

Gaz en technologie 300 bar**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

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 B50 15,3 m3	50 l	300 bar	15,3 m ³
Argon 4.6 B33 10,1 m3 300bar DI	33 l	300 bar	10,1 m ³
Argon 4.6 B50 15,6 m3	50 l	300 bar	15,6 m ³
Argon 4.6 CV12 300bar 183,6 m3	12 x 50 l	300 bar	183,6 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, 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 vecteur

En spectroscopie comme gaz moteur

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: 12.2015