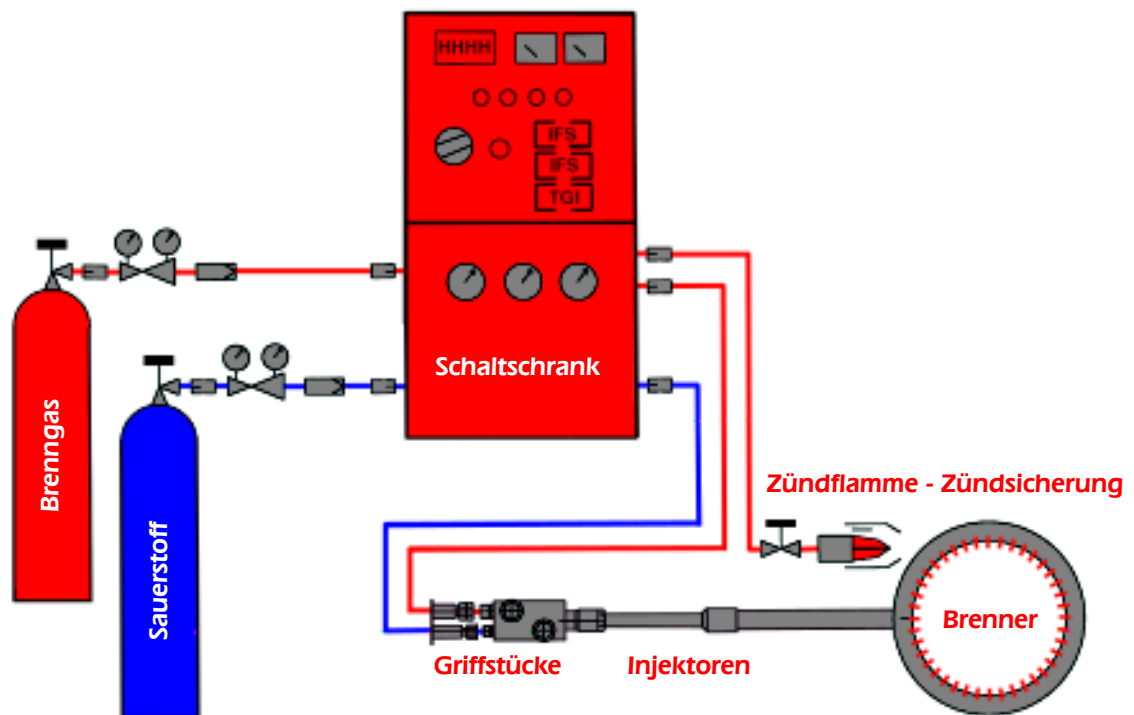


Reihen- und Mehrflammen-Anwärmbrenner
Ring- und Ringschwenkbrenner
Handgriffe und Ventilstücke
Injektoren und Wärmedüsen
Thermoelektrische Zündsicherung
Steuerungen und Flammenüberwachung



Härtebrenner



Ringbrenner





Schmelzen und Verformen von Metallen, Glas und Quarzglas

Je nach Material beträgt die Verformungstemperatur bei Metallen etwa 800 bis 1000°C und bei Quarzglas etwa 2000°C.

Einschmelzen von Pulverschichten

Pulverflammspritzen gewinnt als Fertigungs- und besonders als Instandsetzungsverfahren immer mehr an Bedeutung: Mit einem Brenngas/Sauerstoff Wärbrenner lassen sich auf das Werkstück aufgetragene Überzüge gleichmäßig in dessen Oberfläche einschmelzen.

Glühen, Vergüten und Flammhärten

Spannungsarmglühen:

Zum Abbau von Eigenspannungen im Werkstück, beispielsweise nach dem Schweißen von unlegierten und niedriglegierten Stählen bei einer Temperatur von 600 bis 650°C.

Vergüten:

Härten und nachfolgendes Anlassen auf höheren Temperaturen zur Verbesserung der Festigkeitseigenschaften des Stahles.

Flammhärten:

Mit dem Erwärmen des Werkstücks auf etwa 750 bis 900°C und anschließendem Abschrecken lassen sich Oberflächenhärte und -festigkeit erhöhen.

Vor- und Nachwärmen zum Schweißen und Brennschneiden

Bei zu hohen Temperaturunterschieden zwischen dem zu bearbeitenden Material und der Schweißnaht droht die Entstehung von Spannungsrissen im Werkstück. Durch das Vor- und Nachwärmen wird dies verhindert. Je nach Art des Materials sind dafür verschiedene Temperaturen erforderlich. Stähle, insbesondere hochwertige Stähle, sowie Aluminium und seine Legierungen erfordern Temperaturen von etwa 100 °C, Kupfer etwa 700°C.

Für jede Wärmeaufgabe die richtige Temperatur:

(°C)	
2200	Schmelzen von Quarzglas
1800	Verformen von Quarzglas
1100	Einschmelzen von Pulverschichten
1000	Verformen von Stahl
900	
850	Flammhärten
800	Verformen Cu
700	Vorwärmen von Cu zum Schweißen
	Hartlöten (Flammlöten)
600	Flammrichten und Glühen von Stahl
	Glühen von Cu
500	
400	Verformen von Al-Legierungen
300	
200	Vorwärmen von Stahl zum Schweißen
	Vorwärmen von Al-Legierungen
100	

Flammlöten/Hartlöten

Beim Hartlöten mit der Brenngas/Sauerstoff-Flamme ist es wichtig, die zu lötenden Bereiche je nach Anwendungsfall mit 500 bis 900°C voll durchzuwärmen. Die Temperatur muß während des Lötvorgangs möglichst konstant gehalten werden. Dabei bewähren sich die Wärmeüberwachungseinrichtungen von IBEDA, die Löttemperatur, Lötzeit und Gaseinstellung des Wärmebrenners steuern.

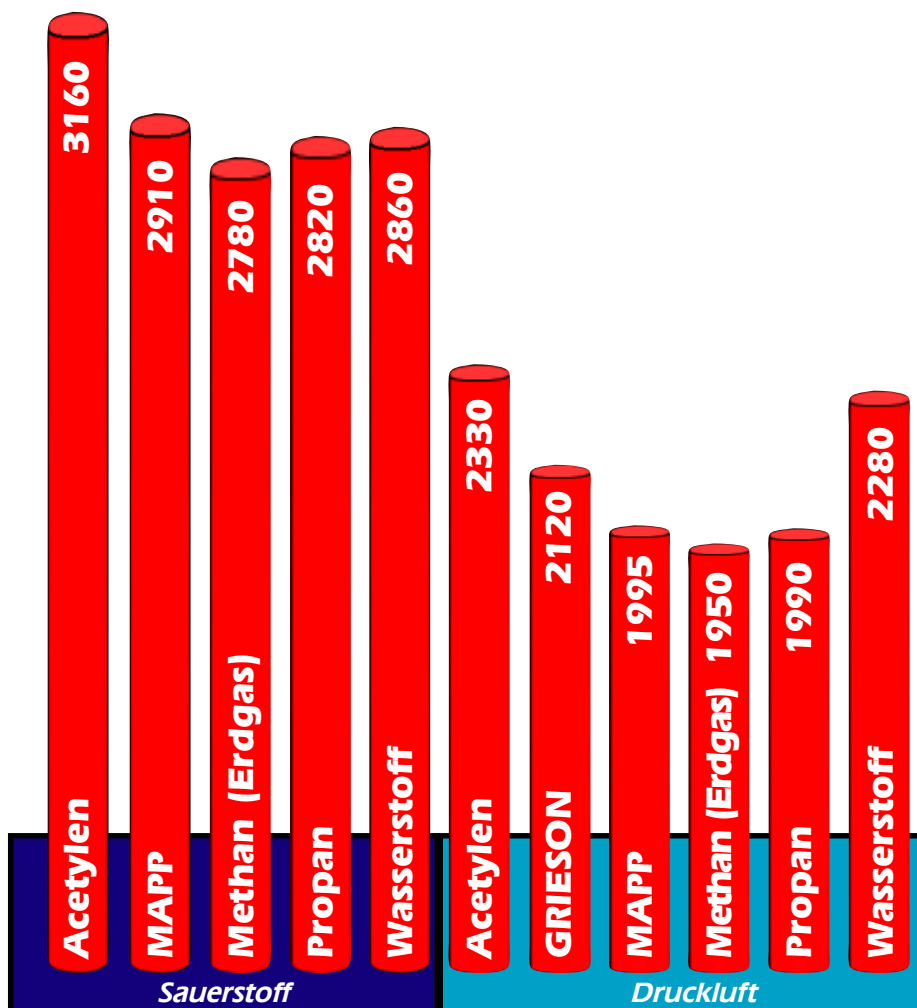
Weichlöten

Das Weichlöten erfolgt in einem Temperaturbereich von ca. 200 bis 300°C. Es werden dabei vor allem Propan/Ansaugluft oder Methan (Erdgas)/Ansaugluft als Brenngas-Gemische verwendet.

Flammrichten

Mit IBEDA Wärmebrennern lassen sich beim Schweißen von Metallen entstehende Verwerfungen beseitigen. Das Werkstück wird je nach Art der zu richtenden Verwerfung örtlich begrenzt, auf eine Temperatur von etwa 600°C erwärmt. Wird dabei die erwärmte Zone am Ausdehnen gehindert, schrumpft sie anschließend beim Erkalten.

Maximale Flammentemperatur verschiedener Brenngase:



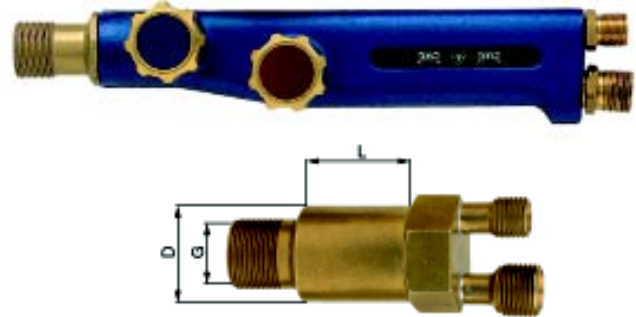
Zündung, Flammenüberwachung und -steuerung

Betriebsicherheit und Effektivität machen abgestimmte Zündeinrichtungen mit Zündüberwachung und Temperaturüberwachung erforderlich. Schaltelemente steuern die Funktionsabläufe des Wärmebrenners sowie die Zündung und Wärmzeit oder überwachen die Temperatur.

Ein elektrischer Schaltschrank mit integriertem Flammenwächter oder Gasfeuerungsautomaten zur Steuerung der Magnetventile verarbeitet die Signale der UV-Sonde bzw. der Ionisationsstrom- und Thermoflammenüberwachung. Weitere Optionen sind Zeit- und Temperatursteuerung sowie die Möglichkeit der Kühlwasserüberwachung und Vordrucküberwachung von Sauerstoff und Brenngas.

Griffstücke und Schäfte:

Modell G-S 17-22
 für Wärmebrenner, Schweißgeräte und
 Sondereinsätze mit 17 mm bzw. 22 mm
 Schaftdurchmesser und Unterdruck-
 Mischsystem



Modell	Ausführung					Bestell-Nr.
	G	Brenngas	O2 / DL	D	L	
G 17	17 mm	G 3/8" LH	G 1/4" RH			0408-0167
S 17	17 mm	G 3/8" LH	G 1/4" RH	30	30	0413-0310
G 22	22 mm	G 1/2" LH	G 3/8" RH			0408-0138
S 22	22 mm	G 1/2" LH	G 3/8" RH	32	50	0413-0311

Anwendung:

Schäfte für vollmechanisierten Einsatz von Schweiß-, Wärm- und Sonderbrennern.
 Griffstücke zum Einsatz von Schweiß-, Wärm- und Sonderbrennern mit ergonomisch
 geformten Griff und Einstellventilen für Brenngas und Sauerstoff/Luft.

