



Catalogue des gaz

Air liquide Maroc

Sommaire

EDITO	3
Equipements et étiquetage de la bouteille	4
Gaz industriels :	5
Acétylène	6
Azote	7
Argon	8
CO2	9
O2	10
Air synthétique	11
Hélium	12
Hydrogène	13
Alphagaz	14
Aligal	17
Arcal	20
Lasal	26
Table de conversion	28

Edito



ALIGAL, ARCAL, ARCAL Nouvelle Génération, ATAL et Alphagaz sont des marques AIR LIQUIDE pour les gaz et les mélanges, spécialement élaborés pour les applications industrielles.

Les produits proposés dans ce catalogue sont conçus avec l'exigence nécessaire pour en préserver toutes leurs qualités, en toute sécurité.

Air Liquide Maroc s'engage à satisfaire les besoins et à répondre aux exigences de ses clients. Cette détermination a été le moteur de la création de notre nouveau catalogue. Notre objectif est de fournir des solutions adaptées et de haute qualité, en mettant l'accent sur la sécurité et l'efficacité, pour répondre aux défis spécifiques de nos clients dans le domaine industriel.

N'hésitez pas à consulter notre catalogue. Si vous avez des questions ou besoin d'assistance concernant l'utilisation des produits présentés, notre équipe spécialisée est à votre disposition. Vous pouvez également vous adresser à vos interlocuteurs commerciaux et techniques habituels, qui se feront un plaisir de vous fournir des conseils sur mesure pour votre application spécifique.

La sécurité d'abord

La sécurité est la priorité du Groupe AIR LIQUIDE.

De la conception à l'utilisation par nos clients, nos produits intègrent cette dimension.

Une large offre de gaz pour construire la solution la mieux adaptée à vos besoins.

Gaz de gammes spécialisées

Air Liquide a mis au point un certain nombre de gammes spécialisées conçues pour répondre aux besoins spécifiques d'un marché ou d'un procédé, en répondant à des critères de pureté,

Des spécifications, ou à des contraintes qualité bien précise.

ALIGAL : préserve la qualité et la fraîcheur des produits alimentaires.

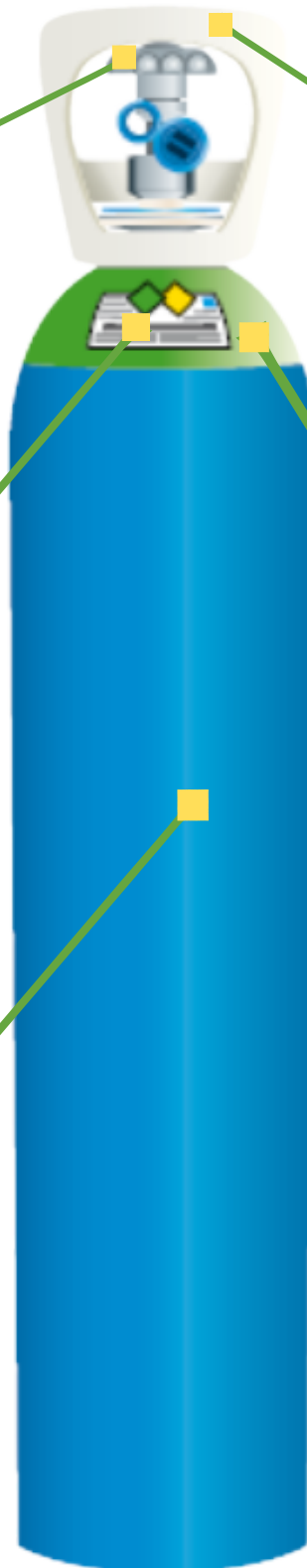
ARCAL : la référence des gaz de soudage à l'arc.

Alphagaz : La marque premium des gaz spéciaux.

Gaz industriels

Oxygène, acétylène, azote, hélium, argon, CO₂, hydrogène, sont des gaz utilisés seuls (monogaz industriels) ou en mélanges (mélanges industriels) par des industries variées et sont au cœur de procédés multiples.

Équipement & étiquetage de la bouteille



Robinet

Équipé de raccord en conformité avec les réglementations en vigueur.

Chapeau

Ce chapeau est conçu pour protéger le robinet et faciliter sa manipulation. c'est une protection qui ne doit jamais être retirée.

