

## 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       |