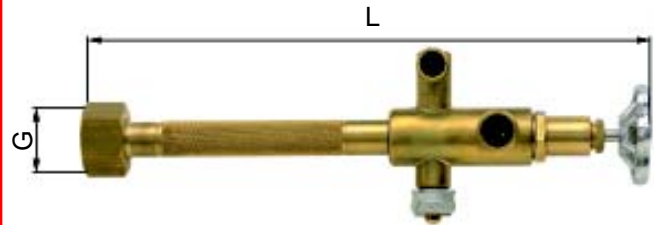
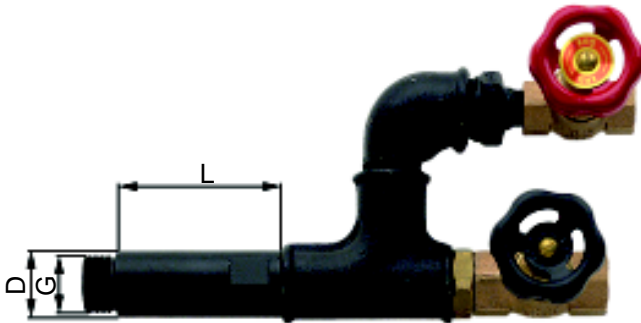
Zubehör:

Einstellventil	Anschluß	Bestell-Nr.
	G 1/4" RH	MG71800500
	G 3/8" RH	MG71800635
	G 3/8" LH	MG71800502
Überwurfmutter	G 1/2" LH	MG71800855
	Anschluß	Bestell-Nr.
	G 1/4" RH	0005-0243
	G 3/8" RH	0005-0245
Schlauchtülle	G 3/8" LH	0005-0246
	G 1/2" LH	0005-0248
	Anschluß	Bestell-Nr.
	G 1/4" x 6,3 mm	0006-0374
	G 3/8" x 8,0 mm	0006-0378
	G 1/2" x 11 mm	0006-0386

Ventilinjektoren
EN ISO 5172
Modelle: G-Ven und HA



Gassicherheitstechnik



Ventilinjektoren:

Modell: **G-Ven**

für alle Arten von Großleistungs-, Reihen-, Ring- und Härtebrennern. Die Ventilinjektoren sind mit Unterdruckmischsystem ausgerüstet. Durchflußmenge $Q(m^3/h)$ Luft wird erreicht bei einem mittleren Druck $p=3bar$.

Ventilinjektoren:

Modell: **HA**

für alle Arten von Großleistungs-, Reihen-, Ring- und Härtebrennern. Die Ventilinjektoren sind mit Unterdruckmischsystem ausgerüstet. Durchflußmenge $Q(m^3/h)$ Luft wird erreicht bei einem mittleren Druck $p=3bar$.

Modell	Ausführung						Best.-Nr.
	G	Brenngas	O2/DL	D	L	Q(m ³ /h)	
G-Ven 15	3/4"	1/2"	3/8"	30	75	180	0413-0234
G-Ven 20	3/4"	3/4"	1/2"	30	75	180	0413-0235
G-Ven 25	1"	1"	3/4"	45	97	600	0413-0230
G-Ven 40	1 1/2"	1"	1"	48	180	Ventilator	0413-0312
G-Ven 65	2 1/2"	2"	2"	76	180	Ventilator	0413-0313
H 11	1"	3/4"	1/2"	-	355	30	0413-0218
HA 11	1"	3/4"	1/2"	-	355	30	0413-0221
H 31	1 1/4"	1"	1/2"	-	360	45	0413-0217
HA 31	1 1/4"	1"	1/2"	-	360	45	0413-0222
H 51	1 3/4"	1 1/4"	1/2"	-	430	60	0413-0212
HA 51	1 3/4"	1 1/4"	1/2"	-	430	60	0413-0213

Anwendung:

Maschineller Einsatz von Großleistungsbrennern und Härtebrennern.

Zubehör:

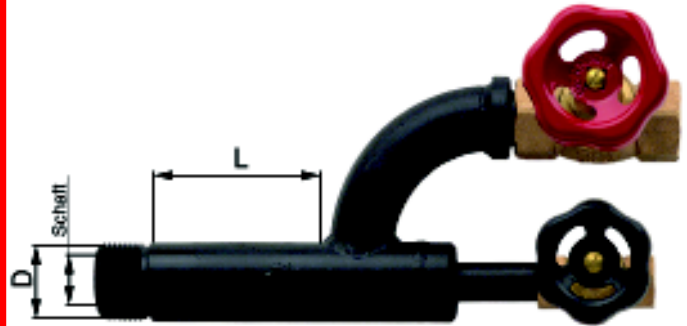
Doppelgewindestutzen, Schlauchtüllen, Überwurfmutter und Verschraubungen Seite 6.

Griffstücke:

Modell G-HA

für alle Arten von Großleistungsbrennern mit Unterdruckmischsystem zum Betreiben von Reihen-, Ring-, Härte- und Großleistungsbrennern.

Durchflußmenge $Q(m^3/h)$ Luft wird erreicht bei einem mittleren Druck $p=3bar$.



Modell	Ausführung						Bestell-Nr.
	Schaft	Gas	O2 / DL	D	L	Q (m ³ /h)	
G-HA 20	26	G 3/4"	G 3/8"	34	80	70	0413-0282
G-HA 40	33	G 3/4"	G 1/2"	42	70	180	0413-0283
G-HA 80	40	G 1"	G 3/4"	48	120	260	0413-0284

Anwendung:

Maschineller Einsatz an Großleistungswärm-, Block-, Reihen-, Ring- und Gabelbrennern

Zubehör:

Doppelgewindestutzen	Anschluß	Best.-Nr.	Anschluß	Best.-Nr.
	G 1/2"RH x G 3/8"RH	0035-0778	G 1"RH x 3/4"RH	0035-0787
	G 1/2"RH x G 1/2"RH	0035-0764	G 1"RH x G 1"RH	0035-0768
	G 3/4"RH x G 1/2"LH	0035-0785	G 1"RH x G 3/4"LH	0035-0890
	G 3/4"RH x G 3/4"LH	0035-0786	G 1"RH x G 1"LH	0035-0891
	G 3/4"RH x G 1/2"RH	0035-0783		
	G 3/4"RH x G 3/4"RH	0035-0766		
Schlauchtülle	Anschluß	Best.-Nr.	Anschluß	Best.-Nr.
	G 3/8" x 6,3mm	0006-0375	G 1" x 20mm	0006-0253
	G 3/8" x 8mm	0006-0378	G 1" x 22mm	0006-0252
	G 1/2" x 9mm	0006-0382		
	G 1/2" x 11mm	0006-0386		
	G 3/4" x 13mm	0006-0435		
	G 3/4" x 16mm	0006-0390		
Überwurfmuttern	Anschluß	Best.-Nr.	Anschluß	Best.-Nr.
	G 3/8"RH	0005-0245	G 1"RH	0005-0251
	G 1/2"RH	0005-0247	G 1"LH	0005-0252
	G 3/4"RH	0005-0271	G 1 1/4"RH	0005-0253
	G 1/2"LH	0005-0248	G 1 1/4"LH	0005-0254
	G 3/4"LH	0005-0272		

Sauginjektoren
Brenngas - atmosphärische Luft
Modell: SL



Gassicherheitstechnik

Sauginjektoren: Modell SL

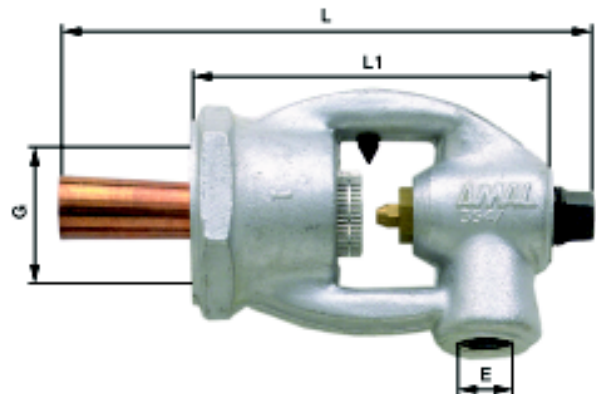
mit integrierter Mischeinrichtung nach dem Bunsen-Mischprinzip

Ausführung:

Injektorkörper aus Aluminium mit integrierter Druckdüse aus Messing, Mischrohr mit einstellbarem Rändel und Gewindestift zur Arretierung.

Gasart:

- Erdgas - 20mbar bis 2,5 bar
- Propan - 50mbar bis 2,5 bar



Modell	Ausführung				Best.-Nr.
	Gaseingang E	Anschlußrohr G	L	L1	
SL. 1/2"	G ^{3/8} "	1/2"	82	38	7134-0202
SL. 3/4"	G ^{3/8} "	3/4"	98	65	7134-0196
SL. 1"	G ^{3/8} "	1"	98	76	7134-0197
SL. 1 1/4"	G ^{1/2} "	1 1/4"	122	115	7134-0198
SL. 1 1/2"	G ^{3/4} "	1 1/2"	144	127	7134-0199
SL. 2"	G1"	2"	210	171	7134-0200

Anwendung:

Sauginjektoren für den Brennerbetrieb von Gabel-, Reihen-, Ring- oder Sonderbrennern zum Vor- und Nachwärmen beim Schweißen, Vorwärmen von Gesenken, Trocknen von diversen Bauformen.

Zubehör:

Doppelgewindestutzen	Best.-Nr.
G3/8"RH x G3/8"LH	0035-0777
G1/2"RH x G1/2"LH	0035-0782
G3/8"RH x G3/8"RH	0035-0762
G1/2"RH x G3/8"RH	0035-0778
G1/2"RH x G1/2"RH	0035-0764
G3/4"RH x G1/2"RH	0035-0783
G3/4"RH x G3/4"RH	0035-0766
G1"RH x G1/2"RH	0035-0937
G1"RH x G1"RH	0035-0768

Schlauchtülle	Best.-Nr.
G3/8" x 6,3mm	0006-0375
G3/8" x 8mm	0006-0378
G1/2" x 9mm	0006-0382
G1/2" x 11mm	0006-0386
G3/4" x 13mm	0006-0435
G3/4" x 16mm	0006-0390
G1" x 20mm	0006-0253
G1" x 22mm	0006-0252

Überwurfmuttern	Best.-Nr.
G3/8"LH	0005-0246
G1/2"LH	0005-0248
G3/8"RH	0005-0245
G1/2"RH	0005-0247
G3/4"RH	0005-0271
G1"RH	0005-0251

Kugelhähne	Best.-Nr.
G3/8"RH-IG	7130-0147
G1/2"RH-IG	7130-0148
G3/4"RH-IG	7130-0149
G1"RH-IG	7130-0150

Griffstück: G-atm

für Löt- und Wärmeeinsätze mit Injektoren nach dem Bunsenmischprinzip, angeordnet in der Düse oder im Mischrohr.

Gasart:

Propan (P), Erdgas (M), Mapp (Y),
 Acetylen (A)
 Gasdruck > 0,2 bar



Modell	Ausführung					Best.-Nr.
	Wachflammenventil	Momenthebelventil	Absperrventil	A	G	
G-atm-PMY	x	x	x	G3/8"LH	M14x1	7136-0050
G-atm-PMY	-	-	x	G3/8"LH	M14x1	7136-0058
G-atm-PMY	x	x	x	M22 x 1,5LH	M14x1	7136-0051
G-atm-PMY	-	-	x	M22 x 1,5LH	M14x1	7136-0063
G-atm-A	-	-	x	G3/8"LH	M14x1	7136-0060

Beschreibung:

Griffstück mit Absperrventil für genaue Einstellung der Flamme, ohne Wachflammeneinstellung.
 Griffstück mit Absperrventil für genaue Einstellung der Flamme, mit Wachflammeneinstellung und mit zusätzlichem Momenthebelventil für Flammen ≥ 80 mm.
 Griffstücke mit Anschluß A = M22 x 1,5LH, zum direkten Anschluß von IBEDA GAS STOP Doppelschläuchen.

Ersatzteile:

O-Ring 7440-0165 für Handgriff 7136-0051 und 7136-0063.

Injektoren
EN ISO 5172
Modell: INJ-G/HA



Gassicherheitstechnik

Injektoren: Typ INJ-G/HA

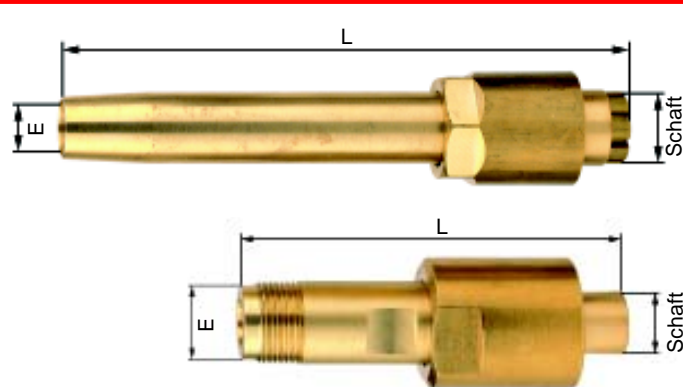
für Wärmebrenner, Schweißgeräte und Sondereinsätze mit unterschiedlichen Schaftdurchmessern und Unterdruck-Mischsystem

Ausführung:

Messing mit O-Ring-Abdichtung

Gasart:

Brenngas - Sauerstoff/Druckluft



Modell	Ausführung			Ersatzteile					Best.-Nr.
	Schaft (mm)	E (mm)	L (mm)	Mischdüse	Druckdüse	ÜWM	O-Ring	CU-Ring	
INJ-G17-5	17	M12x1IG	115	0017-0023	0018-0019.R	0005-0150	7440-0223	-	0017-0655
INJ-G17-6	17	M15x1AG	115	0017-0648	0018-0019.R	0005-0150	7440-0223	-	0017-0656
INJ-G22-2	22	Ø 16	219	0017-0402	0018-0279.R	0005-0079	7440-0080	-	0017-0652
INJ-G22-3	22	M17x1IG	219	0017-0650	0018-0279.R	0005-0079	7440-0080	-	0017-0653
INJ-G22-4	22	M20x1AG	194	0017-0649	0018-0279.R	0005-0079	7440-0080	-	0017-0654
INJ-HA 20	26	G3/4"AG	125	0017-0622	0018-0438	0005-0458	7440-0148	0011-0574	0017-0611
INJ-HA 40	33	G1"AG	150	0017-0623	0018-0439	0005-0459	7440-0148	0011-0575	0017-0612
INJ-HA 80	40	G1 1/4"AG	190	0017-0624	0018-0440	0005-0460	7440-0149	0011-0576	0017-0613

Beschreibung:

Injektoren für den Einsatz von handgeführten oder vollmechanischen Schweiß-, Wärm- und Sonderbrennern für das Unterdruck-Mischsystem.

