

## Argon 4.6

<b>Produktbezeichnung</b>	Argon 4.6
<b>Aggregatzustand</b>	flüssig, tiefkalt
<b>Chemisches Zeichen</b>	Ar
<b>Reinheit</b>	99,996 Vol.-%
<b>weitere Bezeichnungen</b>	E 938 R-740
<b>Norm</b>	EN ISO 14175 I1-Ar

### Nebenbestandteile

Sauerstoff  
Wasser

### Maximalwerte

5 Vol.-ppm  
5 Vol.-ppm

### Lieferformen

Für ortsfeste und mobile Tankanlagen

Größe, Inhalt und Betriebsdruck werden sowohl für ortsfeste als auch für mobile Tankanlagen auf die individuellen Bedürfnisse abgestimmt.

### Weitere Lieferformen

Auf Anfrage

Alumini® 12, 200 Argon 5.0

im stationären und mobilen Tank: Argon flüssig 4.6, 4.8, 5.0, 6.0, Protadur® E 938

in Stahlflaschen und Bündeln: Argon 4.6, 4.8 Spektrum, 5.0, 5.5, 6.0, Protadur® E 938, Secudur® Ar

in 300 bar-Technologie: Argon 4.6, 4.8 Spektrum und 5.0

**Eigenschaften**                      erstickend

**Ventilanschluss**                      anlagenspezifisch

**Schulterfarbe**                      keine, vorschriftsmäßige Transportkennzeichnung nach ADR

### Typische Anwendungen

in der Spektroskopie als Trägergas

in der Spektroskopie als Betriebsgas

als Lampenfüllgas

in der Gaschromatographie als Trägergas

zur Inertisierung von Atmosphären

zum Plasmaschneiden von austenitischen Stählen

zum Laserschweißen von Aluminium

## Argon 4.6

zum Laserschweißen von austenitischen Stählen  
zum Laserschweißen von Duplex-Stählen  
zum Laserschweißen von ferritischen Chromstählen  
zum Laserschweißen von sonstigen NE-Metallen  
zum Laserschweißen von Titan  
zum Laserschweißen von unlegierten Stählen  
zum Laserschweißen von vollaustenitischen Stählen  
zum MIG-Schweißen von Aluminium  
zum MIG-Schweißen von Nickel-Basis-Legierungen  
zum MIG-Schweißen von sonstigen NE-Metallen  
zum MSG-Löten von unlegierten Stählen  
zum Plasmaschweißen von Aluminium  
zum Plasmaschweißen von austenitischen Stählen  
zum Plasmaschweißen von Duplex-Stählen  
zum Plasmaschweißen von ferritischen Chromstählen  
zum Plasmaschweißen von sonstigen NE-Metallen  
zum Plasmaschweißen von unlegierten Stählen  
zum Plasmaschweißen von vollaustenitischen Stählen  
zum WIG-Schweißen von Aluminium  
zum WIG-Schweißen von austenitischen Stählen  
zum WIG-Schweißen von Duplex-Stählen  
zum WIG-Schweißen von ferritischen Chromstählen  
zum WIG-Schweißen von sonstigen NE-Metallen  
zum WIG-Schweißen von unlegierten Stählen  
zum WIG-Schweißen von vollaustenitischen Stählen  
in Reduktionsprozessen

## Argon 4.6

### Umrechnungen

1 m <sup>3</sup>	bei 288,15 K (15°C); 1 bar	=	1,668 kg
1 m <sup>3</sup>		=	1,197 l flüssig
1 kg		=	0,599 m <sup>3</sup>
1 kg		=	0,718 l flüssig
1 l flüssig	bei T Siedepunkt; 1 bar	=	0,835 m <sup>3</sup>
1 l flüssig		=	1,393 kg

### Physikalische Daten:

Molare Masse	Molare Masse	39,95 g mol <sup>-1</sup>
Flüssiger Zustand	Siedetemperatur	87,29 (-185,9) K (°C)
	Verdampfungswärme	160,81 kJ kg <sup>-1</sup>
	Flüssigdichte	1392,8 kg m <sup>-3</sup>
Gaszustand	Dichte (bei 273,15 K und 1,013 bar)	1,78 kg m <sup>-3</sup>
	Dichteverhältnis zur Luft (bei 288,15 K und 1,013 bar)	1,38
	spezifische Wärme (bei 298,15 K und 1,013 bar)	0,52 kJ kg <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>
	Wärmeleitfähigkeit (bei 288,15 K und 1,013 bar)	0,0160 J s <sup>-1</sup> m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>
Kritischer Punkt	Temperatur	150,86 (-122,3) K (°C)
	Druck	48,98 bar
	Dichte	537,7 kg m <sup>-3</sup>
Tripelpunkt	Temperatur	83,8 (-189,4) K (°C)
	Dampfdruck	0,687 bar
	Schmelzwärme	29,3 kJ kg <sup>-1</sup>
weitere Kennzahlen	Zündtemperatur	-- K (°C)
	Zündbereich in Luft	-- Vol.-%
	Brennwert nach DIN 51850	-- kJ kg <sup>-3</sup>

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: 01.2013