

Making our world
more productive



MISON[®] suojakaasut ja ODOROX[®] hajuhappi.

Linden premiumtuotteilla tehokkuutta ja turvallisuutta.



MISON[®] suojakaasuissa yhdistyvät tuottavuus ja parempi työympäristö.

MISON[®] suojakaasujen yhteinen ominaisuus on niiden kyky alentaa hitsauksen aikana syntyvän haitallisen otsonin määrää. Otsonin selvästi erottuva haju on useimmille hitsaajille tuttu. Otsonilla on terveydelle haitallisia vaikutuksia; se aiheuttaa mm. päänsärkyä sekä silmien, nenän ja kurkun limakalvojen kuivumista ja ärsytystä. Jo pieninäkin pitoisuuksina otsoni on haitallista ja alentaa työvireyttä.

MISON[®] suojakaasujen sisältämä typpimonoksidi alentaa otsonin määrää tehokkaasti. Samalla altistumistodennäköisyys pienenee. Suojakaasuihin tehdyllä typpimonoksidilisäyksellä (NO) ei ole

vaikutusta hitsin mekaanisiin eikä korroosio-ominaisuuksiin. TIG- ja MIG-hitsauksessa suojakaasun typpimonoksidi vakauttaa valokaarta ja tekee hitsauksesta helpommin hallittavan.

MISON[®] toimii siellä, missä otsonin syntyminen on voimakkainta. MISON-kaasujen sisältämä typpimonoksidi reagoi valokaaren UV-säteilyn vaikutuksesta syntyneen otsonin kanssa muodostaen typpioksidia ja happea. Tuloksena on merkittävästi madaltuneet otsonipitoisuudet hitsaussavussa. MISON[®] alentaa otsonin muodostumista lähes kaikyppisessä hitsauksessa.



ODOROX® hajuhappi estää ajoissa happivuodon aiheuttamat vaaratilanteet.

ODOROX® hajuhapen omaperäinen haju paljastaa happivuodon ajoissa. Se on hitsaajan ja polttoleikkaajan turvallinen kumppani, joka estää vaaratilanteet ja onnettomuudet. ODOROX tuottaa kustannussäästöjä paljastamalla vuodot heti. ODOROX on helppo ottaa käyttöön; olemassa olevia laitteita tai kaasuverkostoa ei tarvitse muuttaa.

ODOROX® sisältää pahanhajuista dimetyylisulfidia eli DMS-hajustetta, josta on saatu hyviä kokemuksia mm. telakkatyöskentelyssä. Polttoprosesseissa DMS palaa täydellisesti ja haju häviää palamisen myötä. Normaalioloissa hajua ei ole lainkaan. Jos hajua alkaa tuntua, on se merkki vuodosta.

Ilman happipitoisuuden kohotessa palamisnopeus kiihtyy ja syttymisherkyys kasvaa. Jos happipitoisuus kohoaa normaalista 21%:sta 24%:iin, palamisnopeus kaksinkertaistuu. Kun ilman happipitoisuus on 40%, palamisnopeus on jo kymmenkertainen. 70% happipitoisuudessa nilkoista alkanut palo on olkapäiden korkeudella kolmessa sekunnissa.

Happea saattaa kertyä työvaatteisiin vuodon tai väärän hapenkäsittelyn seurauksena. Happirikastumisen syynä työpaikoilla on tavallisimmin hapipiletkun, -venttiilin tai liittimen vuoto, varomattomuus hapen käsittelyssä tai muu inhimillinen tekijä. Hapen ominaisuuksista johtuu, että mikään aistimme ei pysty varoittamaan mahdollisesta liikkahapesta.



Innovaatioilla etumatkaa.

Innovatiiviset toimintatavat ovat tehneet Lindestä edelläkävijän kaikkialla maailmassa. Tekniikan suun nannäyttäjänä tehtävämme on parantaa tasoa jatkuvasti. Kehitämme jatkuvasti uusia korkealaatuisia tuotteita ja innovatiivisia prosesseja yhdessä asiakkaittemme kanssa.

Linde antaa enemmän. Luomme lisäarvoa, selkeästi havaittavia kilpailuetuja ja parempaa kannattavuutta. Kaikki menetelmämme räätälöidään asiakkaiden vaatimusten mukaan. Tarjoamme sekä vakio- että asiakas- kaskohtaisia ratkaisuja. Ne on tarkoitettu kaikenkokoisille ja kaikilla aloilla toimiville yrityksille.

Linde – Making our world more productive