



CGA 580



CGA 680

**SPECIFICATIO
NS
SPÉCIFICATIO
NS**



Sizes • Grandeurs	50	50 SMARTOP	50 XPR	16 x 50 XPR
Cylinder Height Hauteur bouteille	1410 mm (55.5")	1410 mm (55.5")	1495 mm (58.9")	1879.6 mm (58.9")
Cylinder Diameter Diamètre bouteille	236 mm (9.28")	235.7 mm (9.28")	229 mm (9")	1054. mm (wide) x 1016 mm (deep) (41.5" x 40")
Tare Weight	60.8 kg (134 lb)	60.8 kg (134 lb)	67 kg (147.7 lb)	1362.3 kg (3003.2 lb)
Full Pressure Pression *	16 820 kPa @ 15°C 2 492 psig @ 70°F	16 820 kPa @ 15°C 2 492 psig @ 70°F	30 380 kPa @ 15°C 4 500 psig @ 70°F	30 380 kPa @ 15°C 4 500 psig @ 70°F
Volume	9.11 m ³ (328.57 scf)	9.11 m ³ (321.72 scf)	15.56 m ³ (561.14 scf)	248.95 m ³ (8978.16 scf)
CGA valve connection Connection valve CGA	580	580	680	680
MSDS sheet number Numéro feuille MSDS	1037 2037	1037 2037	1037 2037	1037 2037
Stock number Numéro d'item	A0464390	A0916405	A0464394	A0464383

DESCRIPTION

BLUESHIELD 23 is an optimized GMAW (MIG) blend of CO₂ and Oxygen in Argon.

BLUESHIELD 23 est un mélange GMAW (MIG) optimisé de CO₂ et d'oxygène dans l'argon.

COMPOSITION

 91% Argon / 5% CO₂ / 4% Oxygen.

 91% argon / 5% CO₂ / 4% oxygène.

APPLICATIONS

**CARBON
STEEL
ACIER AU
CARBONE**

**CARBON
STEEL
ACIER AU
CARBONE**

- GMAW (MIG) welding of carbon steels in all transfer modes, short circuit, globular, spray and pulsed spray transfer.
- Excellent for robotic applications.
- MCAW (metal core) welding of carbon steels.

- Soudage GMAW (MIG) d'aciers au carbone dans tous les types de transferts : court-circuité, globulaire, pulvérisé et pulsé.
- Excellent pour les applications robotisées.
- Soudage MCAW (âme métallique) d'aciers au carbone.

FEATURES • CARACTÉRISTIQUES

- GMAW (MIG) welding blend of shielding gas with controlled amounts of CO₂ and oxygen in an Argon base.
- Excellent penetration and high travel speeds when in the spray mode on thicker material.
- Low smoke and low spatter.

- Mélange de gaz de protection GMAW (MIG) à teneurs équilibrées en CO₂ et en oxygène dans l'argon.
- Excellente pénétration et vitesses de déplacement élevées lors du soudage de tôles plus épaisses en mode pulvérisé.
- Faibles émissions de fumées et faibles projections.

BENEFITS • AVANTAGES

- Reduced burn-through on very thin gauge material when welding in the short circuit mode.
- Smooth stable spray arc with low spatter and excellent bead appearance.
- Available in XPR extra high pressure cylinders.

- Pénétration réduite des tôles minces en mode de transfert court-circuité.
- Arc lisse et stable avec faibles projections et cordon de soudure de très belle apparence.
- Fourni en bouteilles XPR à très haute pression.

TECHNICAL DATA • INFORMATION TECHNIQUE
PURITY (%) • PURETÉ (%)
DEW POINT (°C) • POINT DE ROSÉE (°C)

-61°C

MAXIMUM IMPURITIES (ppm) • LIMITES MAXIMALES EN IMPURETÉS (ppm)

O ₂	H ₂ O	CO	CO ₂	THC	ODOR • ODEUR	H ₂	N ₂
	10						

OTHER LIMITS • AUTRES SPÉCIFICATIONS
**COMPOSITION % AND PRECISION % • COMPOSITION % ET PRÉCISION %
(gas mixtures only • mélanges de gaz seulement)**

Ar	CO ₂	O ₂	N ₂	H ₂	He
91% bal.	5% ± 0.75	4% ± 0.75			

OTHER / COMMENTS • AUTRES / REMARQUES

* The pressure in the cylinders is intended for general information purposes only and is not intended as a representation or warranty of any kind, or as a statement of any terms or conditions of sale.

* La pression dans les bouteilles est fournie uniquement à titre informatif et ne doit pas être considérée comme une forme de représentation ou de garantie quelle qu'elle soit, ou un énoncé de termes ou conditions de vente.