

Argon 4.6

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

Nebenbestandteile

Sauerstoff
Feuchte

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 Spektr, 5.0, 6.0, Protadur® E 938, Secudur® Ar

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

Eigenschaften erstickend

Ventilanschluss anlagenspezifisch

Schulterfarbe keine, vorschriftsmäßige Transportkennzeichnung nach ADR

Typische Anwendungen

in der Spektroskopie als Betriebsgas

in der Spektroskopie als Trägergas

als Lampenfüllgas

in der Gaschromatographie als Trägergas

zu Inertisierung

von Atmosphären

zum Plasmaschneiden von austenitischen Stählen

zum Laserschweißen von Aluminium

zum Laserschweißen von austenitischen Stählen

Argon 4.6

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

Physikalische Daten:

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

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: 09.2013