Ersatzteile:

Griffstücke und Schäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß den Datenblättern auf Seite 4 und Seite 6.

Wärmebrenner: Typ AH-O

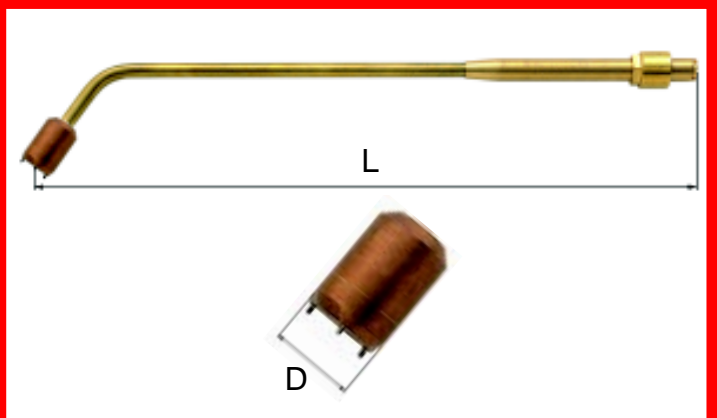
Wärmebrenner mit flächenförmigem
 Flammenaustritt und Mischsystem nach
 dem Unterdruck-Mischsystem

Ausführungen:

Mischrohr aus Messing mit auswechselbaren
 Düsen aus Kupfer.

Gasart:

Acetylen / Wasserstoff / Sauerstoff



Wärmbrenner Modell	Ausführung			Verbräuche			Best.-Nr.
	D (mm)	L (mm)	Schaft	Acetylen m³/h	Wasserstoff m³/h	Sauerstoff m³/h	
AH-O-7	22	500	17	1,7	4,5	1,7	0414-0912
AH-O-8	22	500	17	2,5	7,0	2,5	0414-0913
AH-O-9	22	500	17	4,0	10,0	4,0	0414-0914
AH-O-9	33	700	22	4,0	10,0	4,0	0414-0915
AH-O-10	33	700	22	6,0	12,5	6,0	0414-0916
AH-O-11	33	700	22	8,5	22,0	8,5	0414-0917
AH-O-12	33	700	22	12,0	30,0	12,0	0414-0918

Anwendung:

Flächenförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
 Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
 Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Wärmebrenner
EN ISO 5172
Modell: AH-O/w



Gassicherheitstechnik

Wärmebrenner: Typ AH-O/w

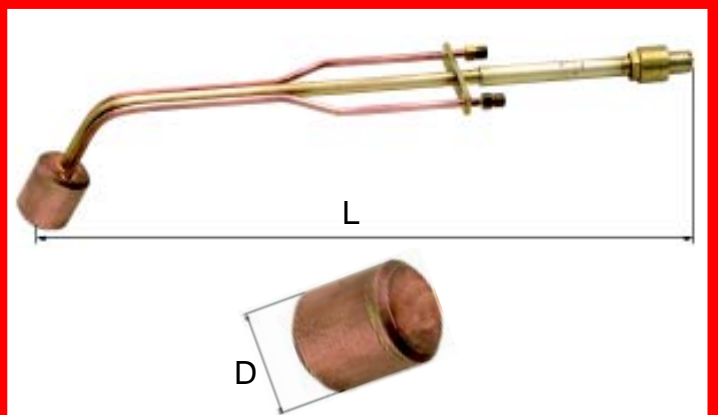
Wärmebrenner mit wassergekühltem Brennerkopf, flächenförmigem Flammenaustritt und Mischsystem nach dem Unterdruck-Mischsystem

Ausführungen:

Mischrohr aus Messing mit Düsen aus Kupfer. Kühlwasserrohre aus Kupfer mit Anschlußverschraubungen G3/8" nach DIN EN 561.

Gasart:

Acetylen / Wasserstoff - Sauerstoff



Wärmbrenner Modell	Ausführung			Brenngas-Verbräuche			Best.-Nr.
	D (mm)	L (mm)	Schaft	Acetylen m³/h	Wasserstoff m³/h	Sauerstoff m³/h	
AH-O/w-9	55	700	22	4,0	10,0	4,0	0414-0925
AH-O/w-10	55	700	22	6,0	12,5	6,0	0414-0926
AH-O/w-11	55	700	22	8,5	22,0	8,5	0414-0927
AH-O/w-12	55	700	22	12,0	30,0	12,0	0414-0928

Anwendung:

Flächenförmiges Wärmen zum Richten, Veformen, Glühen;
 Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
 Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Kühlwasser:

Betriebsdruck: ca. 4bar
 Menge: ca. 40l/min (Trinkwasserqualität)

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Wärmebrenner: Typ PMY-O

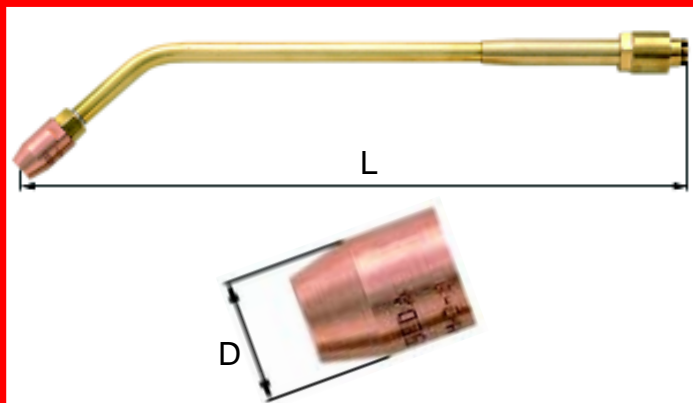
Wärmebrenner mit flächenförmigem
 Flammenaustritt und Mischsystem nach
 dem Unterdruck-Mischsystem

Ausführungen:

Mischrohr aus Messing mit auswechselba-
 ren Düsen aus Kupfer bzw. Edelstahl.

Gasart:

Mapp / Propan / Erdgas (Methan) - Sauerstoff



Wärmebrenner Modell	Ausführung			Verbräuche				Best.-Nr.
	D (mm)	L (mm)	Schaft	Propan m³/h	Methan m³/h	Mapp m³/h	Sauerstoff m³/h	
PMY-O-6	22	500	17	0,4	0,90	0,5	1,4	0414-0919
PMY-O-8	22	500	17	1,1	2,50	1,5	4,0	0414-0920
PMY-O-10	22	500	17	3,0	7,50	4,3	12,5	0414-0921
PMY-O-12	33	700	22	4,3	9,00	5,5	15,0	0414-0922
PMY-O-14	33	700	22	5,2	12,00	7,0	19,0	0414-0923
PMY-O-16	33	700	22	6,5	15,00	9,0	25,0	0414-0924
PMY-O-12 B	25	500	17	5,3	12,50	7,4	20,0	0414-0980
PMY-O-14 B	27	700	22	6,4	15,00	8,8	24,0	0414-0981
PMY-O-16 B	32	700	22	8,0	18,75	11,0	30,0	0414-0982

Anwendung:

Flächenförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
 Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
 Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Wärmebrenner
EN ISO 5172
Modell: PMY-O/w



Gassicherheitstechnik

Wärmebrenner: Typ PMY-O/w

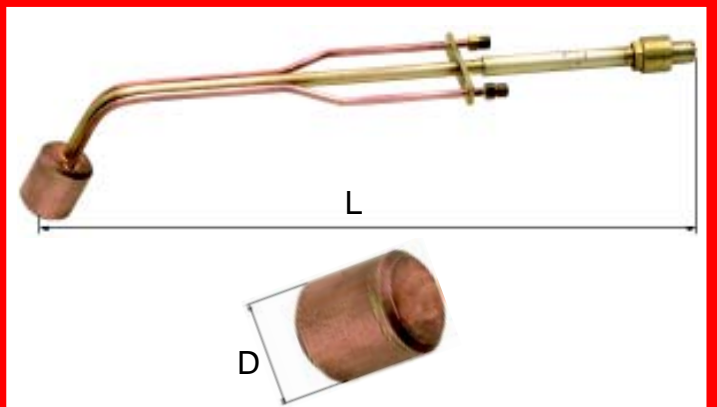
Wärmebrenner mit wassergekühltem Brennerkopf, flächenförmigem Flammenaustritt und Mischsystem nach dem Unterdruck-Mischsystem

Ausführungen:

Mischrohr aus Messing mit Düsen aus Kupfer. Kühlwasserrohre aus Kupfer mit Anschlußverschraubungen G3/8" nach DIN EN 561.

Gasart:

Mapp / Propan / Erdgas (Methan) - Sauerstoff



Wärmbrenner Modell	Ausführung			Verbräuche				Best.-Nr.
	D (mm)	L (mm)	Schaft	Propan m³/h	Methan m³/h	Mapp m³/h	Sauerstoff m³/h	
PMY-O/w-12	55	700	22	4,3	9,0	5,5	15,0	0414-0929
PMY-O/w-14	55	700	22	5,2	12,0	7,0	19,0	0414-0930
PMY-O/w-16	55	700	22	6,5	15,0	9,0	25,0	0414-0931

Anwendung:

Flächenförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
 Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
 Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Kühlwasser:

Betriebsdruck: ca. 4bar
 Menge: ca. 40l/min (Trinkwasserqualität)

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Wärmebrenner: Typ PM-DL

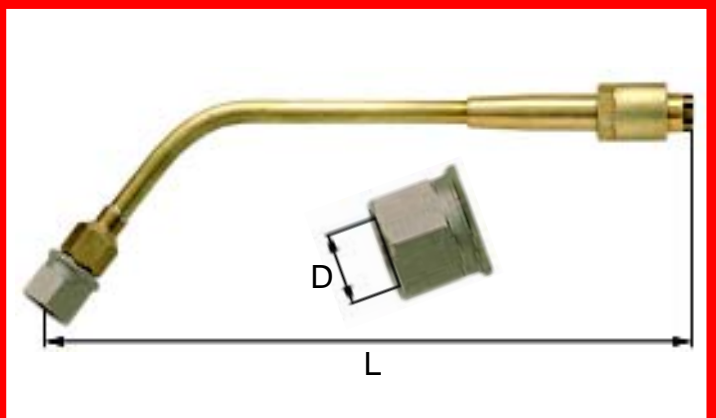
Wärmebrenner mit zentralem Flammenaustritt, dreifach konzentrisch angeordneten Stabilisierungsbohrungen und Mischsystem nach dem Unterdruck-Mischsystem

Ausführungen:

Mischrohr aus Messing mit auswechselbarer Düse aus Messing/Stahl chem. vernickelt

Gasart:

Propan, Erdgas (Methan) - Druckluft



Wärmbrenner Modell	Ausführung			Verbräuche			Best.-Nr.
	D (mm)	L (mm)	Schaft	Propan m³/h	Methan m³/h	DL m³/h	
PM-DL 20/2	20	250	17	0,02-0,04	0,03-0,07	0,24-0,56	0414-0932
PM-DL 20/3	20	250	17	0,03-0,05	0,05-0,09	0,40-0,72	0414-0933
PM-DL 20/4	20	250	17	0,09-0,15	0,16-0,28	1,28-2,24	0414-0934
PM-DL 20/5	20	250	17	0,18-0,30	0,33-0,56	2,64-4,48	0414-0935
PM-DL 20/6	20	250	17	0,52-1,05	0,97-1,96	7,76-15,6	0414-0936
PM-DL 15/2,5	15	250	17	0,02-0,04	0,03-0,07	0,24-0,56	0414-0937
PM-DL 24/3,0	24	300	17	0,03-0,05	0,05-0,09	0,40-0,72	0414-0938
PM-DL 25/5,0	25	300	17	0,09-0,15	0,16-0,28	1,28-2,24	0414-0939
PM-DL 30/7,0	30	300	17	0,18-0,30	0,33-0,56	2,64-4,48	0414-0940
PM-DL 50/16,0	50	700	22	1,40-2,40	2,60-4,40	20,8-35,2	0414-0941
PM-DL 50/16,0	50	700	22	1,40-2,40	2,60-4,40	20,8-35,2	0414-0942