Étiquette

Informations sur la sécurité et la classification ADR, affectée d'un code ONU valable dans le monde entier.

Corps

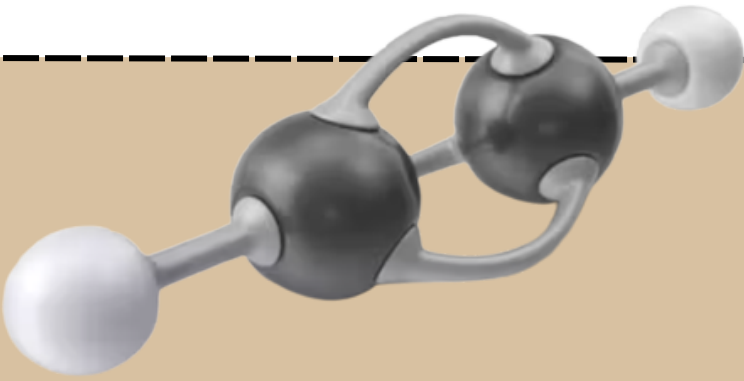
Équipé d'un film peint ou thermorétractable.

Ogive

Selon la législation européenne, la couleur d'un produit indique le risque principal associé à celui-ci.



Gaz industriels.



Acétylène

C₂H₂

l'Acétylène se présente comme le combustible de soudage par excellence vu qu'il se distingue par sa capacité à réaliser des soudures de haute qualité sur différents matériaux (acier, aluminium et cuivre). sa flamme extrêmement réductrice le fait préférer pour des applications telles que le soudage, le brasage, la refusion des dépôts réfractaires et le décalaminage des aciers.

🛡️ Sécurité

- Gaz dissous
- Peut provoquer des atmosphères explosives
- Brûle en présence d'un comburant

🏠 Propriétés

- Hautement combustible: l'acétylène produit la flamme la plus chaude en présence de l'oxygène (3000°C ou 5400°F)
- Hydrocarbure gazeux, il est incolore, a une odeur spécifique et est instable sous haute pression.

💧 Pureté et Impuretés contrôlées en sortie de fabrication

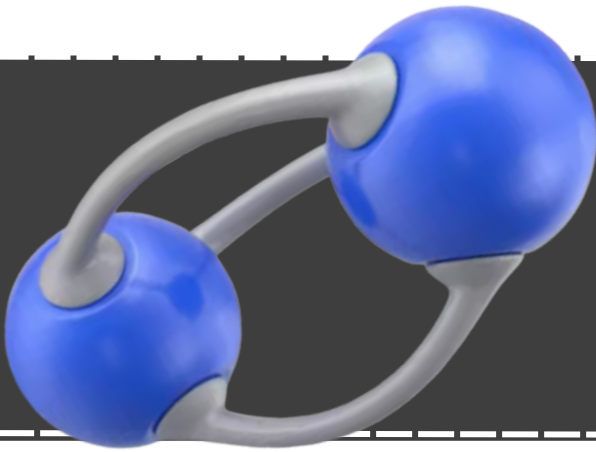


acétylène

Pureté globale (% Vol. abs)	Impuretés (ppm v/v)	Conditionnement	Référence
C ₂ H ₂ ~ 99,5	N ₂ ≤ 0,4 ppm H ₂ S ≤ 1 ppm	Bouteilles Cadres	GP-601015 ~ GP-601031 ~

Azote

N₂



L'azote est un gaz inerte de formule chimique N₂. Air Liquide fournit de l'azote pur, liquide ou gazeux, en bouteilles ou en mélange avec d'autres gaz, pour des applications de réfrigération, d'inertage et de conservation. Il se décline en différentes gammes (qualité et pureté selon usage) afin de pouvoir répondre aux exigences de toutes les catégories d'industries, telles que l'agroalimentaire, la pharmacie ou la recherche...

Propriétés

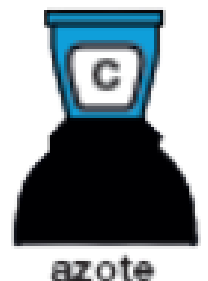
- Inertie chimique, incolore inodore et sans saveur. Polyvalence d'utilisation. Disponibilité et fiabilité.

