

INTEGRA®

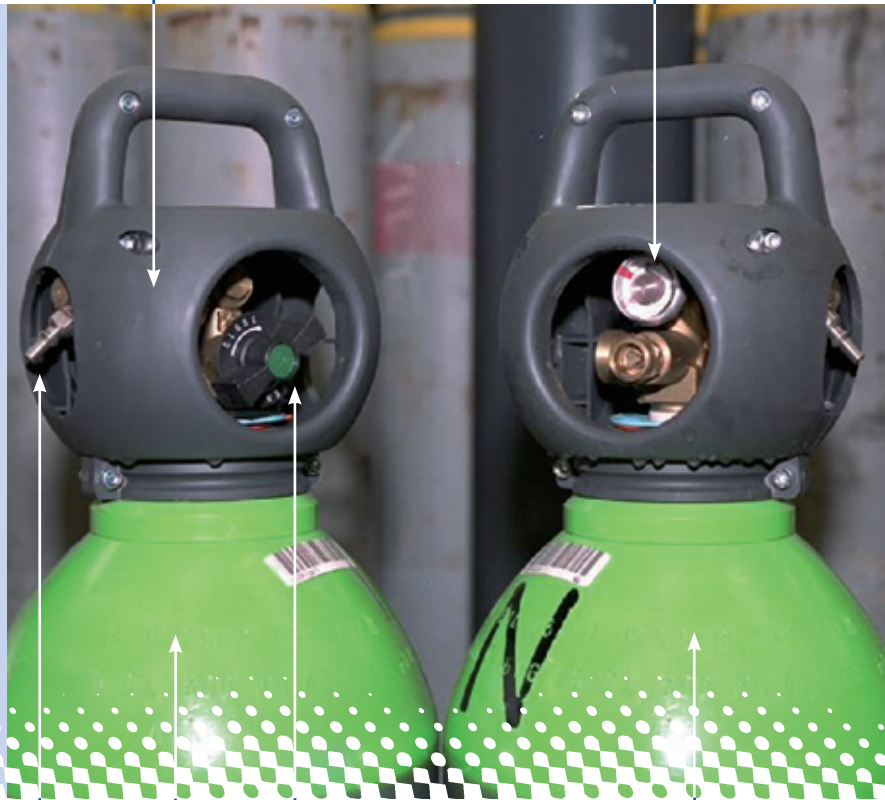
– DIE FLASCHE MIT „KÖPFCHEN“

ist

- kompakter
 - leichter
 - standsicherer
 - sicherer in der Handhabung
- als Flaschen mit vergleichbarem Inhalt.

Inhaltsanzeige
für die zuverlässige
Anzeige des ver-
bleibenden Inhalts

Schutzkappe
beugt Schäden am Ventil
und den integrierten Bedie-
nelementen vor – mit Griff zur
Transportsicherung



Schnellanschluss
für die einfache Verbindung
zur Schweißmaschine

Steigrohr
für gleichbleibende Qualität
bei der Gasentnahme
– keine Entmischung

300 bar Technik
anstatt 200 bar wie bei
herkömmlichen Stahlflaschen

Schnellkupplung
8 Ltr./Min. / 10 Ltr./Min. /
12 Ltr./Min. und 15 Ltr./Min.
konstante Gas-Durchfluss-
menge, dadurch geringerer
Verbrauch und optimale
Schutzgasmenge



Integrierter Druckminderer
4 bar Auslassdruck für erhöhte
Sicherheit und Restdruckventil zur
Vermeidung von Verunreinigungen

TYCON D plus – DAS INNOVATIVE SCHWEISSSCHUTZGAS

Schweißverfahren	Grundwerkstoffe	Zusammensetzung in Vol.-%			Bezeichnung lt. DIN EN ISO 14175
		Ar	O ₂	CO ₂	
MAG = Metall-Aktiv-Gas Schweißen	un- und niedriglegierte Stähle - optimal für alle Blechstärken - alle Lichtbogenarten - alle Positionen - Massivdrähte	90	3	7,0	M 24

Eigenschaften von TYCON D plus:

- universell einsetzbar
- beste Einbrandeigenschaften
- für den Impuls-Einsatz bestens geeignet
- ausgezeichnete Schweißbadbeherrschung, besonders bei niedrigen Spannungen und beim Schweißen in allen Positionen

TYCON D plus ist eine Alternative zu:

- konventionellen Ar/CO₂-Gemischen (8 - 18% CO₂ in Ar)
- konventionellen Ar/O₂-Gemischen (bis 12% O₂ in Ar)
- konventionellen Ar/CO₂/O₂-Gemischen (5% CO₂, 5% O₂ in Ar)

Vorteile gegenüber den Gasmischungen:

- extrem geringe Spritzerbildung
→ Verringerung der Nachbearbeitungszeit und -kosten
- Optimierung der Schweißgeschwindigkeit
→ Steigerung der Produktivität
- flache, feinschuppige Naht → vermindert die Nahtüberhöhung



BEWÄHRTE SCHWEISSGASE IN DER INTEGRA®-FLASCHE

Produkt	Schweißverfahren	Grundwerkstoffe	Zusammensetzung in Vol.-%		Bezeichnung lt. DIN EN ISO 14175
			Argon	CO ₂	
ARGON 4.6	MIG = Metall-Inert-Gas Schweißen	alle schweißgeeigneten Metalle – mit Ausnahme besonders gasempfindlicher Werkstoffe wie Titan, Tantal, Niob u.a.	99,996	–	I 1
	WIG = Wolfram-Inert-Gas Schweißen				
TYCON 2.5	MAG = Metall-Aktiv-Gas Schweißen	hochlegierte Stähle	97,5	2,5	M12
TYCON 18	MAG = Metall-Aktiv-Gas Schweißen	un- und niedriglegierte Stähle, Feinkornbaustähle, warmfeste Stähle, Schiffbaustähle	82	18	M21

Eigenschaften, Sicherheitshinweise sowie Transportvorschriften entnehmen Sie bitte den Sicherheitsdatenblättern der einzelnen Produkte.

Hauptverwaltung:

68159 Mannheim · Landzungenstr. 17 · Telefon 0621 / 18009-0 · Fax 0621 / 18009-150

Niederlassungen/Abfüllwerke:

68623 Lampertheim · Georg-Tyczka-Str. 4 · Telefon 06206 / 93745-0 · Fax 06206 / 93745-20

85301 Schweitenkirchen · Ohmstr. 8 · Telefon 08444 / 9206-0 · Fax 08444 / 9206-50

97080 Würzburg · Nördliche Hafenstr. 10 · Telefon 0931 / 98064-0 · Fax 0931 / 93951

Managementsystem zertifiziert nach DIN EN ISO 9001

info@tig.de · www.tig.de