Anwendung:

Flächenförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
 Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
 Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Wärmebrenner
EN ISO 5172
Modell: PM-DLK



Gassicherheitstechnik

Wärmebrenner: Typ PM-DLK

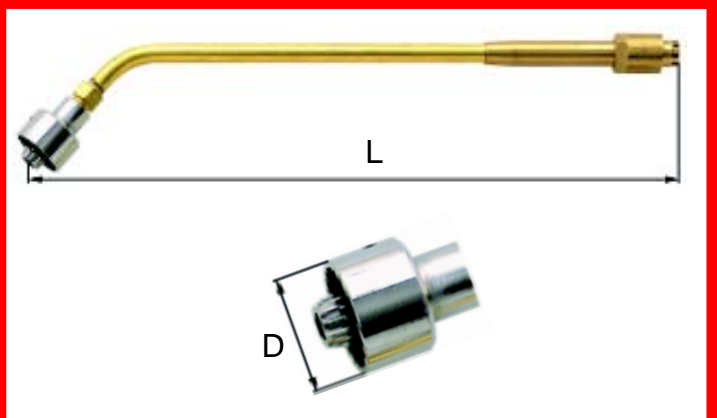
Wärmebrenner mit zentralem Flammenaustritt, dreifach konzentrisch angeordneten Stabilisierungsbohrungen und Mischsystem nach dem Unterdruck-Mischsystem

Ausführungen:

Mischrohr aus Messing mit auswechselbarer Düse aus Messing chem. vernickelt

Gasart:

Propan, Erdgas (Methan) - Druckluft



Wärmbrenner Modell	Ausführung			Verbräuche			Best.-Nr.
	D (mm)	L (mm)	Schaft	Propan m³/h	Methan m³/h	Druckluft m³/h	
PM-DLK 30/07	30	250	17	0,21-0,45	0,39-0,84	3,1-6,7	0414-0943
PM-DLK 35/08	35	250	17	0,26-0,52	0,48-0,97	3,8-7,7	0414-0944
PM-DLK 40/10	40	250	17	0,43-0,87	0,80-1,62	6,4-12,9	0414-0945
PM-DLK 40/12	40	250	17	0,60-1,20	1,12-2,25	8,9-18,0	0414-0946
PM-DLK 50/10	50	500	22	0,48-0,98	0,90-1,82	7,2-14,5	0414-0947
PM-DLK 50/13	50	500	22	0,82-1,65	1,54-3,05	12,3-24,4	0414-0948
PM-DLK 50/16	50	500	22	1,25-2,55	2,34-4,75	18,7-38,0	0414-0949
PM-DLK 50/17	50	500	22	1,42-2,85	2,65-5,25	21,2-42,0	0414-0950

Anwendung:

Flächenförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
 Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
 Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Wärmebrenner: Typ RT-AH/PMY

Wärmebrenner mit reihenförmigem Flammenaustritt und Mischsystem nach dem Unterdruck-Mischsystem

Ausführungen:

Mischrohr aus Messing, Brennerkopf aus Kupfer, RT-AH einreihig gebohrt mit angeschraubtem Verschleißschutz. RT-PMY dreireihig gebohrt.

Gasart:

Acetylen/Propan/Erdgas (Methan) - Sauerstoff Brenngas ab 0,5 bar, Sauerstoff ab 3 bar



Wärmebrenner Modell	Ausführung			Verbräuche				Best.-Nr.
	B (mm)	L (mm)	Schaft	Acetylen m³/h	Methan m³/h	Propan m³/h	Sauerstoff m³/h	
RT-AH-50	50	400	17	1,0	-	-	1,25	0414-0951
RT-AH-100	100	500	17	2,0	-	-	2,50	0414-0952
RT-AH-150	150	500	22	3,0	-	-	3,75	0414-0953
RT-AH-200	200	1000	22	4,0	-	-	5,00	0414-0954
RT-AH-250	250	1000	22	5,0	-	-	6,25	0414-0955
RT-PMY-50	50	400	17	-	2,2	0,90	3,5	0414-0956
RT-PMY-100	100	500	17	-	4,8	1,80	7,7	0414-0957
RT-PMY-150	150	500	22	-	7,0	3,05	11,3	0414-0958
RT-PMY-200	200	1000	22	-	10,2	4,25	16,3	0414-0959
RT-PMY-250	250	1000	22	-	11,0	4,45	17,5	0414-0960

Anwendung:

Flächenförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
 Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
 Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.
 Die angegebenen Drücke sind Überdrücke gemessen am Brenner-Eingangsstutzen.

Hinweis:

Wärmebrenner mit Wasserkühlung oder anderen Flammenbreiten auf Anfrage lieferbar.

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Lanzenbrenner: Typ LAB - AH-

mit auswechselbaren Cu-Wärmdüsen und Mischsystem nach dem Unterdruck-Mischsystem.

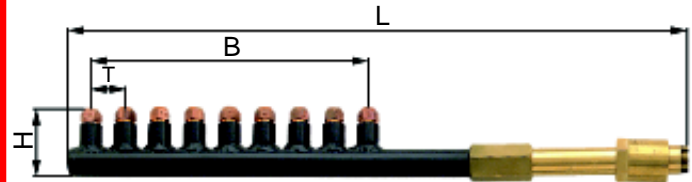
Ausführungen:

Rohr aus nahtlosem Stahlrohr schwarz lackiert.

Mischrohr aus Messing.

Gasart:

Acetylen / Wasserstoff - Sauerstoff



Wärmbrenner Modell	Ausführung					Verbräuche		Best.-Nr.
	L (mm)	B (mm)	T (mm)	H (mm)	Schaft	Acetylen m³/h	Wasserstoff m³/h	
LAB-AH-200	400	200	20	40	17	0,95	0,85	0414-0961
LAB-AH-400	600	400	20	40	17	1,78	1,55	0414-0962
LAB-AH-600	800	600	20	40	17	2,65	2,35	0414-0963
LAB-AH-800	1200	800	20	40	22	3,48	3,05	0414-0964
LAB-AH-1000	1400	1000	20	40	22	4,33	3,85	0414-0965

Anwendung:

Flächenförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Die angegebenen Drücke sind Überdrücke gemessen am Brenner-Eingangsstutzen.

Hinweis:

Lanzenbrenner für andere Längen, andere Düsengrößen oder flächenförmigen Düsenaustritt sind auf Anfrage lieferbar.

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Lanzenbrenner: Typ LAB - PMY

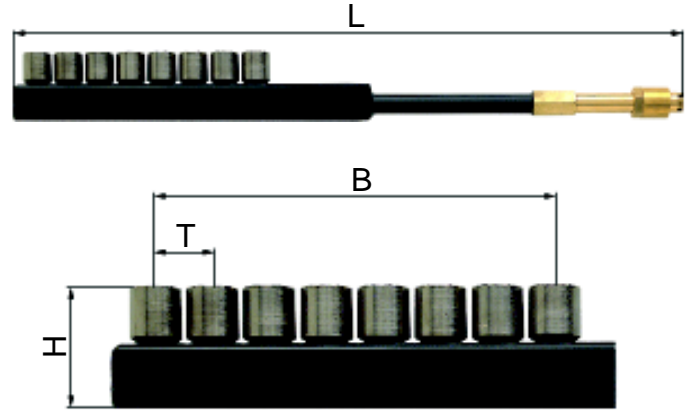
mit auswechselbaren Stahl-Düsen und Mischsystem nach dem Unterdruck-Mischsystem.

Ausführungen:

Rohr aus nahtlosem Stahlrohr schwarz lackiert.
Mischrohr aus Messing.

Gasart:

Propan, Erdgas (Methan) - Druckluft



Wärmbrenner Modell	Ausführung					Verbräuche		Best.-Nr.
	L (mm)	B (mm)	T (mm)	H (mm)	Schaft	Propan m³/h	Methan m³/h	
LAB-PMY-200	500	200	25	56	17	0,36	0,63	0414-0966
LAB-PMY-400	700	400	25	56	17	0,68	1,19	0414-0967
LAB-PMY-600	900	600	25	56	17	1,00	1,75	0414-0968
LAB-PMY-800	1300	800	25	56	22	1,32	2,31	0414-0969
LAB-PMY-1000	1500	1000	25	56	22	1,64	2,87	0414-0970

Anwendung:

Flächenförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Hinweis:

Lanzenbrenner für andere Längen, andere Düsengrößen oder flächenförmigen Düsenaustritt sind auf Anfrage lieferbar.

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Lanzenbrenner: Typ LAB -

mit zwei unterschiedlichen Brennleistenformen, dreireihig (S) bzw. fünfreihig (B).

Ausführungen:

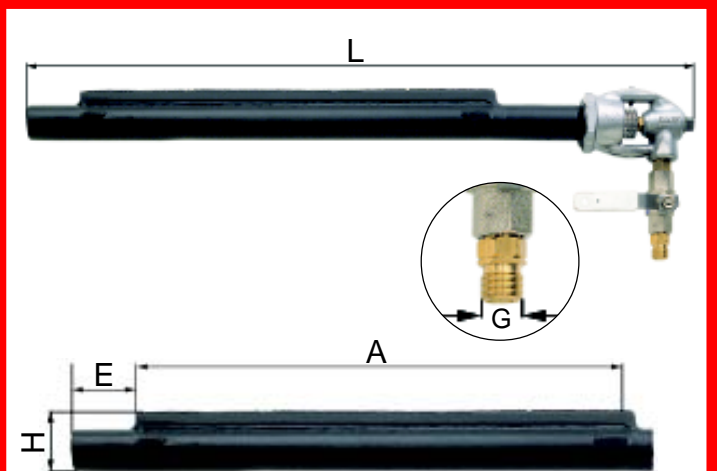
Rohr aus nahtlosem Stahlrohr schwarz mit atm. Injektor und Kugelhahn.

Gasart:

Propan, Erdgas (Methan)

L = Brenngas 20-50mbar

P = Brenngas 200-500mbar



Wärmbrenner Modell	Ausführung					Verbräuche		Best.-Nr.
	A (mm)	E (mm)	L (mm)	H (mm)	G	Propan m³/h	Methan m³/h	
LAB-LS-500	500	50	700	46	G3/8"	0,132	0,358	0417-1470
LAB-LS-1000	1000	50	1200	55	G3/8"	0,265	0,717	0417-1471
LAB-LS-1500	1500	50	1700	55	G3/8"	0,398	1,075	0417-1472
LAB-LS-2000	2000	50	2200	55	G1/2"	0,531	1,433	0417-1473
LAB-PS-500	500	50	700	46	G3/8"	0,132	0,358	0417-1474
LAB-PS-1000	1000	50	1200	55	G3/8"	0,265	0,717	0417-1475
LAB-PS-1500	1500	50	1700	55	G3/8"	0,398	1,075	0417-1476
LAB-PS-2000	2000	50	2200	55	G1/2"	0,531	1,433	0417-1477
LAB-LB-500	500	50	700	55	G3/8"	0,265	0,717	0417-1478
LAB-LB-1000	1000	50	1200	55	G3/8"	0,531	1,433	0417-1479
LAB-LB-1500	1500	50	1700	55	G3/8"	0,797	2,150	0417-1480
LAB-LB-2000	2000	50	2200	55	G1/2"	1,065	2,866	0417-1481
LAB-PB-500	500	50	700	55	G3/8"	0,265	0,358	0417-1482
LAB-PB-1000	1000	50	1200	55	G3/8"	0,531	0,717	0417-1483
LAB-PB-1500	1500	50	1700	55	G3/8"	0,797	1,075	0417-1484
LAB-PB-2000	2000	50	2200	55	G1/2"	1,065	1,433	0417-1485

Anwendung:

Flächenförmiges Wärmen zum Richten; Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden; Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.





Die angegebenen Drücke sind Überdrücke gemessen am Brenner-Eingangsstutzen.

Hinweis:

Lanzenbrenner für andere Längen, andere Ausführungen oder mit Zwangsluft sind auf Anfrage lieferbar.

Reihenbrenner im Baukasten-System mit auswechselbaren Düsen

IBEDA-Reihenbrenner im Baukastensystem mit auswechselbaren Düsen können bis zu einer gestreckten Länge von 6000 mm betrieben werden. Die Brenner können sowohl in gestreckter Ausführung, als auch mittels Gelenkstücken an eckige oder zylinderförmige Körper angepaßt, montiert werden. Die Brenner sind standardmäßig mit Wärmedüsen PM-DL-24/3,0 - Bestell-Nr. 0014-2012 ausgerüstet. Die Brenner sind jedoch auch mit anderen Düsen ausrüstbar. Die Reihenbrenner werden vorwiegend mit Stadt-, Fern-, Erd- und Flüssiggas in Verbindung mit atmosphärischer - oder Druckluft betrieben.