• L'Azote U est un gaz de la même gamme avec une pureté de 99,995 et un taux d'impuretés bien plus faible que l'Azote ind

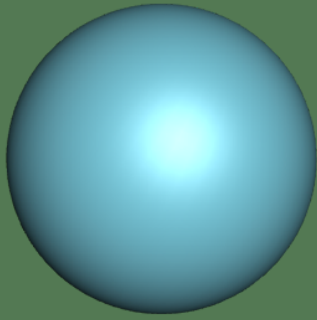
Sécurité

- Gaz de l'air
- Non inflammable, non toxique.
- N'entretient pas la vie, risque d'anoxie (asphyxie par manque d'oxygène) et brûlures par le froid.

Pureté et Impuretés contrôlées en sortie de fabrication



Pureté globale (% Vol. abs)	Impuretés (ppm v/v)	Conditionnement	Référence
N ₂ ~ 99,5	H ₂ O ≤ 10 ppm O ₂ ≤ 10 ppm	Bouteilles Cadres	GP-304002 ~ GP-304038 ~



Argon

Ar

En raison de sa stabilité chimique et de sa capacité à fournir un environnement inerte, l'argon est largement utilisé dans diverses applications industrielles. Il est couramment utilisé comme gaz de soudage pour protéger les métaux de l'oxydation lors des opérations de soudage, ou comme gaz de remplissage dans les ampoules pour les lampes à incandescence et les tubes fluorescents. L'argon est également utilisé dans l'industrie électronique, la recherche scientifique et médicale, ainsi que dans la production de métaux spéciaux et de verre isolant.

Propriétés

- Densité plus élevée que l'air : 1,784
- Conductivité thermique
- Inertie chimique

- L'argon U est un gaz de la même gamme avec une pureté de 99,995 et un taux d'impuretés bien plus faible que l'argon ind

Sécurité

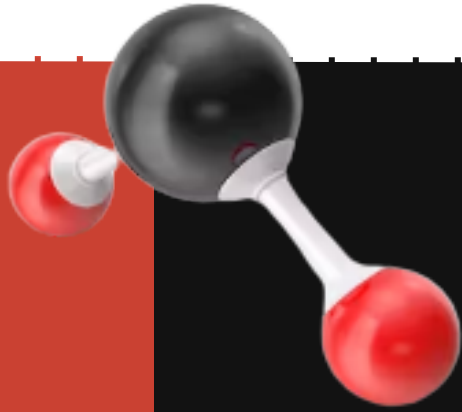
- Inerte; ininflammable Asphyxiant à concentration élevée Contient un gaz sous pression; peut exploser sous l'effet de la chaleur.



argon

Pureté et Impuretés contrôlées en sortie de fabrication

Pureté globale (% Vol. abs)	Impuretés (ppm v/v)	Conditionnement	Référence
Ar ~ 99,99	H2O ≤ 3 ppm O2 ≤ 2 ppm	Bouteilles Cadres	GP-306028 ~ GP-306032 ~



CO2 Ind

Le CO2 industriel d'Air Liquide est crucial dans le soudage en tant que gaz de protection. Il est souvent utilisé comme gaz de protection dans les processus de soudure à l'arc, tels que la soudure MIG/MAG (Metal Inert Gas / Metal Active Gas). Il protège le métal fondu de l'oxydation, ce qui contribue à des soudures de meilleure qualité. Le CO2 peut également être utilisé dans le découpage au laser, améliorant la qualité des soudures. Il est aussi utilisé dans la fabrication de glace sèche et dans diverses applications chimiques, jouant un rôle vital dans ces processus industriels.

Propriétés

- Gaz sous forme gazeuse : en soudage, assure une bonne pénétration de la soudure.

Sécurité

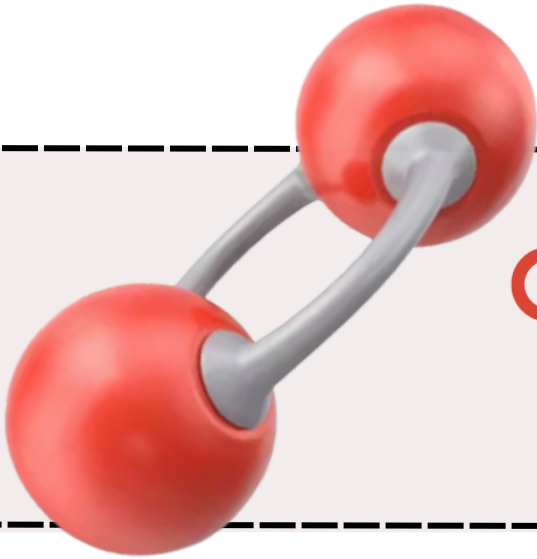
- Non inflammable.
- Perturbe la respiration à partir d'une concentration supérieure à 3%.
- Asphyxiant à concentration élevée.
- Gaz inerte.

