

## Argon 4.6

<b>Produktbezeichnung</b>	Argon 4.6
<b>Aggregatzustand</b>	gasförmig, verdichtet
<b>Chemisches Zeichen</b>	Ar
<b>Reinheit</b>	99,996 Vol.-%
<b>weitere Bezeichnungen</b>	E 938
<b>Norm</b>	EN ISO 14175 I1-Ar

### Nebenbestandteile

Sauerstoff  
 Feuchte

### Maximalwerte

5 Vol.-ppm  
 5 Vol.-ppm

### Lieferformen

In Stahlflaschen und Bündeln mit 12 Flaschen

Bezeichnung	Flaschen-/Behältervolumen	Fülldruck	Inhalt
Argon 4.6 T10 MFI	10 l	200 bar	2,1 m <sup>3</sup>
Argon 4.6 T20 MFI	20 l	200 bar	4,3 m <sup>3</sup>
Argon 4.6 T50 MFI	50 l	200 bar	10,7 m <sup>3</sup>
Argon 4.6 12er MBdl	12 x 50 l	200 bar	128,4 m <sup>3</sup>

Falls nicht anders vermerkt, bezieht sich der Fülldruck auf 288,15 K (15°C) und der Inhalt auf 288,15 K (15°C) und 1,013 bar.

### 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

DIN 477 Nr. 6 | (W 21,80 x 1/14)

### Schulterfarbe

dunkelgrün (RAL 6001)

### Geeignete Druckminderer

siehe Produktkatalog "Hardware und Service".

### Typische Anwendungen

in der Spektroskopie als Betriebsgas

in der Spektroskopie als Trägergas

als Lampenfüllgas

in der Gaschromatographie als Trägergas

## Argon 4.6

- zu Inertisierung  
von Atmosphären
- zum Plasmaschneiden von austenitischen Stählen
- zum Formieren von austenitischen Stählen
- zum Formieren von Duplex-Stählen
- zum Formieren von unlegierten Stählen
- zum Formieren von vollaustenitischen Stählen
- zum Laserschweißen von Aluminium
- zum Laserschweißen von austenitischen Stählen
- 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

## Argon 4.6

### Umrechnungen

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

### Physikalische Daten:

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

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