Blindflansch		Best.-Nr. 0107-0079		
Drehgelenk		Best.-Nr. 0382-0501		
Länge in mm	Düsenzahl	Düsenreihen	Best.-Nr.	
250	5	einreihig	0382-0940	
500	10		0382-0941	
1000	20		0382-0942	
250	9	zweireihig	0382-0943	
500	19		0382-0944	
1000	39		0382-0945	
Anschlußrohr mit Flansch L=700		G	Best.-Nr.	
G22/S22		M20x1	0382-0933	
HA20		G3/4"	0382-0934	
HA40		G1"	0382-0935	
HA80		G1 1/4"	0382-0936	
SL 3/4"		G3/4"-AG	0382-0937	
SL 1"		G1"-AG	0382-0956	
SL 1 1/2"		G1 1/2"-AG	0382-0938	
SL 2"		G2"-AG	0382-0939	
Zubehör			Ventilstücke und Injektoren	
Skt-Schraube m. Mutter u. Scheibe		Best.-Nr.	Modell:	Katalog auf Seite:
Flanschdichtung		0424-0040	Injektoren	9
Wärmedüse PM-DL 24/3,0		7441-0307	Griffstücke und Schäfte	6
		0014-2012	Saugluftinjektoren	7

Zündbrenner

Modell: ZB-PM



Gassicherheitstechnik

Zündbrenner: Typ ZB-PM

mit flächenförmigem Flammenaustritt nach dem Bunsen-Mischsystem.

Ausführungen:

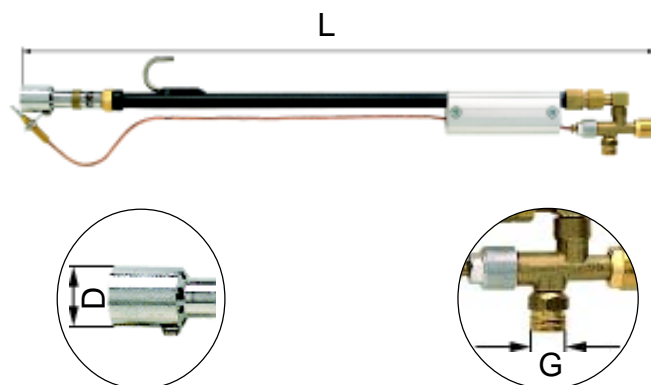
Rohr aus nahtlosem Stahlrohr mit thermoelektrischer Zündsicherung.

Gasart:

Propan, Erdgas (Methan)

Gasdruck:

0,2 bis 2,5 bar



Wärmbrenner Modell	Ausführung			Verbräuche		Best.-Nr.
	L (mm)	D (mm)	G	Propan m ³ /h	Methan m ³ /h	
ZB-PM 24/04	750	SW24	3/8" LH	0,078	0,300	0409-0435
ZB-PM 24/05	750	SW24	3/8" LH	0,096	0,380	0409-0436
ZB-PM 24/06	750	SW24	3/8" LH	0,100	0,450	0409-0437
ZB-PM 28/22	750	28	3/8" LH	0,400	0,540	0409-0438
ZB-PM 40/31	780	40	3/8" LH	0,810	1,380	0409-0439

Anwendung:

Brenner mit Sicherheitseinrichtung zum Entzünden von großen Wärmebrennern oder Brenneranlagen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Die angegebenen Drücke sind Überdrücke gemessen am Brenner-Eingangsstutzen.

Zubehör		
Einstellventil	Anschluß	Best.-Nr.:
	G3/8" LH	MG71800502
Überwurfmutter	Anschluß	Best.-Nr.:
	G3/8" LH	0005-0246
Schlauchtülle	Anschluß	Best.-Nr.:
	G3/8"x6,3mm	0006-0375
	G3/8"x8,0mm	0006-0378
Thermoelektrische Zündsicherung Katalog Seite 37		

Ringbrenner: Typ RB-PMY

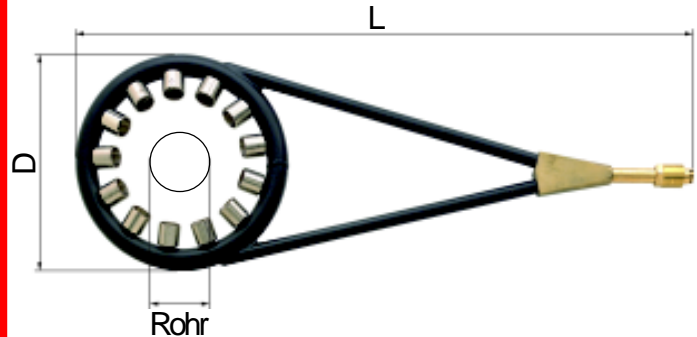
mit auswechselbaren Düsen, Mischsystem nach dem Unterdruck-Mischsystem

Ausführungen:

Ring aus nahtlosem Stahlrohr
chem. vernickelt oder schwarz
Mischrohr aus Messing

Gasart:

Propan, Erdgas (Methan) - Druckluft



Wärmbrenner Modell	Ausführung				Verbräuche			Best.-Nr.
	Rohr (mm)	L (mm)	D (mm)	Schaft	Propan m³/h	Methan m³/h	Druckluft m³/h	
RB-PMY-25	25	575	225	17	0,50	0,90	7,50	2201-0025
RB-PMY-50	50	600	250	17	0,60	1,12	9,00	2201-0050
RB-PMY-75	75	660	275	17	0,75	1,40	11,25	2201-0075
RB-PMY-100	100	720	300	17	1,00	1,87	15,00	2201-0100
RB-PMY-125	125	780	325	17	1,12	2,10	16,80	2201-0125
RB-PMY-150	150	840	350	17	1,25	2,35	18,75	2201-0150
RB-PMY-200	200	960	400	17	1,50	2,80	22,50	2201-0200
RB-PMY-250	250	1100	450	22	1,75	3,30	26,25	2201-0250
RB-PMY-300	300	1240	500	22	2,00	3,75	30,00	2201-0300
RB-PMY-350	350	1290	550	22	2,25	4,20	33,75	2201-0350
RB-PMY-400	400	1640	620	22	2,50	4,70	37,50	2201-0400
RB-PMY-450	450	1690	670	22	2,75	5,20	41,25	2201-0450
RB-PMY-500	500	1890	720	22	3,00	5,60	45,00	2201-0500
RB-PMY-600	600	2040	820	22	3,50	6,60	52,50	2201-0600

Anwendung:

Ringförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Hinweis:

Ringbrenner für andere Durchmesser auf Anfrage.

Ringschwenkbrenner: Typ RSB-PMY

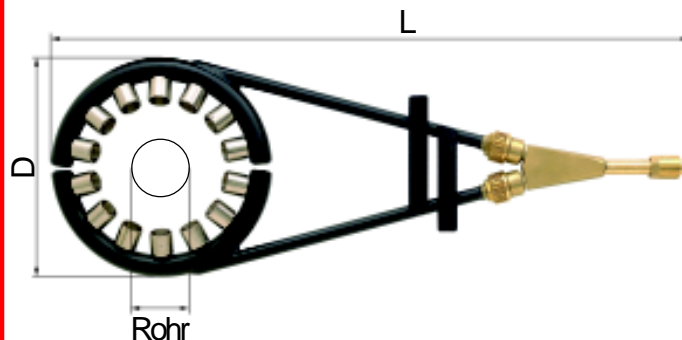
mit auswechselbaren Düsen, Mischsystem nach dem Unterdruck-Mischsystem

Ausführungen:

Ring aus nahtlosem Stahlrohr, chem. vernickelt oder schwarz; Mischrohr und Schwenkeinrichtung aus Messing

Gasart:

Propan, Erdgas (Methan) - Druckluft



Wärmbrenner Modell	Ausführung				Verbräuche			Best.-Nr.
	Rohr (mm)	L (mm)	D (mm)	Schaft	Propan m ³ /h	Methan m ³ /h	Druckluft m ³ /h	
RSB-PMY-25	25	575	225	17	0,50	0,90	7,50	2401-0025
RSB-PMY-50	50	600	250	17	0,60	1,125	9,00	2401-0050
RSB-PMY-75	75	660	275	17	0,75	1,40	11,25	2401-0075
RSB-PMY-100	100	720	300	17	1,00	1,875	15,00	2401-0100
RSB-PMY-125	125	780	325	17	1,12	2,1	16,80	2401-0125
RSB-PMY-150	150	840	350	17	1,25	2,35	18,75	2401-0150
RSB-PMY-200	200	960	400	17	1,50	2,80	22,50	2401-0200
RSB-PMY-250	250	1100	450	22	1,75	3,30	26,25	2401-0250
RSB-PMY-300	300	1240	500	22	2,00	3,75	30,00	2401-0300
RSB-PMY-350	350	1290	550	22	2,25	4,20	33,75	2401-0350
RSB-PMY-400	400	1640	620	22	2,50	4,70	37,50	2401-0400
RSB-PMY-450	450	1690	670	22	2,75	5,20	41,25	2401-0450
RSB-PMY-500	500	1890	720	22	3,00	5,60	45,00	2401-0500
RSB-PMY-600	600	2040	820	22	3,50	6,60	52,50	2401-0600

Anwendung:

Ringförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Hinweis:

Ringschwenkbrenner für andere Durchmesser auf Anfrage.

Ringbrenner: Typ RB-PMY

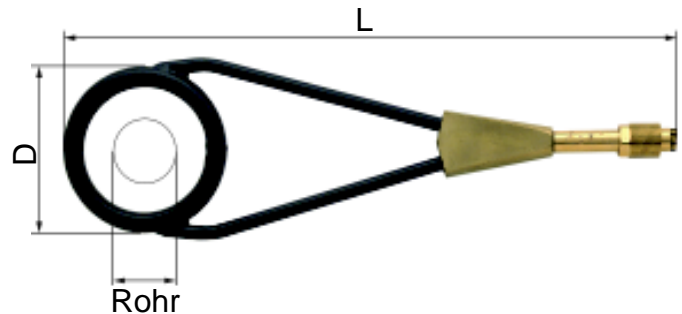
mit gebohrtem Brennerring, Mischsystem nach dem Unterdruck-Mischsystem

Ausführungen:

Ring aus nahtlosem Stahlrohr
chem. vernickelt oder schwarz
Mischrohr aus Messing

Gasart:

Propan, Erdgas (Methan) - Sauerstoff



Wärmbrenner Modell	Ausführung				Verbräuche			Best.-Nr.
	Rohr (mm)	L (mm)	D (mm)	Schaft	Propan m ³ /h	Methan m ³ /h	Sauerstoff m ³ /h	
RB-PMY-25	25	435	95	17	0,35	0,65	1,15	2211-0025
RB-PMY-50	50	460	120	17	0,50	0,90	1,16	2211-0050
RB-PMY-75	75	485	145	17	0,65	1,20	2,10	2211-0075
RB-PMY-100	100	580	170	17	0,80	1,40	2,55	2211-0100
RB-PMY125	125	610	195	17	0,95	1,75	3,10	2211-0125
RB-PMY-150	150	630	220	17	1,10	1,95	3,50	2211-0150
RB-PMY-200	200	820	270	17	1,40	2,50	4,50	2211-0200
RB-PMY-250	250	870	330	17	1,70	3,00	5,45	2211-0250
RB-PMY-300	300	1090	380	17	2,00	3,60	6,40	2211-0300
RB-PMY-350	350	1140	430	22	2,30	4,10	7,40	2211-0350
RB-PMY-400	400	1600	480	22	2,70	4,80	8,65	2211-0400
RB-PMY-450	450	1650	530	22	3,00	5,40	9,60	2211-0450
RB-PMY-500	500	1850	590	22	3,30	5,85	10,50	2211-0500
RB-PMY-600	600	2000	690	22	3,60	6,40	11,50	2211-0600

Anwendung:

Ringförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Hinweis:

Ringbrenner für andere Durchmesser oder mit Wasserkühlung auf Anfrage.