Pureté et Impuretés contrôlées en sortie de fabrication



CO2

Pureté globale (% Vol. abs)	Impuretés (ppm v/v)	Conditionnement	Référence
CO2 ~ 99,7	H2O ≤ 200 ppm	Bouteilles Cadres	GP-706004 ~ GP-706062 ~



Oxygène Industriel.

O₂

l'Oxygène est un gaz de l'air extrait par distillation fractionnée (21% dans l'air). Il est sollicité dans plusieurs domaines : Pisciculture, soudage coupage à la flamme, traitement thermique, œnologie, découpe laser, agro-alimentaire. Dans le procédé flamme, il permet d'atteindre des températures et des puissances élevées en l'associant avec un combustible.

Pureté garantie :

- >99.5%

🛡️ Sécurité

- Gaz de l'air Entretien et active la combustion Ne brûle pas seul Ne jamais graisser les raccords ou les robinets



💧 Pureté et Impuretés contrôlées en sortie de fabrication

Pureté globale (% Vol. abs)	Impuretés (ppm v/v)	Conditionnement	Référence
O ₂ ~ 99,5	H ₂ O ≤ 200 ppm	Bouteilles Cadres	GP-302005 ~ GP-302060 ~



AIR SYNTHÉTIQUE.

L'objectif principal de l'Air Synthétique est de fournir une alternative fiable et contrôlée à l'utilisation traditionnelle de l'air atmosphérique pour différentes applications industrielles ou scientifiques. En recréant les caractéristiques clés de l'air, il permet aux utilisateurs d'avoir un contrôle précis sur la composition du mélange gazeux nécessaire à leurs activités.

Propriétés

- Densité relative (gaz): Plus faible ou voisine de celle de l'air.
- Poids moléculaire : 29 g/mol
- Composants : N₂ + O₂ 20 % ±2%

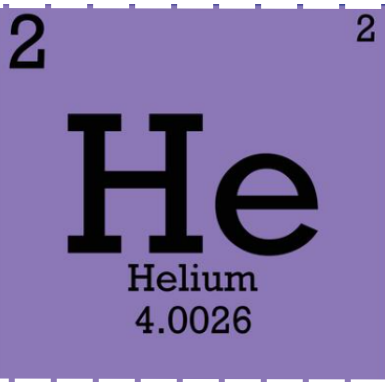
Sécurité

- Contient un gaz sous pression; peut exploser sous l'effet de la chaleur. Assurer une ventilation appropriée.



Pureté et Impuretés contrôlées en sortie de fabrication

Pureté globale (% Vol. abs)	Impuretés (ppm v/v)	Conditionnement	Référence
N ₂ + O ₂ 20% ±2%	H ₂ O ≤ 3 ppm N ₂ Qs	Bouteilles	GP-322003 ~



Hélium

He

L'hélium liquide trouve une multitude d'applications dans divers domaines, tels que la santé avec les IRM, l'espace pour la pressurisation des réservoirs de fusées, les fibres optiques pour la fabrication et le refroidissement, l'électronique avec le refroidissement de wafers, la plongée pour la décompression, la recherche incluant les cryostats et la RMN, ainsi que d'autres usages comme les ballons festifs, la détection de fuites, le soudage et les airbags.

Propriétés

- Inertie chimique.
- 7 fois plus léger que l'air.
- Inodore, incolore et sans saveur.

Sécurité

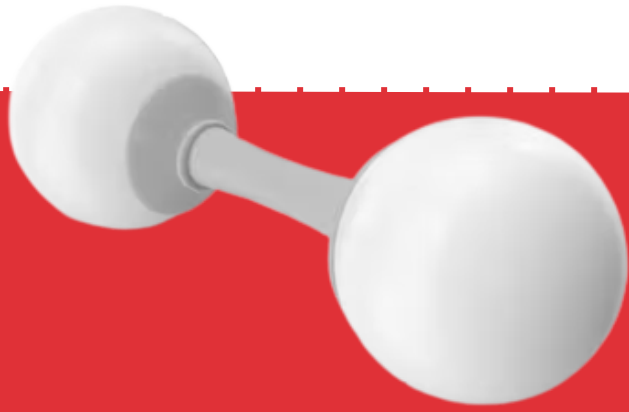
- Non inflammable.
- Non toxique mais asphyxiant à concentration élevée.



