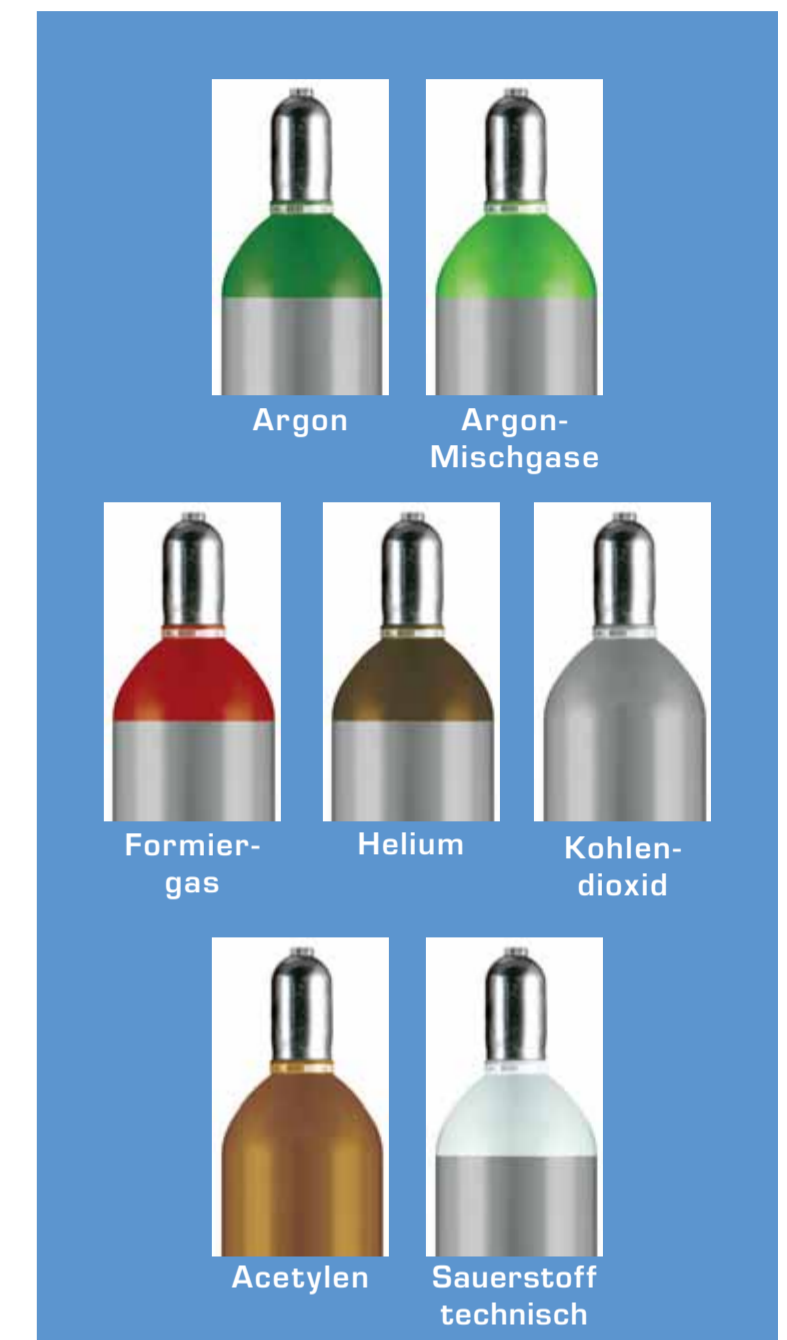


# SCHWEISSVERFAHREN · WERKSTOFFE · SCHWEISSGASE

Verfahren	Grundwerkstoffe	Produkt	Gase					DIN EN ISO 14175	Eigenschaften								
			Zusammensetzung						Schweiß-/Schneidgeschwindigkeit	wenig Spritzerbildung	tiefer Einbrand	mechanische Güterwerte	Schnitt-/Nahttauschen Oxidation	Poren- und Unempfindlichkeit	universelle Anwendung	Rauch- und Schadstoffreduzierung	
			Ar	O <sub>2</sub>	CO <sub>2</sub>	H <sub>2</sub>	He										N <sub>2</sub>
<b>MAG · Metall-Aktiv-Gas Schweißen</b> (Nr. 135 – Kennzahl nach DIN EN ISO 4063) 	hochlegierte Stähle <b>Bei ELC-Qualitäten Zulassung der Draht-Gas-Kombination beachten</b>	<b>Tycon 2,5</b>	97,5		2,5			M 12	●	●	●	–	●	●	●	●	
		<b>Tycon S 3</b>	97	3				M 13	●	●	●	–	○	●	●	●	
	hochlegierte Stähle, rost- und säurebeständige Stähle, Stähle für die Tieftemperatur	<b>Tycon Top 15</b>	83		2		15		M 12	●	●	●	–	●	●	●	●
		<b>Tycon Top 38</b>	61	1			38		M 13	●	●	●	–	●	●	●	●
	un- und niedriglegierte Stähle, Feinkornbaustähle, warmfeste Stähle, Schiffbaustähle	<b>Tycon 8</b>	92		8				M 20	●	●	●	●	●	●	●	●
		<b>Tycon 18</b>	82		18				M 21	●	●	●	●	●	●	●	○
		<b>Tycon D 1</b>	90	5	5				M 23	●	●	●	●	●	●	●	●
		<b>Tycon D 2</b>	82	4	14				M 25	●	●	●	●	●	●	●	○
		<b>Tycon D plus</b>	90	3	7				M 24	●	●	●	●	●	●	●	●
		<b>Tycon S 8</b>	92	8					M 22	●	●	○	●	●	○	○	●
<b>MIG · Metall-Inert-Gas Schweißen</b> (Nr. 131 – Kennzahl nach DIN EN ISO 4063)	alle schweißgeeigneten Metalle – mit Ausnahme besonders gasempfindlicher Werkstoffe –	<b>Argon 4.6</b>	99,996					I 1	●	–	●	–	●	○	●	○	
	hochwärmeleitfähige Metalle	<b>Tycon HE 30</b>	70				30	I 3	●	–	●	–	●	●	●	●	
	Aluminium, Kupfer und deren Legierungen	<b>Tycon HE 50</b>	50				50	I 3	●	–	●	–	●	●	●	●	
<b>WIG · Wolfram-Inert-Gas Schweißen</b> (Nr. 141 – Kennzahl nach DIN EN ISO 4063) 	alle schweißgeeigneten Metalle – mit Ausnahme besonders gasempfindlicher Werkstoffe –	<b>Argon 4.6</b>	99,996					I 1	●	–	●	●	●	●	●	●	
	gasempfindliche Werkstoffe wie Titan, Tantal, Niob u.a.	<b>Argon 4.8</b>	99,998					I 1	●	–	●	●	●	●	●	●	
