

READYPACK

– DIE FLASCHE MIT INTEGRIERTEM DRUCKMINDERER

ist

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

Inhaltsanzeige

für die zuverlässige Anzeige des verbleibenden Inhalts

Schutzkappe

beugt Schäden am Ventil und den integrierten Bedienelementen vor – mit Griff zur Transportsicherung



READYPACK-Flasche

ca. 64 kg
ca. 1,15 m

50l-Flasche

ca. 80 kg
ca. 1,65 m



Schnellanschluss

für die einfache Verbindung zur Schweißmaschine

Schnellkupplung

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



Steigrohr

für gleichbleibende Qualität bei der Gasentnahme – keine Entmischung

300 bar Technik

anstatt 200 bar wie bei herkömmlichen Stahlflaschen

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 READYPACK-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.

TYCZKA Air Gases GmbH
 82538 Geretsried · Blumenstraße 5 · Telefon +49 8171 627-878
 Tyczka Air Gases Österreich GmbH
 A-5282 Braunau · Industrieparkstraße 10 · Telefon +43 7722 20200-21
 Managementsystem zertifiziert nach DIN EN ISO 9001 und DIN EN ISO 14001
airgases@tyczka.com · www.tyczka-airgases.de