He

Pureté et Impuretés contrôlées en sortie de fabrication

Pureté globale (% Vol. abs)	Impuretés (ppm v/v)	Conditionnement	Référence
He ~ 99,95	N2 ≤ 20 ppm O2 ≤ 5 ppm	Bouteilles Cadres	GP-403001 ~ GP-404039 ~



Hydrogène

H₂

L'hydrogène est utilisé dans plusieurs domaines, notamment comme source dans les brûleurs pour le travail du verre, du quartz et du pyrex, ainsi que dans les atmosphères de traitement thermique. Il fait partie de mélanges protecteurs pour les soudures, sert de combustible pour les détecteurs à flamme, de gaz porteur en chromatographie, et joue un rôle dans les atmosphères réductrices des fours pour des processus comme les traitements thermiques, l'épitaxie, le dopage et les hydrogénations.

Propriétés

- Incolore, inodore, très inflammable.

Sécurité

- Sécurité
- Très inflammable dans l'air. Non toxique mais n'entretient pas la vie. S'accumule sous plafond et peut provoquer des explosions.



hydrogène

Pureté et Impuretés contrôlées en sortie de fabrication

Pureté globale (% Vol. abs)	Impuretés (ppm v/v)	Conditionnement	Référence
H ₂ ~ 99,99	H ₂ O ≤ 1 ppm O ₂ ≤ 1 ppm Chlorure ≤ 0.05 ppm Mercure ≤ 0.05 ppm	Bouteilles Cadres	GP-402002 ~ GP-402008 ~



Alphagaz, pour
voir les gaz spéciaux
différemment.

 **Air Liquide**  **ALPHAGAZ™**

ALPHAGAZ™

est la marque de gaz spéciaux de très haute qualité développée par Air Liquide pour les applications analytiques. ALPHAGAZ™ vous propose les gaz purs les plus utilisés dans les principales techniques analytiques : argon (Ar), air (N₂ + O₂), azote (N₂), hydrogène (H₂) et oxygène (O₂).

Pourquoi Alphagaz ?

La Qualité

ALPHAGAZ™ vous assure une qualité sur laquelle vous pouvez compter, grâce notamment à la précision et à la traçabilité indiscutables de nos gaz et mélanges.

Une offre élargie

Une gamme Alphagaz qui propose différents gaz, des services d'accompagnement et des accessoires.

De la simplicité

Notre gamme de gaz spéciaux ALPHAGAZ™ pour les applications analytiques promet une offre aussi complète que simple.

Impuretés critiques en Ppm mole

ALPHAGAZ™ 1

Pour des analyses de haute précision, du % au ppm

ALPHAGAZ™ 2

Pour des analyses de haute précision, du ppm au ppb

Niveau de pureté	N99.999) 50%)***		N99.9999) 60%)***	
Ar - H ₂ - He N ₂ - O ₂	H ₂ O	< 3 ppm	H ₂ O	< 0.5 ppm
	O ₂	< 2 ppm*	O ₂	< 0.1 ppm*
	C _n H _m	< 0,5 ppm	CO ₂	< 0.1 ppm
			CO	< 0.1 ppm
			C _n H _m	< 0.1 ppm
			H ₂	< 0.1 ppm**
Air	H ₂ O	< 3 ppm	H ₂ O	< 0.5 ppm
	CO	< 1 ppm	CO	< 0.1 ppm
	CO ₂	< 1 ppm	CO ₂	< 0.1 ppm
	C _n H _m	< 0.1 ppm	C _n H _m	< 50 ppb
			SO ₂	< 10 ppb
			NO _x	< 10 ppb
CO ₂ - N ₂ O - C ₂ H ₂	Nous contacter			
Durée de stabilité	60 mois			

*Sauf O₂ - **Sauf H₂ - *** N45 pour O₂ (ALPHAGAZ™ 1) et N55 pour O₂ (ALPHAGAZ™ 2)