Ringschwenkbrenner: Typ RSB-PMY

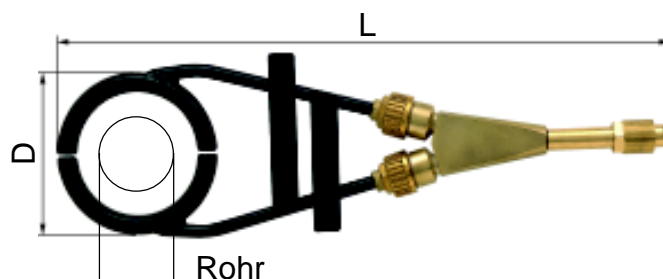
mit gebohrtem Brennerring, Mischsystem nach dem Unterdruck-Mischsystem

Ausführungen:

Ring aus nahtlosem Stahlrohr, chem. vernickelt oder schwarz; Mischrohr und Schwenkeinrichtung aus Messing

Gasart:

Propan, Erdgas (Methan) - Sauerstoff



Wärmbrenner Modell	Ausführung				Verbräuche			Best.-Nr.
	Rohr (mm)	L (mm)	D (mm)	Schaft	Propan m ³ /h	Methan m ³ /h	Sauerstoff m ³ /h	
RSB-PMY-25	25	435	95	17	0,35	0,65	1,15	2411-0025
RSB-PMY-50	50	460	120	17	0,50	0,90	1,16	2411-0050
RSB-PMY-75	75	485	145	17	0,65	1,20	2,10	2411-0075
RSB-PMY-100	100	580	170	17	0,80	1,40	2,55	2411-0100
RSB-PMY-125	125	610	195	17	0,95	1,75	3,10	2411-0125
RSB-PMY-150	150	630	220	17	1,10	1,95	3,50	2411-0150
RSB-PMY-200	200	820	270	17	1,40	2,50	4,50	2411-0200
RSB-PMY-250	250	870	330	17	1,70	3,00	5,45	2411-0250
RSB-PMY-300	300	1090	380	17	2,00	3,60	6,40	2411-0300
RSB-PMY-350	350	1140	430	22	2,30	4,10	7,40	2411-0350
RSB-PMY-400	400	1600	480	22	2,70	4,80	8,65	2411-0400
RSB-PMY-450	450	1650	530	22	3,00	5,40	9,60	2411-0450
RSB-PMY-500	500	1850	590	22	3,30	5,85	10,50	2411-0500
RSB-PMY-600	600	2000	690	22	3,60	6,40	11,50	2411-0600

Anwendung:

Ringförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Hinweis:

Ringschwenkbrenner für andere Durchmesser oder mit Wasserkühlung auf Anfrage.

Ringbrenner: Typ RB-AH

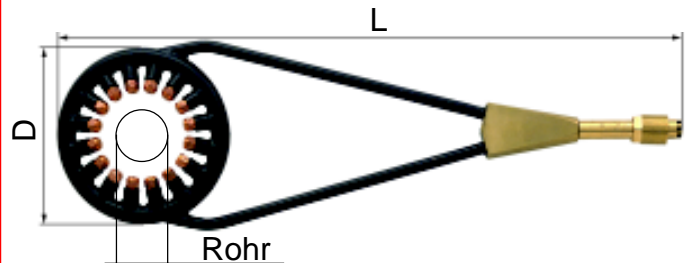
mit auswechselbaren Cu-Wärmdüsen,
Mischsystem nach dem Unterdruck-
Mischsystem

Ausführungen:

Ring aus nahtlosem Stahlrohr
chem. vernickelt oder schwarz
Mischrohr aus Messing

Gasart:

Acetylen, Wasserstoff - Sauerstoff



Wärmbrenner Modell	Abmessung				Verbräuche			Best.-Nr.
	Rohr (mm)	L (mm)	D (mm)	Schaft	Acetylen m ³ /h	Wasserstoff m ³ /h	Sauerstoff m ³ /h	
RB-AH-25	25	465	125	17	0,4	1,1	0,4	2251-0025
RB-AH-50	50	490	150	17	0,8	2,3	0,8	2251-0050
RB-AH-75	75	515	175	17	1,0	3,0	1,0	2251-0075
RB-AH-100	100	610	200	17	1,3	3,7	1,3	2251-0100
RB-AH-125	125	640	230	17	1,5	4,2	1,5	2251-0125
RB-AH-150	150	660	255	17	1,7	4,8	1,7	2251-0150
RB-AH-200	200	850	305	17	2,2	6,0	2,2	2251-0200
RB-AH-250	250	900	355	17	2,6	7,2	2,6	2251-0250
RB-AH-300	300	1120	405	17	3,0	8,5	3,0	2251-0300
RB-AH-350	350	1170	460	22	3,5	9,8	3,5	2251-0350
RB-AH-400	400	1630	510	22	4,0	11,2	4,0	2251-0400
RB-AH-450	450	1680	560	22	4,5	12,4	4,5	2251-0450
RB-AH-500	500	1870	610	22	4,9	13,6	4,9	2251-0500
RB-AH-600	600	2020	710	22	5,7	15,5	5,7	2251-0600

Anwendung:

Ringförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Hinweis:

Ringbrenner für andere Durchmesser oder mit Wasserkühlung auf Anfrage.

Ringbrenner: Typ RSB-AH

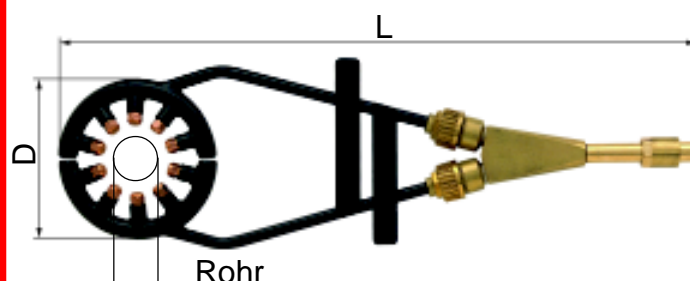
mit auswechselbaren Cu-Wärmdüsen,
Mischsystem nach dem Unterdruck-
Mischsystem

Ausführungen:

Ring aus nahtlosem Stahlrohr, chem. vernik-
kelt oder schwarz; Mischrohr und Schwenk-
einrichtung aus Messing

Gasart:

Acetylen, Wasserstoff - Sauerstoff



Wärmbrenner Modell	Abmessung				Verbräuche			Best.-Nr.
	Rohr (mm)	L (mm)	D (mm)	Schaft	Acetylen m³/h	Wasserstoff m³/h	Sauerstoff m³/h	
RSB-AH-25	25	465	125	17	0,4	1,1	0,4	2451-0025
RSB-AH-50	50	490	150	17	0,8	2,3	0,8	2451-0050
RSB-AH-75	75	515	175	17	1,0	3,0	1,0	2451-0075
RSB-AH-100	100	610	200	17	1,3	3,7	1,3	2451-0100
RSB-AH-125	125	640	230	17	1,5	4,2	1,5	2451-0125
RSB-AH-150	150	660	255	17	1,7	4,8	1,7	2451-0150
RSB-AH-200	200	850	305	17	2,2	6,0	2,2	2451-0200
RSB-AH-250	250	900	355	17	2,6	7,2	2,6	2451-0250
RSB-AH-300	300	1120	405	17	3,0	8,5	3,0	2451-0300
RSB-AH-350	350	1170	460	22	3,5	9,8	3,5	2451-0350
RSB-AH-400	400	1630	510	22	4,0	11,2	4,0	2451-0400
RSB-AH-450	450	1680	560	22	4,5	12,4	4,5	2451-0450
RSB-AH-500	500	1870	610	22	4,9	13,6	4,9	2451-0500
RSB-AH-600	600	2020	710	22	5,7	15,5	5,7	2451-0600

Anwendung:

Ringförmiges Wärmen zum Richten, Verformen, Glühen;
Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.

Zubehör:

Griffstücke und Maschinenschäfte mit entsprechendem Zubehör gemäß Datenblatt auf Seite 4.

Hinweis:

Ringschwenkbrenner für andere Durchmesser oder mit Wasserkühlung auf Anfrage.

Wärmdüsen: Typ A

Einloch-Wärmdüsen mit zentralem Flammenaustritt und integrierter Mischeinrichtung nach dem Bunsen-Mischprinzip.

Ausführungen:

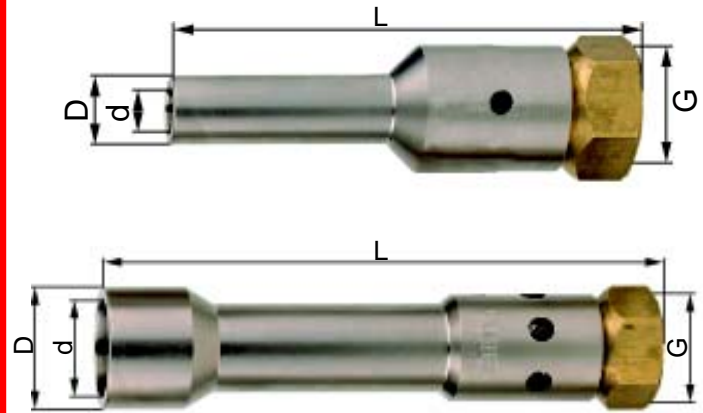
Druckdüse, Düsenkörper aus Messing chem. vernickelt.

Gasart:

Acetylen / Ansaugluft

Gasdruck:

0,5 bis 0,7 bar



Wärmdüse Modell	Düsenabmessung					Brenngas-Verbräuche Acetylen m³/h	Best.-Nr.
	D (mm)	d (mm)	L (mm)	SW (mm)	G (mm/“)		
A-00	14	25x1	88,5	22	M20x1	0,005-0,02	0409-0001
A-01	12	6	80	22	M20x1	0,01-0,03	0409-0002
A-02	12	7	86	22	M20x1	0,02-0,05	0409-0003
A-03	12	8	92	22	M20x1	0,10-0,20	0409-0004
A-04	25	8	112	22	M20x1	0,30-0,50	0409-0012
A-05	25	9	112	22	M20x1	0,50-0,90	0409-0013
A-06	25	10	112	22	M20x1	0,90-1,60	0409-0014
A-00	14	25x1	88,5	22	G1/4“	0,005-0,02	0409-0005
A-01	12	6	80	22	G1/4“	0,01-0,03	0409-0006
A-02	12	7	86	22	G1/4“	0,02-0,05	0409-0007
A-03	12	8	92	22	G1/4“	0,10-0,20	0409-0008
A-04	25	8	112	22	G1/4“	0,30-0,50	0409-0009
A-05	25	9	112	22	G1/4“	0,50-0,90	0409-0010
A-06	25	10	112	22	G1/4“	0,90-1,60	0409-0011

Anwendung:

Einzel oder kombiniert zur Bestückung von Gabel-, Reihen- oder Sonderbrennern zum Hart- und Weichlöten, Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden, Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen, Schrumpfen und Abziehen, Strecken, Vorwärmen von Gesenken, Verzinnen, Verbleien, Aufheizen von Bädern, Aufrauhen, Trocknen usw. einsetzbar.

Ersatzteile:

Dichtung: M20 x 1 - Bestell-Nr.: 0011-0598
G1/4“ - Bestell-Nr.: 0011-0512

Wärmdüsen
DIN EN 731
Modell: PM



Gassicherheitstechnik

Wärmdüsen: Typ PM

Mehrloch-Wärmdüsen mit flächenförmigem Flammenaustritt und integrierter Mischeinrichtung nach dem Bunsen-Mischprinzip.

Ausführungen:

Druckdüse, Düsenkörper aus Messing chem. vernickelt; Stabilisierungshülse aus V2A.

Gewinde:

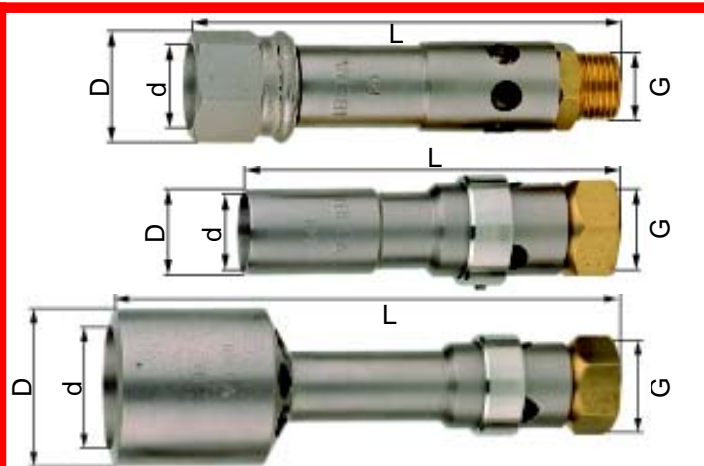
M20 x 1 Innengewinde, G1/4" Außengewinde

Gasart:

Propan-Methan / Ansaugluft

Gasdruck:

0,2 bis 2,5 bar



Wärmdüse Modell	Düsenabmessung					Brenngas-Verbräuche		Best.-Nr.
	D (mm)	d (mm)	L (mm)	SW (mm)	G (mm/")	Propan (m³/h)	Methan (m³/h)	
PM-24/04	SW24	4	96	22	M20x1	0,078	0,300	0409-0290
PM-24/05	SW24	5	96	22	M20x1	0,096	0,380	0409-0291
PM-24/06	SW24	6	96	22	M20x1	0,100	0,450	0409-0292
PM-20/06	20	6	86	22	M20x1	0,140	0,180	0409-0136
PM-22/06	22	6	86	22	M20x1	0,200	0,240	0409-0137
PM-28/22	28	22	97	22	M20x1	0,400	0,540	0409-0138
PM-28/24	28	24	97	22	M20x1	0,600	0,920	0409-0024
PM-40/31	40	31	117	22	M20x1	0,810	1,380	0409-0140
PM-24/04	SW24	4	103	22	G1/4"	0,078	0,300	0409-0016
PM-24/05	SW24	5	103	22	G1/4"	0,096	0,380	0409-0017
PM-24/06	SW24	6	103	22	G1/4"	0,100	0,450	0409-0018
PM-20/06	20	6	93	22	G1/4"	0,140	0,180	0409-0019
PM-22/06	22	6	93	22	G1/4"	0,200	0,240	0409-0020
PM-28/22	28	22	104	22	G1/4"	0,400	0,540	0409-0021
PM-28/24	28	24	104	22	G1/4"	0,600	0,920	0409-0022
PM-40/31	40	31	124	22	G1/4"	0,810	1,380	0409-0023

Anwendung:

Einzel oder kombiniert zur Bestückung von Gabel-, Reihen- oder Sonderbrennern zum Hart- und Weichlöten, Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden, Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen, Schrumpfen und Abziehen, Strecken, Vorwärmen von Gesenken, Verzinnen, Verbleien, Aufheizen von Bädern, Aufrauhen, Trocknen usw. einsetzbar.

