

Produktdatenblatt Technische Gase

Stickstoff, technisch



Angaben sind als ideale Volumenanteile zu verstehen.

Andere Reinheiten und Lieferformen möglich.

REINHEIT [%]

≥ 99,5 (inkl. Edelgase)

BEHÄLTERGRÖSSEN

	Rauminhalt [Liter]	Fülldruck [20°C, bar]	Füllmenge ca. [m³]	Aussen-Ø / Höhe mit Kappe ca. [mm]	Gesamtgewicht ca. [kg]
B05	5	200	1	140/600	10,5
B10	10	200	2	140/375	16
B20	20	200	4	204/965	30
B50	50	200	10	229/1655	74
B53	50	300	13	229/1670	90

Lieferhinweis: Der Fülldruck ist stark abhängig von der Temperatur.



FLASCHENBÜNDEL

	Rauminhalt [Liter]	Fülldruck [20°C, bar]	Füllmenge [m³]	Maße ca. [HxLxB, cm]	Gesamtgewicht ca. [kg]
B602	600	200	120	190x98x77	1190
B603	600	300	156	190x98x77	1300



UMRECHNUNGSZAHLEN

m³ Gas [15°C, 1 bar]	l flüssig bei T _s	kg
1	1,447	1,17
0,691	1	0,809
0,855	1,237	1

VENTILANSCHLUSS

200 bar: DIN 477 Nr.10 (W 24,32 x 1/4")

KENNZEICHNUNG / FARBE

Tiefschwarz RAL 9005



SICHERHEITSDATENBLATT

Online unter: www.pac-gasservice.de

EIGENSCHAFTEN

Verdichtetes Gas, erstickend, chemisch inert	
Chemisches Zeichen	N ₂
Molare Masse	28,013 g/mol
Relative Dichte bezogen auf trockene Luft [15°C, 1 bar]	0,967
Kritische Temperatur	-146,95°C
Siedetemperatur bei 1,013 bar (T _s)	-195,8°C

ANWENDUNGEN

- Inertgas für Industrieservice
- Prozessgas beim Plasmaschneiden
- erfüllt die Anforderungen der Norm DIN EN ISO 14175: N1
- Elektroindustrie und beim Abdrücken und Ausblasen von Rohrleitungen und Behältern
- Spülgas in der Metallurgie
- Schutzgas in der chemischen und Elektroindustrie
- Schutzgas und Schweißkomponente in der metallverarbeitenden Industrie
- Schneidgas beim Laserschmelzschneiden