

## Argon 4.6

<b>Désignation produit</b>	Argon 4.6
<b>Etat</b>	gazeux, comprimé
<b>Symbole chimique</b>	Ar
<b>Pureté</b>	99,996 % Vol.
<b>Autres désignations</b>	E 938
<b>Norme</b>	EN ISO 14175 I1-Ar

### 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 B05 1 m3	5 l	200 bar	1,00 m <sup>3</sup>
Argon 4.6 B10 2,1 m3	10 l	200 bar	2,10 m <sup>3</sup>
Argon 4.6 B20 4,3 m3	20 l	200 bar	4,30 m <sup>3</sup>
Argon 4.6 B50 10,7 m3	50 l	200 bar	10,70 m <sup>3</sup>
Argon 4.6 CV12 128,4 m3	12 x 50 l	200 bar	128,40 m <sup>3</sup>

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, 5.5, 6.0, Protadur® E 938, Secudur® Ar

En technologie 300 bar : Argon 4.6, 4.8 Spektro et 5.0

<b>Propriétés</b>	asphyxiant
<b>Raccord robinet/vanne</b>	NF E29-650 Type C   (SI 21,7 x 1,814 mâle à droite)
<b>Couleur ogive</b>	Vert foncé(RAL 6001)
<b>Détendeur approprié</b>	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
- Pour l'inertage des atmosphères

## **Argon 4.6**

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 <sup>3</sup>	à 288,15 K (15°C); 1 bar	=	1,668 kg
1 m <sup>3</sup>		=	1,197 l liquide
1 kg		=	0,599 m <sup>3</sup>
1 kg		=	0,718 l liquide
1 l liquide	à T point d'ébullition; 1 bar	=	0,835 m <sup>3</sup>
1 l liquide		=	1,393 kg

### Données physiques :

Masse molaire	Masse molaire	39,95 g mol <sup>-1</sup>
Etat liquide	Température d'ébullition	87,29 (-185,9) K (°C)
	Chaleur latente de vaporisation	160,81 kJ kg <sup>-1</sup>
	Densité liquide	1392,8 kg m <sup>-3</sup>
Etat gazeux	Densité (à 273,15 K et 1,013 bar)	1,78 kg m <sup>-3</sup>
	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 <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>
	Conductivité thermique (à 288,15 K et 1,013 bar)	0,0160 J s <sup>-1</sup> m <sup>-1</sup> K <sup>-1</sup>
Point critique	Température	150,86 (-122,3) K (°C)
	Pression	48,98 bar
	Densité	537,7 kg m <sup>-3</sup>
Point triple	Température	83,8 (-189,4) K (°C)
	Pression de vapeur	0,687 bar
	Enthalpie de fusion	29,3 kJ kg <sup>-1</sup>
Autres ratios	Température d'auto-inflammation	-- K (°C)
	Limites d'explosivité dans l'air	-- % Vol.
	Valeur calorifique suivant DIN 51850	-- kJ kg <sup>-3</sup>

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