SMARTOP™ est la nouvelle tête de bouteille d'Air Liquide pour les gaz spéciaux Alphagaz



Les leviers On-Off

- Ouverture facile
- Coupure immédiate de l'arrivée du gaz
- Visualisation instantanée de la position ouverte/fermée
- Plus de sécurité avec un système d'ouverture en deux temps (*)
- Opérations de purge simples grâce au levier d'ouverture partielle (*)

Jauge de pression intégrée

- Contrôle de la pression en un coup d'oeil
- Indication permanente du contenu même bouteille fermée

Robinet à pression positive /dispositif anti-retour

- Maintien d'une pression résiduelle dans la bouteille
- Absence de contamination par retour durant l'utilisation ou le stockage

Un chapeau ergonomique

- Prise en main facile de la bouteille
- Protection permanente et sûre de la vanne



(*) pour SMARTOP™ équipé d'un double levier On-Off:
Levier orange (1) = ouverture partielle ; levier rouge (2) = ouverture totale

Préservez l'excellence avec ALIGAL: La solution de gaz premium pour l'industrie alimentaire





ALIGAL, le gaz adapté à chaque besoin spécifique.

Emballage sous Atmosphère Modifiée

Les gaz ALIGAL™ ont été conçus avec une formulation spéciale pour les applications M.A.P, garantissant une durée de conservation optimale pour une vaste gamme de produits alimentaires. ALIGAL™ préserve l'aspect visuel, la couleur, la saveur et les qualités nutritionnelles des produits frais en les protégeant contre l'oxydation et le développement de bactéries et de moisissures. Ainsi, vos produits restent frais plus longtemps, conservant leur qualité intacte tout au long de leur cycle de vie.



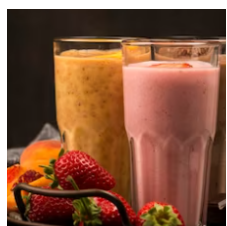
D'autres utilisations en lien avec l'alimentation

Les gaz ALIGAL™ préservent les huiles alimentaires, protègent les poissons, sont utilisés dans les boulangeries pour divers produits (viennoiseries, etc.) et préservent la fraîcheur des fromages frais. Ils offrent une solution de transformation naturelle, respectant la composition originale des aliments.



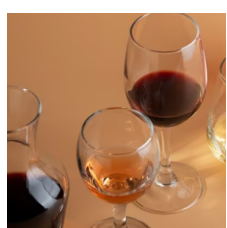
Carbonatation

ALIGAL™ 2 est produit en respectant les normes de qualité les plus élevées pour le CO₂, répondant ainsi aux exigences rigoureuses de l'industrie des boissons.



Protection

Les gaz ALIGAL™ sont polyvalents dans la vinification, permettant d'optimiser les niveaux d'oxygène et de dioxyde de carbone dissous pour préserver la qualité du vin de la vigne au verre. Ils réduisent la nécessité d'utiliser des conservateurs chimiques tels que le dioxyde de soufre, tout en préservant la saveur des meilleurs millésimes.



Oenologie

Les gaz ALIGAL™ offre une solution entièrement naturelle pour protéger les boissons des effets indésirables de l'oxydation, en réduisant la quantité d'O₂ dissous lors des étapes clés de la fabrication. Cette approche préserve les vitamines et les nutriments, améliorant ainsi la qualité gustative et nutritionnelle du produit final.

Les produits de la gamme **Aligal** Maroc.

Une gamme d'atmosphères de conservation alimentaire prête à l'emploi

Atmosphère	Produits conditionnés
Aligal 1	Produits secs, jus de fruits, fromages à pâte pressée
Aligal 2	Boulangerie, viennoiserie
Aligal 12	Fromages frais
Aligal 13	Salades traiteur, produits de la charcuterie
Aligal 15	Charcuterie, produits à forte humidité, viandes blanches
Aligal 27	Viandes rouges

GAZ	Composition (%)			
	N ₂	CO ₂	O ₂	Ar
ALIGAL™ 1	100			
ALIGAL™ 2		100		
ALIGAL™ 12	80	20		
ALIGAL™ 13	70	30		
ALIGAL™ 15	50	50		
ALIGAL™ 27		30	70	

L'activité Industriel Marchand d'Air Liquide propose à ses clients des gaz et des solutions innovantes, intégrant des technologies d'application, des équipements et des services. De l'artisan indépendant aux grandes sociétés industrielles, nos 33 500 collaborateurs accompagnent au quotidien plus de 2 millions de clients dans 75 pays. Ils utilisent leurs incomparables capacités commerciales et techniques pour développer des solutions de gaz qui stimulent la performance de nos clients industriels et les aident à améliorer la qualité de leurs produits, contribuant ainsi à une plus grande compétitivité tout en minimisant l'empreinte environnementale de leurs activités.

