

BLUESHIELD – 21

Color: Dark Blue • Couleur: Bleu foncé



CGS 580



SPECIFICATIONS • SPÉCIFICATIONS

Sizes • Grandeurs	22	50
Cylinder Height • Hauteur bouteille	1066 mm (42")	1410 mm (55.5")
Cylinder Diameter • Diamètre bouteille	178 mm (7")	236 mm (9.28")
Tare Weight •	29 kg (64 lb)	60.8 kg (134 lb)
Full Pressure • Pression	14 175 kPa @ 15° C 2 100 psig @ 70 ° F	16 820 kPa @ 15° C 2 492 psig @ 70 ° F
Volume	3.37 m3 (121.38 scf)	9.14 m3 (329.63 scf)
CGA valve connection • Connection valve CGA	580	580
MSDS sheet number • Numéro feuille MSDS	1036 2036	1036 2036
Stock number • Numéro d'item	GAS-BLU2122	GAS-BLU2150

DESCRIPTION	
BLUESHIELD 21 is an Argon-CO ₂ mixture which produces excellent results with GMAW (mig) wires and Metal core wires.	BLUESHIELD 21 est un mélange d'argon et de CO ₂ qui produit d'excellents résultats lorsqu'il est utilisé en combinaison avec les fils GMAW (MIG) et les fils à âme métallique.
COMPOSITION	
BLUESHIELD 21 is a blend of argon and CO ₂ with the lowest concentration of CO ₂ in the argon-CO ₂ mixes	BLUESHIELD 21 est un mélange d'argon et de CO ₂ qui contient la plus faible concentration de CO ₂ des mélanges argon-CO ₂ .
APPLICATIONS	
<ul style="list-style-type: none">➤ GMAW (mig) welding of carbon steels using all transfer modes.➤ MCAW (metal core) welding of mild and low alloy steels.	<ul style="list-style-type: none">➤ Soudage GMAW (MIG) d'aciers au carbone dans tous les modes de transfert.➤ Soudage MCAW (âme métallique) des aciers doux et faiblement alliés.

BLUESHIELD – 21

Color: Dark Blue • Couleur: Bleu foncé



FEATURES • CARACTÉRISTIQUES	
<ul style="list-style-type: none">➤ GMAW (MIG) shielding gas that can be used in all transfer modes, short circuit, spray and pulsed spray transfer➤ Excellent arc characteristics with MCAW (metal core) wires➤ Good bead wetting action with low levels of spatter➤ Excellent weld metal soundness➤ Good weld bead penetration	<ul style="list-style-type: none">➤ Gaz de protection GMAW (MIG) qui s'utilise dans tous les modes de transfert, court-circuité, pulvérisé et pulsé.➤ Excellentes caractéristiques de l'arc lors du soudage avec les fils MCAW (âme métallique).➤ Bon mouillage du cordon de soudure et faibles projections.➤ Excellente qualité des soudures.➤ Bonne pénétration du cordon de soudure.
BENEFITS • AVANTAGES	
<ul style="list-style-type: none">➤ Ability to be used in all GMAW (mig) transfer modes, short circuit, globular, spray and pulsed spray transfer➤ Excellent penetration with low spatter levels➤ Smooth operation with metal core wires	<ul style="list-style-type: none">➤ S'utilise dans tous les modes de transfert GMAW (MIG) : court-circuité, globulaire, pulvérisé et pulsé.➤ Excellente pénétration avec faibles taux de projections.➤ Bon rendement lors du soudage avec fils à âme métallique.

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		
92% bal.	8% + 0.8%						
OTHER / COMMENTS • AUTRES / REMARQUES							

The information contained on this sheet is confidential and proprietary to Air Liquide Canada employees
Les renseignements contenus sur cette fiche sont confidentiels et réservés au personnel d'Air Liquide Canada