

PROPRIETES

PHYSIQUES ET CHIMIQUES



Masse molaire : 2.016 g/mol
 Point de fusion : -259°C
 Point d'ébullition : -252,8°C
 Masse volumique de la phase gazeuse (1,013 bar et 15°C) : 0,0852 kg/ma
 Masse volumique de la phase liquide (1,013 bar au point d'ébullition) : 0,07076 kg/l
 Masse volumique du gaz (1,013 bar au point d'ébullition) : 1,312 kg/ma
 Chaleur latente de fusion (1,013 bar au point triple): 58,158 kJ/kg
 Chaleur latente de vaporisation (à 1,013 bar au point d'ébullition) : 454,3 kJ/kg
 Température critique : -240 °C
 Pression critique : 12,98 bar
 Facteur de compressibilité (Z) (1,013 bar et 15°C) : 1,001
 Concentration dans l'air : 0,00005 % vol.

APPLICATIONS :

Mélangé avec l'Argon

- Gaz de protection en soudage TIG sur inox. En faible teneur (jusqu'à 5%) dans l'Argon sous peine de difficultés d'amorçage et de diminution de la stabilité de l'arc.
- Gaz de protection et plasmagène en soudage et coupage plasma.

Mélangé avec l'Azote

- Gaz de protection envers pour le soudage TIG des aciers inoxydables.
- Gaz réducteur en traitement thermique (fours). Il est réducteur d'oxyde, inflammable, détonnant sous certaines conditions.

Laboratoires et analyses : L'hydrogène est utilisé comme gaz porteur en chromatographie en phase gazeuse et dans de nombreuses techniques analytiques. Les plus communes sont l'utilisation dans les flammes des détecteurs à ionisation de flamme (FID) ou des détecteurs à photométrie de flamme (FPD)

INFORMATION TECHNIQUE

Pureté :	Impureté :		
H2	N2	H2O	O2
≥ 99.995 %	≤ 60 ppm	≤ 5 ppm	≤ 2 ppm

Conditionnement :

Bouteille
B50

