

Schweiß-, Schneid-, Lasergase

Argon W 5

(gasförmig, verdichtet)
 nach DIN EN ISO 14175

Bezeichnung		Argon W 5/R1-ArH-5		
Bestandteile		In Vol. %		
Ar		95		
H ₂		5		
Standard-Lieferformen:		In Stahlflaschen und Bündeln à 12 Flaschen		
Flaschen-/Behältertyp:	(l)	10	50	12 x 50
Inhalt:	(m ³)	2,1	10,5	126
Fülldruck:	(bar)	200	200	200

Falls nicht anders vermerkt, bezieht sich der Fülldruck auf 288,15 K (15°C) und der Inhalt auf 288,15 K (15°C) und 1,013 bar.

Eigenschaften: hochentzündlich
 Ventilanschluss: DIN 477 Nr. 1 | (W 21,80 x 1/14 LH)
 Schulterfarbe: rot (RAL 3000)

Weitere Lieferformen: Auf Anfrage; in Stahlflaschen und Bündeln: Argon W 2, W 3, W 6, W 7, W 10, W 20 und W 35; in 300 bar-Technologie: Argon W 5.

Argon-Wasserstoff-Gemische mit einem Wasserstoffgehalt > 2,95 Vol.-% sind hochentzündlich.

Schweiß-, Schneid-, Lasergase

Argon W 5

nach DIN EN ISO 14175

Physikalische Daten:

Argon W - Gemische sind Schweißschutzgase aus Argon - chemisches Zeichen Ar - und Wasserstoff - chemisches Zeichen H₂ -. Zu den physikalischen Daten der Komponenten siehe Produktdatenblätter der entsprechenden Reingase.

Typische Anwendungen:

- als Schweißschutzgas zur Leistungssteigerung beim Wolfram-Inertgasschweißen (WIG) von austenitischen CrNi-Stählen
- als Außengase beim Plasmaschweißen von austenitischen CrNi-Stählen
- als Schutzgas in der Löttechnik
- zum Formieren / Wurzelschutz beim Apparatebau, Rohrleitungsbau und Kesselbau

Geeignete Druckminderer: Handelsübliche Flaschendruckminderer aus der Schweißtechnik

Die angegebenen Daten, Werte und Hinweise entsprechen dem Wissensstand bei Drucklegung. Sie erheben keinen Anspruch auf Richtigkeit und Vollständigkeit und entbinden sofern den Anwender nicht von seiner pflichtgemäßen Prüfung. Stand: 02/11.