

# 高纯氩气 焊接用 99.999%工业氩气 气体钢瓶供应

产品名称	高纯氩气 焊接用 99.999%工业氩气 气体钢瓶供应
公司名称	青岛鸿盛安气体有限公司
价格	200.00/瓶
规格参数	鸿盛安气体:99.999% 高纯氩气:99.999% 青岛:99.999%
公司地址	青岛市城阳区山河路702号
联系电话	15254213232

## 产品详情

氩气是无色、无味、单原子的惰性气体，原子量为39.948，密度为1.78kg/m<sup>3</sup>（空气密度为1.29kg/m<sup>3</sup>）。氩气的重量是空气的1.4倍，可在熔池上方形成一层稳定的气流层，具有良好的保护性能。另外在焊接过程中，产生的烟雾较少，便于控制焊接熔池和电弧。氩气是一种惰性气体，在常温下与其它物质均不发生化学反应，在高温下也不溶于液态金属中，故在焊接有色金属时更能显示其优越性。氩气是一种单原子气体，在高温下，氩气直接离解为正离子和电子，因此能量损耗低，电弧燃烧稳定。同时分解后的正离子体积和质量较大，对阴极的冲击力很强，具有强烈的阴极破碎作用。

氩气对电弧的冷却作用小，所以电弧在氩气中燃烧时，热量损耗小，稳定性比较好。氩气对电弧的热收缩效应较小，加上氩弧的电位梯度和电流密度不大，维持氩弧燃烧的电压较低，一般10V即可。故焊接时电弧拉长，其电压改变不大，电弧不易熄灭。这点对手工氩弧焊非常有利。氩气是制氧的副产品，因为氩气的沸点介于氧、氮之间，差值很小，所以在氩气中常残留一定数量的杂质。焊接用氩气按我国GB 4842-84（氩气及其检验方法）标准要求，其纯度应达到99.99%。具体技术要求见下表，如果氩气中的杂质含量超过规定标准，在焊接过程中不但影响对熔化金属的保护，而且极易使焊缝产生气孔、夹渣等缺陷，使焊接接头质量变坏，并使钨极的烧损量也增加。

氩气的主要应用于焊接、不锈钢制造、冶炼，还用于半导体制造工艺中的化学气相淀积、晶体生长、热氧化、外延、扩散、多晶硅、钨化、离子注入、载流、烧结等。用作ICP，气相色谱仪等仪器的载气，标准气、平衡气、零点气等。