor terminación.</p>
StarGold® I-97	<p>La mezcla StarGold® I-97 es usada para soldadura manual y mecanizada de aceros inoxidables austeníticos en espesores de chapa menores a 3mm.</p> <p>La mezcla StarGold® I-97 aumenta la temperatura, el Hidrógeno mezclado con el Argón mejora las propiedades térmicas creando una atmósfera reductora que mejora las propiedades de pozo fusión y genera una superficie exenta de óxidos.</p>

HOJA DE SEGURIDAD

GGEC-092 Hoja de Datos de Seguridad de StarGold® Mezcla Argón - Hidrógeno

Para obtener más información sobre el producto y las Hojas de Seguridad visite: www.linde.co

Proveedor Oxígenos de Colombia Ltda. / Praxair Gases Industriales Ltda.

Líneas de Atención Línea Nacional: 01 8000 527 527

En Bogotá: 601 7052000

Número de emergencia 01 8000 510 003 (24 horas al día, 7 días a la semana, en todo el territorio nacional)

Descargo de Responsabilidad

La información proporcionada en este documento es precisa a la fecha de publicación. El proveedor (Oxígenos de Colombia Ltda. / Praxair Gases Industriales Ltda.) revisa y actualiza esta información en tanto lo considere necesario y se reserva el derecho de realizar modificaciones o adiciones a la información proporcionada. Sin embargo, la precisión de los datos puede haber cambiado mientras tanto. El proveedor no garantiza ni asume ninguna responsabilidad por la puntualidad, exactitud e integridad de la información proporcionada. Es responsabilidad de los usuarios asegurarse de que se cumplan todos los requisitos legales y de que los productos descritos en este documento sean adecuados para su propósito previsto. El contenido de esta ficha técnica del producto no constituye garantía contractual de las propiedades del producto. La reproducción de información, texto, imágenes o datos requiere la autorización previa del proveedor.