

Gase in 300 bar-Technologie

Argon 4.6

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

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 T50 MFI 300bar	50 l	300 bar	15,3 m ³
Argon 4.6 12er MBdl 300bar	12 x 50 l	300 bar	183,6 m ³

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

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

Eigenschaften	erstickend
Ventilanschluss	DIN 477-5 Nr. 54 CEN Nr. 1
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

zu Inertisierung

von Atmosphären

Argon 4.6

- 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 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
	Wärmeleitzahl (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