

Argon 4.6

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

Impuretés

	Valeurs maximales
Oxygène	5 ppm Vol.
Humidité	5 ppm Vol.

Conditionnements

Pour installations de stockage mobiles et stationnaires

La taille, le contenu et la pression de service sont définis pour des installations de stockage aussi bien fixes que mobiles, en fonction des besoins individuels.

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, 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 spécifique à l'installation

Couleur ogive Aucun, identificateur de transport réglementaire selon ADR

Applications typiques

En spectroscopie comme gaz vecteur

En spectroscopie comme gaz moteur

Comme gaz de remplissage pour des lampes

En chromatographie en phase gazeuse comme gaz vecteur

Pour l'inertage
des atmosphères

Pour le découpage au plasma d'aciers austénitiques

Pour le soudage au laser d'aluminium

Pour le soudage au laser d'aciers austénitiques

Argon 4.6

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
Dans des process de réduction

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