Ersatzteile:

Dichtung: M20 x 1 - Bestell-Nr.: 0011-0598
G1/4" - Bestell-Nr.: 0011-0512

Wärmdüsen: Typ AH-O

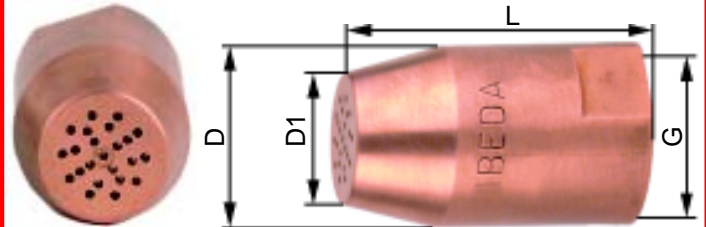
Wärmdüsen mit flächenförmigem
Flammenaustritt.

Ausführungen:

Düsenkörper aus Kupfer.

Gasart:

Acetylen / Wasserstoff - Sauerstoff



Wärmdüse Modell	Düsenabmessung					Verbräuche			Best.-Nr.
	D (mm)	D1 (mm)	L (mm)	SW (mm)	G (mm/“)	C ₂ H ₂ m ³ /h	H m ³ /h	O ₂ (m ³ /h)	
AH-O-7	22	7	35	19	M14x1,5	1,7	4,5	1,7	0014-1610
AH-O-8	22	10	35	19	M14x1,5	2,5	7,0	2,5	0014-1611
AH-O-9	22	11	35	19	M14x1,5	4,0	10,0	4,0	0014-1612
AH-O-9	33	20	50	27	M18x1,5	4,0	10,0	4,0	0014-1613
AH-O-10	33	20	50	27	M18x1,5	6,0	12,5	6,0	0014-1614
AH-O-11	33	24	50	27	M18x1,5	8,5	22,0	8,5	0014-1615
AH-O-12	33	24	50	27	M18x1,5	12,0	30,0	12,0	0014-1616

Anwendung:

In Verbindung mit Injektoren gemäß EN ISO 5172 nach dem Unterdruck-Mischprinzip einzeln oder kombiniert zur Bestückung von Gabel-, Reihen- oder Sonderbrennern zum Hart- und Weichlöten, Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden, Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistungen vergrößern bzw. verkleinern.

Wärmdüsen: Typ PMY-O

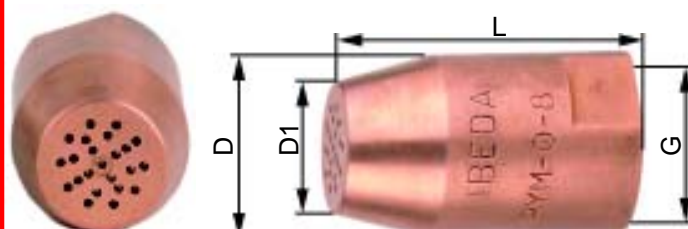
Wärmdüsen mit flächenförmigem
Flammenaustritt.

Ausführungen:

Düsenkörper aus Kupfer.

Gasart:

Propan / Methan / Mapp - Sauerstoff



Wärmdüse Modell	Düsenabmessung					Verbräuche				Best.-Nr.
	D (mm)	D1 (mm)	L (mm)	SW (mm)	G (mm/")	Propan m ³ /h	Methan m ³ /h	Mapp m ³ /h	O ₂ m ³ /h	
PMY-O-6	22	7	35	19	M14x1,5	0,35	0,85	0,50	1,40	0014-1617
PMY-O-8	22	10	35	19	M14x1,5	0,65	1,55	0,90	2,50	0014-1618
PMY-O-10	22	11	35	19	M14x1,5	1,10	2,70	1,50	4,40	0014-1619
PMY-O-12	33	20	50	27	M18x1,5	2,80	6,50	4,00	10,50	0014-1620
PMY-O-14	33	24	50	27	M18x1,5	5,50	12,00	7,50	21,00	0014-1621
PMY-O-16	33	24	50	27	M18x1,5	6,90	15,50	9,00	25,00	0014-1622

Anwendung:

In Verbindung mit Injektoren gemäß EN ISO 5172 nach dem Unterdruck-Mischprinzip einzeln oder kombiniert zur Bestückung von Gabel-, Reihen- oder Sonderbrennern zum Hart- und Weichlöten, Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden, Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistungen vergrößern bzw. verkleinern.

Wärmdüsen: Typ PMY-B

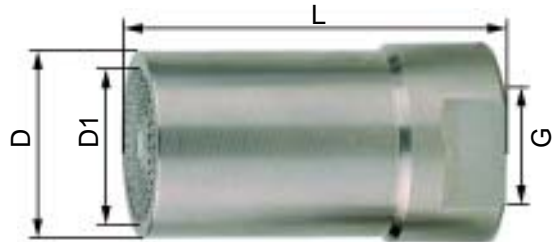
Wärmdüsen mit flächenförmigem
Flammenaustritt aus gewickeltem
Edelstahlband.

Ausführungen:

Düsenkörper aus Edelstahl.

Gasart:

Propan / Erdgas (Methan) / Mapp - Sauerstoff



Wärmdüse Modell	Düsenabmessung					Verbräuche				Best.-Nr.
	D (mm)	D1 (mm)	L (mm)	SW (mm)	G (mm/“)	Propan m ³ /h	Methan m ³ /h	Mapp m ³ /h	O ₂ m ³ /h	
PMY-O-12 B	25	18	53	22	M14x1,5	5,3	12,50	7,4	20,0	0014-1623
PMY-O-14 B	27	21	57	24	M18x1,5	6,4	15,00	8,8	24,0	0014-1624
PMY-O-16 B	32	26	57	27	M18x1,5	8,0	18,75	11,0	30,0	0014-1625

Anwendung:

In Verbindung mit Injektoren gemäß EN ISO 5172 nach dem Unterdruck-Mischprinzip einzeln oder kombiniert zur Bestückung von Gabel-, Reihen- oder Sonderbrennern zum Hart- und Weichlöten, Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden, Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistungen vergrößern bzw. verkleinern.

Wärmdüsen: Typ PM-DL

Wärmdüsen mit zentralem Flammenaustritt und zentrisch angeordneten Stabilisierungsbohrungen.

Ausführungen:

Düsenkörper aus Stahl, chem vernickelt.

Schattiert: Düsenkörper aus hitzebeständigem Edelstahl.

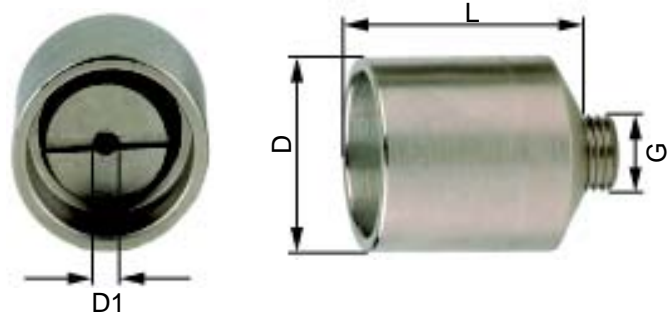
Gasart:

Propan, Methan / Ansaugluft oder Druckluft

Gasdruck:

in Verbindung mit Ansaugluft ab 0,2 bar

in Verbindung mit Druckluft ab 0,02 bar



Wärmdüse Modell	Düsenabmessung				Brenngas-Verbräuche		Best.-Nr.
	D (mm)	D1 (mm)	L (mm)	G (mm/")	Propan m³/h	Methan m³/h	
PM-DL 15/2,5	15	2,5	20	M7	0,02-0,04	0,03-0,07	0014-2011
PM-DL 24/3,0	24	3,0	26	M10x1	0,03-0,05	0,05-0,09	0014-2012
PM-DL 25/5,0	25	5,0	55	M12x1	0,09-0,15	0,16-0,28	0014-2013
PM-DL 30/7,0	30	7,0	75	G3/8"	0,18-0,30	0,33-0,56	0014-2014
PM-DL 50/9,0	50	9,0	115	G3/4"	0,52-1,05	0,97-1,96	0014-2015
PM-DL 73/11,0	73	11,0	170	M24x1,5	1,20-2,00	2,25-3,75	0014-2016
PM-DL 110/16,0	110	16,0	265	M48x1,5	3,75-6,25	7,00-11,5	0014-2017
PM-DL 50/16,0	50	16,0	80	G3/4" IG	1,40-2,40	2,60-4,40	0014-0856
PM-DL 50/16,0	50	16,0	80	G3/4" IG	1,40-2,40	2,60-4,40	0014-0898
PM-DL 70/20,0	70	20,0	110	G1" IG	3,00-5,00	5,60-9,40	0014-1087
PM-DL 100/30,0	100	30,0	145	G1 1/2" IG	7,85-13,0	14,0-23,5	0014-0785

Anwendung:

Einzel oder kombiniert zur Bestückung von Gabel-, Reihen- oder Sonderbrennern zum Hart- und Weichlöten, Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden, Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen, Schrumpfen und Abziehen, Strecken, Vorwärmen von Gesenken, Verzinnen, Verbleien, Aufheizen von Bädern, Aufrauhern, Trocknen usw. einsetzbar.

Wärmdüsen: Typ PM-DL

Wärmdüsen mit zentralem Flammenaustritt und zentrisch angeordneten Stabilisierungsbohrungen.

Ausführungen:

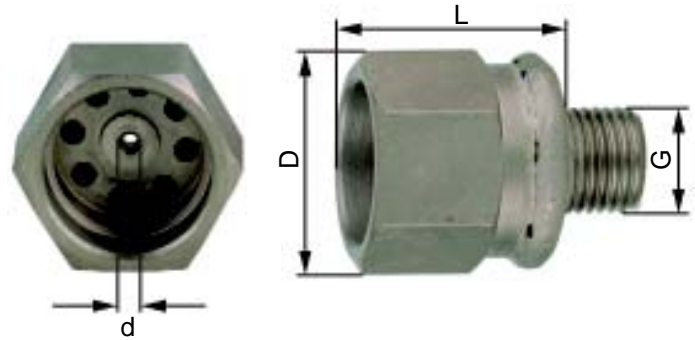
Düsenkörper aus Stahl, chem vernickelt.

Gasart:

Propan, Methan / Ansaugluft oder Druckluft

Gasdruck:

in Verbindung mit Ansaugluft ab 0,2 bar
in Verbindung mit Druckluft ab 0,02 bar



Wärmdüse Modell	Düsenabmessung					Brenngas-Verbräuche		Best.-Nr.
	D (mm)	d (mm)	L (mm)	SW (mm)	G (mm/“)	Propan m³/h	Methan m³/h	
PM-DL 20/2	20	2,0	38	24	1/4“	0,02-0,04	0,03-0,07	0014-1125
PM-DL 20/3	20	3,0	38	24	1/4“	0,03-0,05	0,05-0,09	0014-1244
PM DL 20/4	20	4,0	38	24	1/4“	0,09-0,15	0,16-0,28	0014-0727
PM DL 20/5	20	5,0	38	24	1/4“	0,18-0,30	0,33-0,56	0014-0857
PM DL 20/6	20	6,0	38	24	1/4“	0,52-1,05	0,97-1,96	0014-0713

Wärmdüsen: Typ PM-DL

Wärmdüsen mit zentralem Flammenaustritt und zentrisch angeordneten Stabilisierungsbohrungen.

Ausführungen:

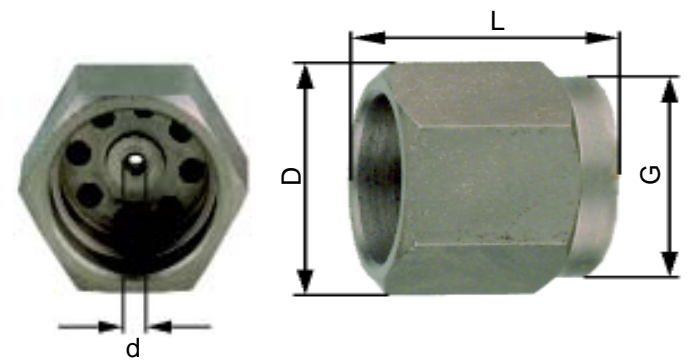
Düsenkörper zweiteilig als Gewindeverbindung G1/2“ aus Stahl, chem vernickelt.