L'ARCAL™ Nouvelle Génération : La Prochaine Étape dans l'Évolution du Soudage au Gaz





**EXELTOP, le gage de la performance-
Détendeur intégré avec double
détente.**

1 Connectez votre flexible:



2 Vérifiez que la molette graduée est à zéro



3 Levez le levier on/off



4 Ajustez la pression ou le débit de sortie nécessaire



**Vous voila prêt pour un
soudage de haute précision !**

ARCAL™ Prime

ARCAL™ Prime

ARCAL™ Prime est le produit de protection de première qualité pour les situations de soudage les plus exigeantes. Offrant le soudage TIG et plasma de tous les matériaux, y compris le titane, le soudage MIG des alliages d'aluminium et de cuivre, ainsi que la protection universelle de la racine de tous les matériaux, l'argon à 99,998 % garantit une qualité parfaite du cordon de soudure. ARCAL™ Prime est tout simplement la solution de gaz pur pour vos besoins en soudage à l'arc

- Soudage TIG et plasma de tous matériaux y compris le titane.
- Soudage MIG des alliages d'aluminium et de cuivre.
- Protection universelle des racines de tous les matériaux

AR ≥ 99,998 %
O₂ ≤ 5 ppm
N₂ ≤ 10 ppm
H₂O ≤ 5 ppm

**Conforme à la norme
ISO 14175-11-Ar**



ARCAL™ Speed



ARCAL™ Speed

Mélangé avec expertise pour une vitesse de déplacement élevée et un taux de dépôt élevé lors du soudage MAG d'aciers au carbone, ARCAL™ Speed est le gaz de soudage à l'arc essentiel lorsque le temps est primordial. C'est le produit parfait pour les applications automatiques et robotiques. Hautement adaptable avec une faible émission de fumées et d'éclaboussures réduisant les opérations post-soudage, tout ce qui concerne ARCAL™ Speed est conçu pour une productivité maximale et une qualité supérieure.

- Soudage MAG hautement productif en acier carbone.
- Soudage à haut taux de dépôt.
- Productivité maximale garantie.

Ar + CO₂ 8 % ±0,8 %
O₂ ≤ 50 ppm
N₂ ≤ 200 ppm
H₂O ≤ 40 ppm

**Conforme à la norme
ISO 14175-M20-ArC-8**



ARCAL™ Force

ARCAL™ Force

La puissante solution prête à souder pour le soudage MAG de structures lourdes en acier au carbone. Des équipements de terrassement et agricoles à la construction de ponts et aux modules de navires, ARCAL™ Force a été conçu en tenant compte d'une utilisation intensive. Peu importe la surface - oxydée ou contaminée, espace ou désalignement - il est extrêmement tolérant à la préparation. Ainsi, quelle que soit la structure lourde que vous avez besoin de souder à l'arc, ARCAL™ Force est prêt pour y répondre.

- Soudage MAG tout usage des aciers au carbone.
- Très tolérant aux aménagements et à la préparation de surfaces.
- Idéale pour le soudage des structure lourdes.

Ar + CO₂ 18 % ± 1,8
%O₂ ≤ 50 ppm
N₂ ≤ 200 ppm
H₂O ≤ 40 ppm

**Conforme à la norme
ISO 14175-M21-ArC-18**



ARCAL™ Chrome



ARCAL™ Chrome

ARCAL™ Chrome est le mélange de gaz efficace le plus simple pour toutes les situations de soudage MAG en acier inoxydable. Ce produit est soigneusement sélectionné pour correspondre au chrome - le composant clé des aciers pour la résistance à la corrosion. Des appareils ménagers aux cuves chimiques et aux tuyaux, pour les aciers inoxydables austénitiques et ferritiques, ARCAL™ Chrome offre une performance de soudage brillante avec un aspect de soudure propre.

