

## Produktdatenblatt

## Spezifikation:

Produktbezeichnung	Reinheit		Nebenbestandteile			
	Ar [Vol.-%]	N <sub>2</sub> [ppm]	O <sub>2</sub> [ppm]	H <sub>2</sub> O [ppm]	KW [ppm]	CO, CO <sub>2</sub> [ppm]
<b>Argon (Ar) 4.6</b>	≥ 99,996	< 20	< 6	< 5	-	-
<b>Argon (Ar) 4.8</b>	≥ 99,998	< 10	< 3	< 4	< 0,2	< 1
<b>Argon (Ar) 5.0</b>	≥ 99,999	< 5	< 2	< 3	< 0,1	< 0,5
<b>Argon (Ar) 5.7</b>	≥ 99,9997	< 2	< 1	< 1	< 0,1	< 0,5
<b>Argon (Ar) 6.0</b>	≥ 99,9999	< 0,3	< 0,2	< 0,5	< 0,1	< 0,1
<b>Argon flüssig (Ar) 5.0</b>	≥ 99,999	< 5	< 2	< 2	-	-

Andere Reinheiten auf Anfrage

## Lieferart:

**Stahlflaschen**

geometrischer Inhalt in Liter	Fülldruck in bar bei 15°C	Inhalt in m <sup>3</sup> bei 15°C
10	200	2,1
20	200 / 300	4,3 / 6,0
50	200 / 300	10,7 / 15,0

Andere Flaschengrößen auf Anfrage

**Flaschenbündel**

geometrischer Inhalt in Liter	Fülldruck in bar bei 15°C	Inhalt in m <sup>3</sup> bei 15°C
12 x 50 l	200 / 300	126,5 / 179,5

**basican**

geometrischer Inhalt in Liter	Fülldruck in bar bei 15°C	Inhalt in m <sup>3</sup> bei 15°C
1	12	0,012

Farb-  
kennzeichnung/  
Ventilanschluss:**Hochdruckflasche**

Flaschenschulter: Farbe Dunkelgrün RAL 6001 (Smaragdgrün)  
 Flaschenmantel: Farbe Grau RAL 7037 (Staubgrau)

Fülldruck 200 bar: W 21,80 x 1/14 nach DIN 477 Nr. 6  
 Fülldruck 300 bar: W 30 x 2 nach DIN 477 Nr. 54

**basican**

Aluminiumdose

Fülldruck 12 bar: 7/16" AG



## Sicherheit:

Das Sicherheitsdatenblatt erhalten Sie nach Eingabe der Produktnummer auf unserer Webseite:  
[www.basigas.de/sicherheitsdb/sicherheitsdb-suche.php](http://www.basigas.de/sicherheitsdb/sicherheitsdb-suche.php)

**Eigenschaften:**

Argon gehört zu den Edelgasen und ist mit einem Anteil von 0,93 Vol-% in der Atemluft enthalten. Es ist farb-, geruch- und geschmacklos, inert (nicht reaktionsfähig) und zu dem schwer wasserlöslich. Es ist nicht brennbar, schwerer als Luft, nicht giftig, jedoch erstickend in hohen Konzentrationen.

**Anwendungen:**

Argon wird als Schutzgas zum WIG-Schweißen aller Metalle und zum MIG-Schweißen von Aluminium, Kupfer und deren Legierungen Bronze und Nickel verwendet. Außerdem zum Plasmaschweißen und Plasmaschneiden. Argon ist auch besonders geeignet zum Schweißen von gasempfindlichen Metallen wie Titan, Tantal, Zirkonium oder Molybdän. Argon kann aber auch zum Formieren von Cr/Ni-Stählen, Duplexstählen, gasempfindlichen Werkstoffe (Titan Zirkonium, Tantal) und für wasserstoffempfindliche Werkstoffe (Aluminium, Kupfer, hochfeste Feinkornbaustähle) eingesetzt werden.

**Umrechnung:**

Gewicht in kg	Volumen gasförmig <sup>1)</sup> in m <sup>3</sup>	Volumen flüssig <sup>2)</sup> in Liter
1	0,599	0,717
1,669	1	1,197
1,394	0,835	1

1)bezogen auf 1 bar und 15°C; 2) bezogen auf 1 bar am Siedepunkt

**Chemisch-physikalische Konstanten:**

<b>Chem. Zeichen:</b>	Ar	-
<b>Molekulargewicht:</b>	39,95 g / mol	-
<b>Tripelpunkt:</b>	Temperatur: Druck:	- 189,4 °C / 83,80 K 689,1 mbar
<b>Kritischer Punkt:</b>	Temperatur: Druck: Dichte:	-122,3 °C / 150,86 K 49,0 bar 0,5357 kg / l
<b>Siedepunkt bei 1013 mbar:</b>	Temperatur: Flüssigdichte: Verdampfungswärme:	-185,87 °C / 87,28 K 1,3939 kg/l 161,93 kJ / kg
<b>Dichteverhältnis Gas zu Luft (1 bar, 15 °C):</b>	1,38	-
<b>Dichtevergleich:</b>	schwerer als Luft	-