



Argon

Reinheit , %: $\geq 99,996$

Nebenbestandteile, ppm:	CO ₂	≤ 1
	N ₂	≤ 10
	O ₂	≤ 4
	H ₂ O	≤ 5

Angaben sind als ideale Volumenanteile (= Molanteile) zu verstehen

Lieferarten: Stahlflaschen

Rauminhalt, [Liter]	Aussen-Ø ca. [mm]	Länge mit Kappe ca. [mm]	Gesamtgewicht mit Füllung ca. [kg]	Fülldruck, ca. [bar]	Füllmenge, ca. [m ³]
10	140	975	20	200	2,1
20	204	965	40	200	4,3
50	229	1655	80	200	10,7

Flaschenbündel

Rauminhalt, [Liter]	Maße ca. (Höhe x Länge x Breite)[mm]	Gesamtgewicht mit Füllung ca. [kg]	Fülldruck, ca. [bar]	Füllmenge, ca. [m ³]
600	1950 x 990 x 750	1320	200	128,4

Weitere Lieferarten auf Anfrage.

Sicherheit: EG-Sicherheitsdatenblatt, Argon 4.6 SQ

Umrechnungszahlen:	m ³ 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

Kennzeichnung:	Flaschenschulter:	Dunkelgrün RAL 6001
	Aufkleber:	Argon
	Ventilanschluss:	Fülldruck 200 bar: W 21,80 x 1/14 nach DIN 477 Nr. 6
	Flaschenfarbe:	Grau RAL 7037

Eigenschaften: Verdichtetes Gas, erstickend, chemisch inert

AGW-Wert:	nicht festgelegt
Chemisches Zeichen:	Ar
Molare Masse:	39,948 g/mol

Tripelpunkt:

Temperatur	Druck	Schmelzwärme
83,8 K (-189,35 °C)	687 bar	29,3 kJ/kg

Kritische Temperatur:	150,75 K (-122,4 °C)
Siedetemperatur bei 1,013 bar (Ts):	87,29 K (-185,86 °C)
Relative Dichte bezogen auf trockene Luft (15°C, 1 bar):	1,380

Anwendungen: Schutzgas nach EN 439 für das WIG-Schweißen aller schweißbaren Metalle wie Baustähle, nichtrostenden Stählen, Aluminium, Aluminiumlegierungen und Kupfer, für das MIG-Schweißen von Aluminium, Kupfer, Nickel und deren Legierungen.
Schutzgas beim Glühen von Metallen.
Als Spülgas zur Reinigung von Metallschmelzen.

Andere Lieferformen: Ar Gemisch mit N₂, Argon 4.6 flüssig, Argon 4.8, Argon 5.0, Argon 5.0 flüssig, Argon 5.3, Argon 5.6, Argon 6.0, Argon 7.0, Argon flüssig, Argon für Spektrometrie
Gemische von Argon mit anderen Gasen in genau definierten Zusammensetzungen.
Weitere Lieferformen auf Anfrage.