- Soudage MAG tout usage des deux aciers inoxydables austénitiques et ferritiques.
- Aspect du cordon de soudure agréable et propre.
- Qualité de soudure supérieure.

Ar + CO₂ 2 % ±0,5 %
%O₂ ≤ 50 ppm
N₂ ≤ 200 ppm
H₂O ≤ 40 ppm

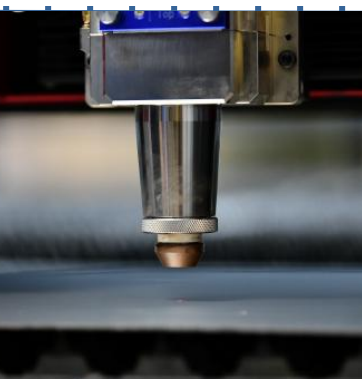
**Conforme à la norme
ISO 14175-M12-ArC-2**



LASAL™

LASAL™ :
Redéfinir le
découpage Laser





Nos gaz lasants pour les technologies laser CO₂, et nos gaz de procédé de la gamme LASAL™ pour tout type de LASER, sont spécialement conçus par Air Liquide dans le respect des spécifications. Ils ont pour avantage d'améliorer la productivité et la qualité comme l'aspect des pièces, réduisent les coûts de fonctionnement et d'entretien, et prolongent la durée de vie des lasers.

Le tableau ci-dessous présente l'ensemble complet des Gaz Lasants LASAL™

Injectés dans la cavité laser, les gaz lasants LASAL™ participent à la création du faisceau laser. Ils sont déterminants pour la fiabilité de vos sources laser et la durée de vie de vos optiques.

	% Azote	% CO ₂	% Hélium	% Hydrogène	% Oxygène	% Xénon	% CO
LASAL™ 53	13,5	4,5	QS	-	-	-	-
LASAL™ P61	23,4	1,7	QS	-	-	-	-
LASAL™ 66	35	5	QS	-	-	-	-
LASAL™ 83	QS	5	40	-	-	-	-
LASAL™ 155	16	8	-	0,5	-	-	4
LASAL™ 201	19	4	QS	-	3	3	6



Table de conversion :

De/à		kg	litre*	m ³ **
Argon Ar *Liquide à -186 °C / 1,013 bar	kg	1	0,72	0,59
	l	1,39	1	0,83
	m ³	1,69	1,22	1
Azote N ₂ *Liquide à -196 °C / 1,013 bar	kg	1	1,24	0,84
	l	0,80	1	0,68
	m ³	1,19	1,47	1
Oxygène O ₂ *Liquide à -183 °C / 1,013 bar	kg	1	0,88	0,74
	l	1,14	1	0,85
	m ³	1,35	1,18	1
Ammoniac NH ₃ *Liquide à -15 °C / 7 bars	kg	1	1,62	1,37
	l	0,62	1	0,85
	m ³	0,73	1,18	1
Dioxyde de carbone CO ₂ *Liquide à -20 °C / 21 bars	kg	1	0,97	0,535
	l	1,03	1	0,55
	m ³	1,87	1,82	1
Hélium He *Liquide à -269 °C / 1,013 bar	kg	1	8,00	5,91
	l	0,125	1	0,74
	m ³	0,169	1,36	1
Hydrogène H ₂ *Liquide à -253 °C / 1,013 bar	kg	1	14,15	11,74
	l	0,071	1	0,83
	m ³	0,085	1,21	1

**les m³ sont mesurés à 15 °C / 1,013 bar

Nous sommes disponibles pour répondre à vos questions. **N'hésitez pas à nous contacter dès maintenant.**

La Branche d'Activité Industriel Marchand fournit à ses clients des solutions adaptées à leurs procédés de fabrication, incluant gaz industriels et de spécialité, équipements d'application et expertise associée.

Ses 20 000 collaborateurs accompagnent avec inventivité plus d'un million de clients, de l'artisan à la multinationale, dans tous les secteurs industriels, pour optimiser leur performance dans la durée.

Forte de sa capacité d'innovation, de sa proximité avec ses clients et de ses partenariats de long terme, la Branche d'Activité Industriel Marchand fait progresser l'industrie.

NOUS CONTACTER

Air Liquide Maroc

Siège Social: Lotissement Attaoufik , N° 16/18, imm.

Jet Business Class, 4° ét. 20270 Casablanca- Maroc.

tel: +2125 22 76 2000

