



Argon W -Mischgase

Reinheit und Zusammensetzung

Produktbezeichnung	Argon		Wasserstoff	
	Vol.-%	Reinheit	Vol.-%	Reinheit
Argon W2	98	4.6	2	3.0
Argon W5	95	4.6	5	3.0
Argon W20	80	4.6	20	3.0
Argon W35	65	4.6	35	3.0

Auf Wunsch können auch andere Zusammensetzungen hergestellt werden
Argon W erfüllt die Anforderung der Norm DIN EN ISO 14175

Lieferarten

in Einzelflaschen

Type	Volumen Liter	Fülldruck ¹⁾ bar	Inhalt ²⁾ m ³
12	10	200	2,1
52	50	200	10,7

in Flaschenbündel

Type	Flaschen- anzahl	Volumen Liter	Fülldruck ¹⁾ bar	Inhalt ²⁾ m ³
52	12	600	200	128,4

1) bezogen auf 15 °C

2) bezogen auf 1 bar und 15 °C

Bei größeren Bezugsmengen ist eine Flüssig-Versorgung in Verbindung mit einer Mischeinrichtung möglich.

Kennzeichnung der Behälter

Flaschenfarbe: nach DIN EN 1089-3 Schulter rot RAL 3000
bzw. roter Halsring bei Argon W 2

Flaschenmantel dunkelgrün RAL 6001

Aufkleber: Gefahrzettel UN 1954, verdichtetes Gas, n.a.g
mit Angabe der Produktbezeichnung
z.B. Argon W 5

Argon W 2: UN 1956, verdichtetes Gas, n.a.g.

Ventil- und

Bündelanschluss: W 21,8 × 1/14 " links nach DIN 477-1 Nr. 1,
W 21,8 × 1/14 " nach DIN 477-1 Nr. 6 bei Argon W2

Eigenschaften

Argon-Wasserstoff-Gemische sind reduzierend wirkende Gasgemische. Sie sind ungiftig, farb- und geruchlos.
Argon W ist mit einem Wasserstoffgehalt größer als 12 Vol.-% brennbar.

Wegen des vom idealen Gasgesetz stark abweichenden Verhaltens der beiden Komponenten Argon und Wasserstoff kann der Inhalt einer Stahlflasche nicht einfach durch das Druck-Liter-Produkt errechnet werden.

Sicherheitsbestimmungen

EG-Sicherheitsdatenblätter Argon W
unter www.sauerstoffwerk.de/sd-blaetter.php

Bei Lagerung und im Betrieb auf Dichtheit der Anschlüsse achten.
An gut belüftetem Ort aufbewahren und Druckgasflasche gegen Umstürzen sichern.

Nicht mit brennbaren und leicht entzündlichen Stoffen zusammen lagern.

Mit Argon W angereicherte Räume müssen vor dem Begehen belüftet werden.

Anwendungen

Schutzgas für das Plasma-Schweißen und das WIG-Schweißen von hochlegierten CrNi-Stählen und Ni-Basislegierungen.

Verdrängen der Luft - und Ausnutzen der reduzierenden Wirkung von Sauerstoff - beim Formieren.

Plasmagas beim Plasmaschneiden und Schutzgas beim Löten