

Argon 4.6

Désignation produit	Argon 4.6
Etat	gazeux, comprimé
Symbole chimique	Ar
Pureté	99,996 % Vol.
Autres désignations	E 938
Norme	EN ISO 14175 I1-Ar

Impuretés

Oxygène	5 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
Argon 4.6 B05 1 m3	5 l	200 bar	1,00 m ³
Argon 4.6 B10 2,1 m3	10 l	200 bar	2,10 m ³
Argon 4.6 B20 4,3 m3	20 l	200 bar	4,30 m ³
Argon 4.6 B50 10,7 m3	50 l	200 bar	10,70 m ³
Argon 4.6 CV12 128,4 m3	12 x 50 l	200 bar	128,40 m ³

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 Argon 5.0

En citerne fixe et mobile : Argon liquide 4.6, 4.8, 5.0, 6.0, Protadur® E 938

En bouteilles acier et cadres de bouteilles: Argon 4.6, 4.8 Spektro, 5.0, 5.5, 6.0, Protadur® E 938, Secudur® Ar

En technologie 300 bar : Argon 4.6, 4.8 Spektro et 5.0

Propriétés	asphyxiant
Raccord robinet/vanne	NF E29-650 Type C (SI 21,7 x 1,814 mâle à droite)
Couleur ogive	Vert foncé(RAL 6001)
Détendeur approprié	Nous vous aiderons volontiers à faire votre choix dans notre gamme de produit.

Applications typiques

En spectroscopie comme gaz moteur

En spectroscopie comme gaz vecteur

Comme gaz de remplissage pour des lampes

En chromatographie en phase gazeuse comme gaz vecteur

Argon 4.6

Pour l'inertage
des atmosphères

Pour le découpage au plasma d'aciers austénitiques

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

Pour le soudage au laser d'aluminium

Pour le soudage au laser d'aciers austénitiques

Pour le soudage au laser d'aciers Duplex

Pour le soudage au laser d'aciers au chrome ferritiques

Pour le soudage au laser d'autres métaux non ferreux

Pour le soudage au laser de titane

Pour le soudage au laser d'aciers non alliés

Pour le soudage au laser d'aciers austénitiques purs

Pour le soudage MIG d'aluminium

Pour le soudage MIG d'alliages à base de nickel

Pour le soudage MIG d'autres métaux non ferreux

Brasage MSG d'aciers non alliés

Pour le soudage au plasma d'aluminium

Pour le soudage au plasma d'aciers austénitiques

Pour le soudage au plasma d'aciers Duplex

Pour le soudage au plasma d'aciers au chrome ferritiques

Pour le soudage au plasma d'autres métaux non ferreux

Pour le soudage au plasma d'aciers non alliés

Pour le soudage au plasma d'aciers austénitiques purs

Pour le soudage TIG d'aluminium

Pour le soudage TIG d'aciers austénitiques

Pour le soudage TIG d'aciers Duplex

Pour le soudage TIG d'aciers au chrome ferritiques

Pour le soudage TIG d'autres métaux non ferreux

Pour le soudage TIG d'aciers non alliés

Pour le soudage TIG d'aciers austénitiques purs

Argon 4.6

Conversions

1 m ³	à 288,15 K (15°C); 1 bar	=	1,668 kg
1 m ³		=	1,197 l liquide
1 kg		=	0,599 m ³
1 kg		=	0,718 l liquide
1 l liquide	à T point d'ébullition; 1 bar	=	0,835 m ³
1 l liquide		=	1,393 kg

Données physiques :

Masse molaire	Masse molaire	39,95 g mol ⁻¹
Etat liquide	Température d'ébullition	87,29 (-185,9) K (°C)
	Chaleur latente de vaporisation	160,81 kJ kg ⁻¹
	Densité liquide	1392,8 kg m ⁻³
Etat gazeux	Densité (à 273,15 K et 1,013 bar)	1,78 kg m ⁻³
	Densité par rapport à l'air (à 288,15 K et 1,013 bar)	1,38
	Chaleur spécifique (à 298,15 K et 1,013 bar)	0,52 kJ kg ⁻¹ K ⁻¹
	Conductivité thermique (à 288,15 K et 1,013 bar)	0,0160 J s ⁻¹ m ⁻¹ K ⁻¹
Point critique	Température	150,86 (-122,3) K (°C)
	Pression	48,98 bar
	Densité	537,7 kg m ⁻³
Point triple	Température	83,8 (-189,4) K (°C)
	Pression de vapeur	0,687 bar
	Enthalpie de fusion	29,3 kJ kg ⁻¹
Autres ratios	Température d'auto-inflammation	-- K (°C)
	Limites d'explosivité dans l'air	-- % Vol.
	Valeur calorifique suivant DIN 51850	-- kJ kg ⁻³

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