	alle schweißgeeigneten Metalle besonders Aluminium, Kupfer und deren Legierungen	<b>Helium 4.6</b>					99,996		I 2	●	–	●	–	○	●	●	●
		<b>Tycon H 2</b>	98		2				R 1	●	–	●	–	●	●	●	●
	hochlegierte Stähle, Nickel und Nickellegierungen	<b>Tycon H 5</b>	95		5				R 1	●	–	●	–	●	●	●	●
		<b>Tycon H 7,5</b>	92,5		7,5				R 1	●	–	●	–	●	●	●	●
		<b>Tycon H 20</b>	80		20				R 2	●	–	●	–	●	●	●	●
	Kupfer, Aluminium und deren Legierungen	<b>Tycon HE 30</b>	70				30		I 3	●	–	●	–	●	●	●	●
		<b>Tycon HE 50</b>	50				50		I 3	●	–	●	–	●	●	●	●
	<b>Plasma-Schweißen</b> (Nr. 15 – Kennzahl nach DIN EN ISO 4063) 	un-, niedrig- und hochlegierte Stähle, Kupfer, Aluminium und deren Legierungen	<b>Argon 4.6</b>	99,996					I 1	○	–	○	–	○	○	●	○
<b>Argon 4.8</b>			99,998						I 1	●	–	●	–	○	●	●	●
<b>Argon 5.0</b>			99,999						I 1	●	–	●	–	○	●	●	●
hochlegierte Stähle, Nickel und Nickellegierungen		<b>Helium 4.6</b>					99,996		I 2	●	–	●	–	○	●	●	●
		<b>Tycon H 2</b>	98		2				R 1	●	–	●	–	●	●	●	●
		<b>Tycon H 5</b>	95		5				R 1	●	–	●	–	●	●	●	●
Kupfer, Aluminium und deren Legierungen		<b>Tycon H 7,5</b>	92,5		7,5				R 1	●	–	●	–	●	●	●	●
	<b>Tycon HE 30</b>	70				30		I 3	●	–	●	–	●	●	●	●	
<b>Tycon HE 50</b>	50				50		I 3	●	–	●	–	●	●	●	●		
<b>Formieren</b> 	un-, niedrig- und hochlegierte Stähle beim WIG- und Plasma-Schweißen	<b>Formiergas 80/20</b>			20	80		N 5	–	–	–	●	●	–	●	–	
		<b>Formiergas 90/10</b>			10	90			N 5	–	–	–	●	●	–	●	–
		<b>Formiergas 94/6</b>			6	94			N 5	–	–	–	●	●	–	●	–
<b>Autogen</b> (Nr. 311 – Kennzahl nach DIN EN ISO 4063)	un- und niedriglegierte Stähle	<b>Sauerstoff 2.5</b>					100	O 1	–	–	–	–	–	–	–	–	
		<b>Acetylen 2.0</b>	100							–	–	–	–	–	–	–	



Gängige Gase auch in der innovativen INTEGRA®-Flasche.



**TYCZKA INDUSTRIE-GASE**  
 Hauptverwaltung:  
 Landzungenstr. 17  
 68159 Mannheim  
 Telefon 0621 / 18009-0  
 Fax 0621 / 18009-150  
 Zertifiziert nach:  
 DIN EN ISO 9001:2008  
 DIN EN ISO 14001:2004  
 info@tig.de · www.tig.de

Mischgenauigkeit: bei Komponenten > 5% Anteil: + 10% relativ, bei Komponenten 1% bis 5% Anteil + 0,5% absolut

● sehr gute Eignung    ● gute Eignung    ○ ausreichende Eignung