Gasart:

Propan, Methan / Ansaugluft oder Druckluft

Gasdruck:

in Verbindung mit Ansaugluft ab 0,2 bar
in Verbindung mit Druckluft ab 0,02 bar



Wärmdüse Modell	Düsenabmessung					Brenngas-Verbräuche		Best.-Nr.
	D (mm)	d (mm)	L (mm)	SW (mm)	G (mm/“)	Propan m³/h	Methan m³/h	
PM-DL 18/2	18	2,0	35	24	15	0,02-0,04	0,03-0,07	0014-0931
PM-DL 18/3	18	3,0	35	24	15	0,03-0,05	0,05-0,09	0014-1010
PM-DL 18/4	18	4,0	35	24	15	0,09-0,15	0,16-0,28	0014-0933
PM-DL 18/5	18	5,0	35	24	15	0,18-0,30	0,33-0,56	0014-0811
PM-DL 18/6	18	6,0	35	24	15	0,52-1,05	0,97-1,96	0014-1603
PM-DL 18/7	18	7,0	35	24	15	1,10-1,25	2,06-2,34	0014-0859
PM DL 18/8	18	8,0	35	24	15	1,30-1,55	2,43-2,90	0014-0899

Anwendung:

Einzeln oder kombiniert zur Bestückung von Gabel-, Reihen- oder Sonderbrennern zum Hart- und Weichlöten, Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden, Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen, Schrumpfen und Abziehen, Strecken, Vorwärmen von Gesenken, Verzinnen, Verbleien, Aufheizen von Bädern, Aufrauhern, Trocknen usw. einsetzbar.

Wärmdüsen: Typ PM-DLK

Wärmdüsen mit zentralem Flammenaustritt und dreifach konzentrisch angeordneten Stabilisierungsbohrungen.

Ausführungen:

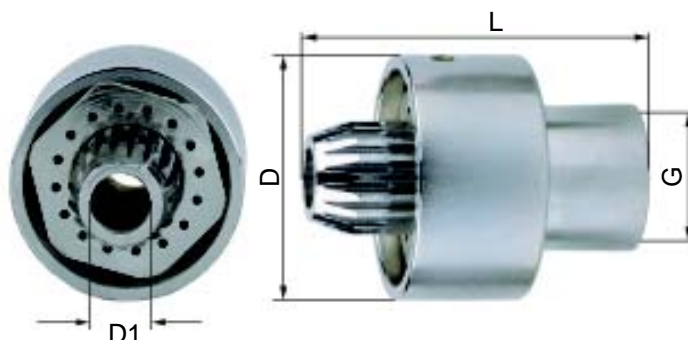
Düsenkörper aus Messing, chem vernickelt.

Gasart:

Propan, Methan / Ansaugluft oder Druckluft

Gasdruck:

in Verbindung mit Ansaugluft ab 0,2 bar
in Verbindung mit Druckluft ab 0,02 bar



Wärmdüse Modell	Düsenabmessung				Brenngas-Verbräuche		Best.-Nr.
	D (mm)	D1 (mm)	L (mm)	G (mm/“)	Propan m ³ /h	Methan m ³ /h	
PM-DLK 30/07	30	7	42	M14x1,5	0,21-0,45	0,39-0,84	0014-0694
PM-DLK 35/04	35	4	54	G1/2“ AG	0,09-0,18	0,16-0,33	0014-1449
PM-DLK 35/08	35	8	54	M14x1,5	0,26-0,52	0,48-0,97	0014-0695
PM-DLK 40/10	40	10	54	M14x1,5	0,43-0,87	0,80-1,62	0014-0696
PM-DLK 40/12	40	12	54	M14x1,5	0,60-1,20	1,12-2,25	0014-0697
PM-DLK 50/10	50	10	68	G3/4“	0,48-0,98	0,90-1,82	0014-0941
PM-DLK 50/13	50	13	68	G3/4“	0,82-1,65	1,54-3,05	0014-0905
PM-DLK 50/16	50	16	68	G3/4“	1,25-2,55	2,34-4,75	0014-0939
PM-DLK 50/17	50	17	68	G3/4“	1,42-2,85	2,65-5,25	0014-0915

Anwendung:

Einzel oder kombiniert zur Bestückung von Gabel-, Reihen- oder Sonderbrennern zum Hart- und Weichlöten, Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden, Glühen von Schweißnähten, Biegen und Verformen, Schrumpfen und Abziehen, Strecken, Vorwärmen von Gesenken, Verzinnen, Verbleien, Aufheizen von Bädern, Aufrauhern, Trocknen usw. einsetzbar.

Wärmbrenner: Typ PM-L

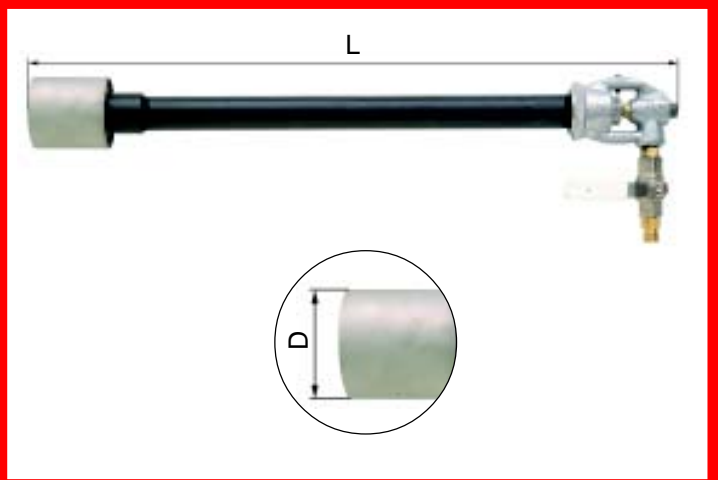
Wärmbrenner mit zentralem Flammenaustritt, konzentrisch angeordneten Stabilisierungsbohrungen
a) nach dem Unterdruck-Mischsystem
b) nach dem Bunsen-Mischprinzip.

Ausführungen:

a) mit Injektor und Griffstück
b) mit Saugluftinjektor und Kugelhahn.
Düsenkörper aus Edelstahl.
mit auswechselbaren Düsen aus Stahl, chem. vernickelt.

Gasart:

Propan, (Methan) - Druckluft/Saugluft



Wärmbrenner Modell	Düsenabmessung			Verbräuche			Best.-Nr.
	D (mm)	L (mm)	Schaft	Propan m³/h	Methan m³/h	DL m³/h	
PM-DL50/16,0	50	700	HA20	1,40-2,40	2,60-4,40	20,8-35,2	0414-0971
PM-DL50/16,0	50	700	HA20	1,40-2,40	2,60-4,40	20,8-35,2	0414-0972
PM-DL70/20,0	70	900	HA20	3,00-5,00	5,60-9,40	44,8-75,2	0414-0973
PM-DL100/30,0	100	1100	HA40	7,85-13,00	14,00-23,5	112-188	0414-0974
PM-SL50/16,0	50	700	SL3/4"	1,40-2,40	2,60-4,40		0414-0975
PM-SL50/16,0	50	700	SL3/4"	1,40-2,40	2,60-4,40		0414-0976
PM-SL70/20,0	70	900	SL1"	3,00-5,00	5,60-9,40		0414-0977
PM-SL100/30,0	100	1100	SL1 1/2"	7,85-13,00	14,00-23,5		0414-0978

Anwendung:

Flächenförmiges Wärmen zum Richten, Verformen;
Vor- und Nachwärmen beim Schweißen und Brennschneiden;
Trocknen von diversen Bauformen.

Verbrauchswerte:

Die angegebenen Verbrauchswerte sind Mittelwerte. Durch Verändern dieser Werte lassen sich die Brennerleistung vergrößern bzw. verkleinern.
Die angegebenen Drücke sind Überdrücke gemessen am Brenner-Eingangsstutzen.

Düse aus hitzebeständigem Edelstahl.

Zubehör:

Siehe Seite 7

**Thermoelektrische
Zündsicherung
pr EN 125**



Gassicherheitstechnik

Thermoelektrische Zündsicherung

zum Absichern kleiner Handbrenner bis zu einer Leistung von 5000 Kcal bei Betriebsdrücken bis zu 50 mbar / bzw. 5bar.

Gasart:

Stadt-, Fern-, Erd- und Flüssiggas.



Sicherheitsventil in 90°-Ausführung

Betriebsdruck:
50 mbar
5 bar

Best.-Nr.
0424-0050
0424-0051



Sicherheitsventil gerade Ausführung

Betriebsdruck:
50 mbar
5 bar

Best.-Nr.
0424-0052
0424-0053



Thermoelemente

Länge:
600mm
750mm
1000mm

Best.-Nr.
7653-0024
7653-0009
7653-0023

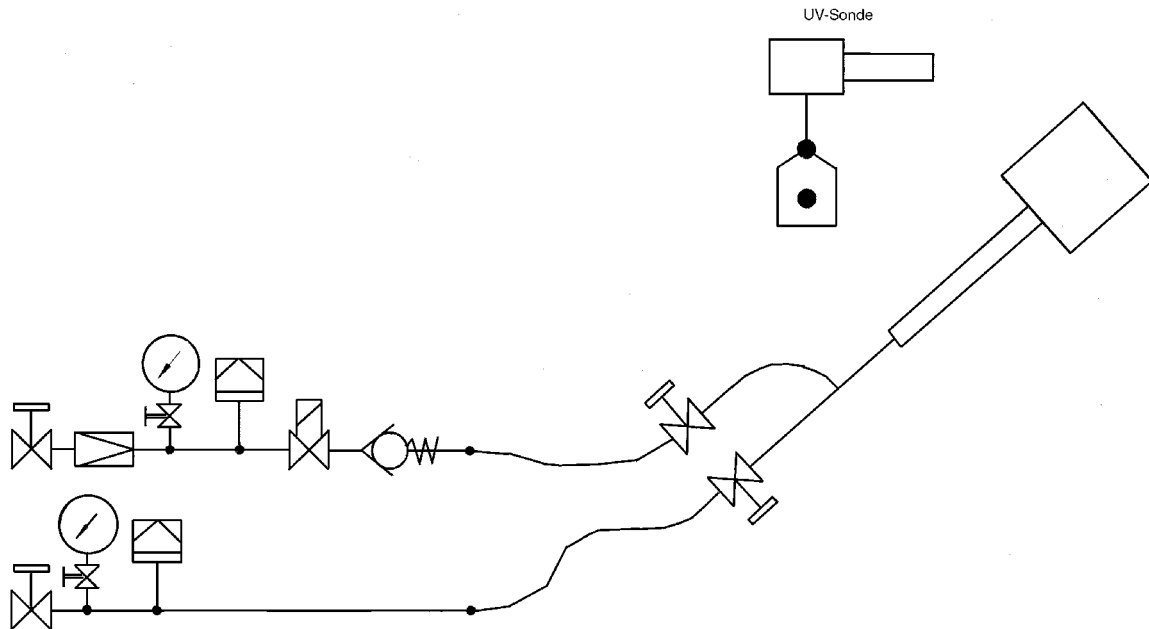


Zubehör

Benennung:
Halteblech
Kontermutter
Schutzhülse für
Druckknopf

Best.-Nr.
7653-0196
7653-0014
7653-0309

o. Abb.



Anwendung:

Flammenüberwachung für mit Zwangsluft betriebene Brenner mit Gasfeuerungsautomat, für Handzündung, zur Absicherung gegen Gasmangel, Strommangel und Luftmangel.

Wirkungsweise

Gas- und Luftabsperrrhahn öffnen, Hauptschalter einschalten. UV-Sonde auf den Flammenaustritt einrichten. Bei vorhandenem Gas- und Luftdruck ist die Anlage jetzt startbereit. Durch Betätigen der Startschalter öffnet das Magnetventil und das ausströmende Gas-Luftgemisch muß gezündet werden. Sobald sich die Flamme gebildet hat, registriert der Flammenwächter ein Flammensignal. Der Brenner ist in Betrieb. Bei Störungen des Brenners, z.B.: Erlöschen der Flamme, Gas-, Luft- oder Strommangel, wird das Magnetventil geschlossen.

Technische Daten:

Brenngase: Stadt-, Fern-, Erd- und Flüssiggase, Acetylen und Wasserstoff.

Luft: Atmosphärische -, Ventilator - und Preßluft

Gasdrücke: < 4 bar; Luft: < 16 bar

Nennweite: ab DN 6

Preise auf Anfrage