



T.I.M.E. - Gas

Gaszustand:	gasförmig				
Produktbezeichnung:		T.I.M.E. - Gas		alternatives T.I.M.E. - Gas	
Zusammensetzung, Vol.-%:	Sauerstoff	0,5		-	
	Kohlendioxid	8,0		10	
	Helium	26,5		30	
	Argon	65,0		60	
Reinheit, Vol.-%:	T.I.M.E. – und alternatives T.I.M.E. - Gas werden aus Sauerstoff 2.5 (99,5%), Argon 4.6 (99,996%), Helium 4.6 (99,996%) und Kohlendioxid 3.0 (99,9%) hergestellt.				
Herstellung:	Die Abfüllung von T.I.M.E. – Gas wird gravimetrisch (nach Gewicht), das alternative T.I.M.E. – Gas manometrisch (nach Fülldruck) durchgeführt.				
Herstellungsqualität:	Die Mischgenauigkeit der Einzelkomponenten ist mit einer maximalen Toleranz von +/- 4% (relativ) vorgegeben. Die Einhaltung dieser Grenzwerte wird durch ständige Analyse in unserem Labor sichergestellt.				
Behälter:	Druckgasflaschen				
	Typ	Mischung / Code altern. T.I.M.E.	Gasinhalt (m ³)	Fülldruck (bar) bei 15°C	Durchmesser x Länge (mm x mm)
	50	RL5	10,7	200	229 x1640
Kennzeichnung:	Flaschenfarbe grau				
Ventilanschluß:	W 21,8 x 1/14“ nach DIN 477 Nr. 6				
Eigenschaften:	<p>Unbrennbares, farbloses und ungiftiges Gasgemisch.</p> <p>Der Begriff TIME (Transferred Ionized Molten Energy) heißt wörtlich übersetzt „Übertragene ionisierte geschmolzene Energie“ und bedeutet sinngemäß etwa „Übertragung von hoher Energie auf geschmolzenem Zusatzwerkstoff in einem ionisierten Plasma“.</p> <p>Der T.I.M.E. – Prozeß ist ein MAG-Schweißverfahren, welches im wesentlichen aus einem 4-Komponentengemisch (bzw. 3 Komponenten), einer neuartigen Geräteausrüstung und einem massiven Know How Einsatz besteht.</p>				
Anwendungen:	<p>Das T.I.M.E. – Verfahren ist eine Weiterentwicklung des MAG – Verfahrens. Deshalb ergeben sich die gleichen Anwendungsgebiete:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unlegierte und niedriglegierte Kohlenstoffstähle - CrNi-Stähle - Für optimalen Einbrand und flache Nähte - Für feinschuppiges und spritzerarmes Schweißen 				
Sicherheit:	<p>EG – Sicherheitsdatenblatt nach SDB Nr. 2.049</p> <p>Eine ausreichende Be- und Entlüftung von Räumen muß gewährleistet sein. Mit T.I.M.E. – Gas angereicherte Räume dürfen nur mit geeignetem Atemschutz betreten werden.</p>				

Vorteile:	<p>Das Schweißen mit dem alternativen TIME-Gas bringt gegenüber dem herkömmlichen MAG-Schweißen folgende Vorteile:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Senkung der Gesamtschweißkosten aufgrund der Verkürzung der Durchlaufzeiten durch Erhöhung der Drahtvorschubgeschwindigkeit auf bis zu 50 m/min und hohe Abschmelzleistungen bis 450 g/min - Reduzierung der erforderlichen Schweißlagen - Verminderung des Schweißverzuges - Tiefer Einbrand und gleichbleibendes, leicht überprüfbares Einbrandprofil - Optisch schöne Schweißnaht - Vermeidung von Einbrandkerben und Spritzer - Beträchtliche Verbesserung der Kerbschlagzähigkeit - Vollständiger Schutz des Tropfenübergangs durch eine Lichtbogenplasmaäule - Erreichen einer einzigartigen Flexibilität bei halb- oder vollautomatischen Betriebsarten und in allen Schweißpositionen - Ermöglichung der Wahl eines kleineren Öffnungswinkels der Schweißfuge
-----------	---

Rießner-Gase GmbH & Co. KG, Postfach 1360, 96203 Lichtenfels

- ◆ Vertriebs- und Abfüllzentrum Lichtenfels, Rudolf-Diesel-Str. 5, 96215 Lichtenfels
Telefon (0 95 71) 7 65 - 0, Telefax (0 95 71) 7 65 67, e-mail: gase@riessner.de
- ◆ Depot Sachsen, Zeppelinstraße 9, 09212 Limbach-Oberfrohna, Telefon (0 37 22) 81 46 89, Fax. (0 37 22) 40 24 40