

## Azote 5.0

<b>Désignation produit</b>	Azote 5.0
<b>Etat</b>	gazeux, comprimé
<b>Symbole chimique</b>	N <sub>2</sub>
<b>Pureté</b>	99,999 % Vol.
<b>Autres désignations</b>	Nitrogenium E 941

### Impuretés

Oxygène	3 ppm Vol.
Hydrocarbure	1 ppm Vol.
Humidité	5 ppm Vol.

### Valeurs maximales

### Conditionnements

En bouteilles acier et cadres de 12 bouteilles

Désignation	volume bouteille/réservoir	Pression de remplissage	Capacité
Azote 5.0 B05 1 m3	5 l	200 bar	1,00 m <sup>3</sup>
Azote 5.0 B10 2 m3	10 l	200 bar	2,00 m <sup>3</sup>
Azote 5.0 B20 4 m3	20 l	200 bar	4,00 m <sup>3</sup>
Azote 5.0 B50 10 m3	50 l	200 bar	10,00 m <sup>3</sup>
Azote 5.0 CV12 120 m3	12 x 50 l	200 bar	120,00 m <sup>3</sup>

Sauf indication contraire, la pression de remplissage et le contenu se réfère à 288,15 K (15°C) et une pression de 1,013 bar.

### Autres conditionnements

Sur demande

Alumini® 12, 200 Azote 5.0

En citerne fixe et mobile : Azote liquide 4.8, 5.0, 6.0, Protadur® E 941 et Secudur® N

En bouteilles acier et cadres de bouteilles: Azote 3.0, 4.0, 4.8, 5.0, 5.5, 6.0, ECD, Secudur® N et Protadur® E 941

En technologie 300 bar : Azote 3.0, 4.8, 5.0, Secudur® N, Protadur® E 941

<b>Propriétés</b>	asphyxiant
<b>Raccord robinet/vanne</b>	NF E29-650 Type C   (SI 21,7 x 1,814 mâle à droite)
<b>Couleur ogive</b>	Noir (RAL 9005)
<b>Détendeur approprié</b>	Nous vous aiderons volontiers à faire votre choix dans notre gamme de produit.

### Applications typiques

Dans la technique de mesure comme gaz de balayage et gaz zéro

En chromatographie en phase gazeuse comme gaz vecteur

Pour l'inertage  
des atmosphères

## **Azote 5.0**

Comme gaz résonateur laser

Pour le coupage au laser d'aluminium

Pour le coupage au laser d'aciers austénitiques

Pour le coupage au laser d'aciers Duplex

Pour le coupage au laser d'aciers au chrome ferritiques

Pour le coupage au laser d'aciers austénitiques purs

Pour le découpage au plasma d'aluminium

Pour le découpage au plasma d'aciers austénitiques

Pour le découpage au plasma d'aciers Duplex

Pour le découpage au plasma d'aciers au chrome ferritiques

Pour le découpage au plasma de titane

Pour le découpage au plasma d'aciers austénitiques purs

Pour la protection envers d'aciers austénitiques

Pour la protection envers d'aciers Duplex

Pour la protection envers d'aciers non alliés

Pour la protection envers d'aciers austénitiques purs

Comme gaz résonateur laser

Comme gaz de protection et gaz réactif dans le brasage dans des fours continus

Comme gaz de protection dans le brasage dans des installations de brasage par re-fusion

Pour l'inertage dans la production de semi-conducteurs

Pour l'inertage lors de la fabrication de papier

Pour l'inertage

## Azote 5.0

### Conversions

1 m <sup>3</sup>	à 288,15 K (15°C); 1 bar	=	1,171 kg
1 m <sup>3</sup>		=	1,447 l liquide
1 kg		=	0,854 m <sup>3</sup>
1 kg		=	1,236 l liquide
1 l liquide	à T point d'ébullition; 1 bar	=	0,691 m <sup>3</sup>
1 l liquide		=	0,809 kg

### Données physiques :

Masse molaire	Masse molaire	28,01 g mol <sup>-1</sup>
Etat liquide	Température d'ébullition	77,35 (-195,8) K (°C)
	Chaleur latente de vaporisation	198,70 kJ kg <sup>-1</sup>
	Densité liquide	808,6 kg m <sup>-3</sup>
Etat gazeux	Densité (à 273,15 K et 1,013 bar)	1,25 kg m <sup>-3</sup>
	Densité par rapport à l'air (à 288,15 K et 1,013 bar)	0,97
	Chaleur spécifique (à 298,15 K et 1,013 bar)	1,04 kJ kg <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>
	Conductivité thermique (à 288,15 K et 1,013 bar)	0,0250 J s <sup>-1</sup> m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>
Point critique	Température	126,2 (-147,0) K (°C)
	Pression	34,00 bar
	Densité	314 kg m <sup>-3</sup>
Point triple	Température	63,2 (-210,0) K (°C)
	Pression de vapeur	0,1253 bar
	Enthalpie de fusion	25,8 kJ kg <sup>-1</sup>
Autres ratios	Température d'auto-inflammation	-- K (°C)
	Limites d'explosivité dans l'air	-- % Vol.
	Valeur calorifique suivant DIN 51850	-- kJ kg <sup>-3</sup>

Les données, valeurs et instructions indiquées correspondent à l'état des connaissances au moment de l'impression dudit document. L'utilisateur est tenu de vérifier leur exactitude et leur intégralité en fonction de ses obligations.

Etat: 01.2016