

# FICHE TECHNIQUE

## OXYGENE ALIMENTAIRE

### PROPRIETES

### PHYSIQUES ET CHIMIQUES



Masse molaire : 31,9988 g/mol  
 Point de fusion : -219°C  
 Point d'ébullition : -183°C  
 Masse volumique de la phase gazeuse (1,013 bar et 15°C) : 1,354 kg/ma  
 Masse volumique de la phase liquide (1,013 bar au point d'ébullition) : 1,1415 kg/l  
 Masse volumique du gaz (1,013 bar au point d'ébullition) : 4,475 kg/m  
 Chaleur latente de fusion (1,013 bar au point triple) : 13,9 kJ/kg  
 Chaleur latente de vaporisation (à 1,013 bar au point d'ébullition) : 212,98kJ/kg  
 Température critique : -118,6 °C  
 Pression critique: 50,43 bar  
 Facteur de compressibilité (Z) (1,013 bar et 15°C) : 0,994  
 Concentration dans l'air : 20,94 % vol.



### APPLICATIONS :



L'oxygène est utilisé pour prolonger la durée de conservation de divers aliments et stabiliser leur qualité. Avec la désignation E948, l'oxygène est utilisé par exemple comme gaz protecteur pour les produits à base de viande bovine et les steaks.

L'oxygène contenu dans l'emballage aide à prévenir la croissance de micro-organismes anaérobies. La couleur rouge naturelle de la viande est ainsi conservée plus longtemps.

Oxygénation de bassins d'élevage de poissons

Conditionnement sous atmosphère modifiée

### INFOMATION TECHNIQUE

Pureté :	Impureté :			
O2	CO	CO2	H2O	THC
≥ 99 %	≤ 10 ppm	≤ 300 ppm	≤ 500 ppm	≤ 100 ppm

### Conditionnement :

B10	B50	Citerne cryogénique
1.5 m <sup>3</sup>	8 m <sup>3</sup>	20 000 L



" We are what we repeatedly do , Excellence therefore is not an act but a habit " Dr Tazi