



→ Ficha Técnica

StarGold® (Mezcla Argón - Dióxido de Carbono)

1. COMPOSICIÓN

Mezcla (Nombre comercial)	Código	Componentes (% Vol)		Impurezas
		Argón	Dióxido de Carbono	
StarGold® Clean	901405	95%	5%	Humedad: máx. 10 ppmV Total Hidrocarburos (THC): máx.
StarGold® Free	901404	98%	2%	Humedad: máx. 10 ppmV Total Hidrocarburos (THC): máx.
StarGold® Pipe	901425	90%	10%	Humedad: máx. 10 ppmV Total Hidrocarburos (THC): máx.
StarGold® Plus	901407	85%	15%	Humedad: máx. 10 ppmV Total Hidrocarburos (THC): máx.
StarGold® Premium	901409	92%	8%	Humedad: máx. 10 ppmV Total Hidrocarburos (THC): máx.
StarGold® Tub	901406	80%	20%	Humedad: máx. 10 ppmV Total Hidrocarburos (THC): máx.
StarGold® Gas de soldadura	901424	80%	20%	Humedad: máx. 10 ppmV Total Hidrocarburos (THC): máx.

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 (m ³)
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 580 de rosca interna ó rosca hembra

4. CLASIFICACIÓN DE TRANSPORTE (Reglamentación Modelo UN)

No. ONU	UN 1956
Designación oficial de transporte	Gas Comprimido, N.E.P.
Clasificación	Clase 2 - División 2.2 (Gases no inflamables, no tóxicos)

5. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PRODUCTO

Las mezclas StarGold® de Argón y Dióxido de carbono se usan en operaciones de soldadura con arco eléctrico, para aceros al carbono y de baja aleación; estas mezclas ayudan a producir menor exceso de soldadura, evitar procesos de desbaste, reducir el humo e incrementar la velocidad de desplazamiento. El principal beneficio del uso de estas mezclas es que protegen en forma eficiente la región del arco eléctrico y el pozo de fusión contra la contaminación atmosférica e influye en la forma de solidificación del metal de soldadura, mejorando sus propiedades físicas y químicas.

La mezcla es un gas a presión, por tanto puede explotar si se calienta; es incoloro e inodoro, no es inflamable y sus componentes no son químicamente reactivos y son gases más pesados que el aire, por lo que puede acumularse en espacios bajos causando una deficiencia de oxígeno, de modo que puede causar asfixia por desplazamiento del oxígeno en el ambiente.



6. CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Mezcla	Características y aplicaciones
StarGold® Clean	Ofrece eliminación de escoria (silicatos) con drástica reducción de proyecciones. Indicado para sistemas mecanizados o robotizados en montadoras, ensambladoras, autopartes y caldererías en general. Es ideal para soldaduras de aceros inoxidable, también es recomendada para soldaduras de acero al carbón de chapas finas. Proporciona una penetración media y excelente estabilidad del arco.
StarGold® Free	Ofrece eliminación de escoria (silicatos) con drástica reducción de proyecciones. Indicada para autopartes y calderías en general. Es ideal para soldaduras de aceros inoxidable, también es recomendada para soldaduras de acero al carbón de chapas finas. Proporciona una penetración media y excelente estabilidad del arco.
StarGold® Pipe	Mezcla de soldadura especializada para soldadura de chapas finas, indicada para procesos de pases de raíz con equipos especializados de MIG, brindando alta eficiencia en la deposición y excelente acabado, permite ser usada en soldadura tanto manual como mecanizada o robotizada; es una mezcla ideal para procesos de soldadura con tecnología de cortocircuito modificado, como la usada por equipos Pipe Pro y STT. La mezcla StarGold® Pipe es ideal para soldaduras de aceros al carbón de baja aleación, en todas las transferencias, el cordón se presenta con excelentes acabados, bajo nivel de salpicaduras y se pueden conseguir elevadas velocidades de soldadura. Proporciona una penetración media, excelente estabilidad del arco y poca escoria.
StarGold® Plus	Mezcla de gases especializada para soldadura de chapas medianas y gruesas, de aceros al carbón y baja aleación especialmente indicada para calderas, tanques de almacenamiento a presión, equipo agrícola de alto desempeño y equipo off-road, donde la diversidad de las obras, los espesores de chapas, las posiciones de soldadura necesitan obtener el máximo de productividad. La mezcla StarGold® Plus es ideal para soldaduras (MIG/MAG) de aceros al carbón de baja aleación, en todas las transferencias, el cordón se presenta con excelentes acabados, bajo nivel de salpicaduras y se pueden conseguir elevadas velocidades de soldadura. Proporciona una penetración media, excelente estabilidad del arco y poca escoria.
StarGold® Premium	Mezcla de soldadura especializada para soldadura de chapas finas de aceros al carbón y baja aleación, especialmente indicada para ensamble de autopartes, bicicletas, motocicletas y mueblería en general, así como usada para procesos de soldadura spray en amplia gama de espesores con alta eficiencia en la deposición, excelente acabado y permite ser usada en soldadura manual, mecanizada o robotizada. Es la mezcla más indicada para procesos de soldadura de alambres tubulares tipo metal-cored, así como también para soldadura doble alambre en acero al carbón. En todas las transferencias el cordón se presenta con excelentes acabados, bajo nivel de salpicaduras y se pueden conseguir elevadas velocidades de soldadura; proporciona una penetración media, excelente estabilidad del arco y poca escoria.
StarGold® Tub	Aplicable en procesos de soldadura de alambre tubular, para aceros al carbón y acero al carbón de baja aleación con alambres sólidos. Se utiliza en chapas desde 2mm de espesor. 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.
StarGold® Gas de soldadura (Tub para distribuidores)	



StarGold® C-25	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 la eficiencia de deposición; proporciona gran penetración y buena estabilidad del arco.
----------------	---

HOJA DE SEGURIDAD GGEC-065 Hoja de Datos de Seguridad de StarGold® Mezcla Argón - Dióxido de Carbono
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 00 3** (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.