

Produktdatenblatt **Technische Gase**

Argon 5.0

REINHEIT [%]

≥ 99,999

NEBENBESTANDTEILE [ppm]

O ₂	<= 2
N ₂	<= 5
H ₂ O	<= 3
KW	<= 0,2



Angaben sind als ideale Volumenanteile zu verstehen.

Andere Reinheiten und Lieferformen möglich.

BEHÄLTERGRÖSSEN

	Rauminhalt [Liter]	Fülldruck [15°C, bar]	Füllmenge [m³]	Aussen-Ø / Höhe mit Kappe ca. [mm]	Gesamtgewicht ca. [kg]
B05	5	200	1,1	140/600	10
B10	10	200	2,1	140/975	20
B20	20	200	4,3	204/965	40
B50	50	200	10,7	229/1655	80
B53	50	300	15,3	229/1700	90

Lieferhinweis: Der Fülldruck ist stark abhängig von der Temperatur.



FLASCHENBÜNDEL

	Rauminhalt [Liter]	Fülldruck [15°C, bar]	Füllmenge [m³]	Maße ca. [HxLxB, cm]	Gesamtgewicht ca. [kg]
B602	600	200	128,4	190x98x77	1320
B603	600	300	183,6	190x98x77	1460



UMRECHNUNGSZAHLEN

m³ Gas [15°C, 1 bar]	l flüssig bei T _s	kg
1	1,197	1,669
0,835	1	1,394
0,599	0,717	1

VENTILANSCHLUSS

200 bar: DIN 477 Nr.6 (W 21,8 x 1/14")
300 bar: DIN 477-5 Nr. 54 (W 30 x 2")

KENNZEICHNUNG / FARBE

Smaragdgrün RAL 6001



EIGENSCHAFTEN

Verdichtetes Gas, erstickend, chemisch inert	
Chemisches Zeichen	Ar
Molare Masse	39,948 g/mol
Relative Dichte bezogen auf trockene Luft [15°C, 1 bar]	1,3792
Kritische Temperatur	-122,29°C
Siedetemperatur bei 1,013 bar (T _s)	-186°C

SICHERHEITSDATENBLATT

Online unter: www.pac-gasservice.de

ANWENDUNGEN

- Schweißgas für das WIG-Schweißen gasempfindlicher Werkstoffe
- Schutzgas für alle Vorgänge, die schon durch Spuren von reaktionsfähigen Gasen gestört werden
- sowie für das MIG-Schweißen von Aluminium
- als Füllgas für Gasentladungs- und Glühlampen
- Betriebsgas zur Bestimmung von Werkstoffen in der Funkenspektrometrie
- als Trägergas in der Gaschromatographie
- Schweißschutzgas nach DIN EN ISO 14175 : I1 (vormals Gruppe I1 nach DIN EN 439)