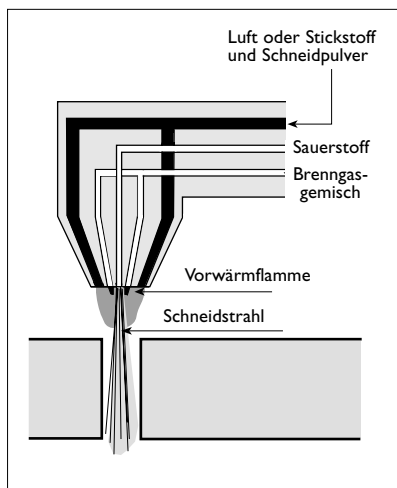


SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Pulverschneiden

DAS PULVERSCHNEIDEN – ALLGEMEIN



Prinzip des Pulverschneidens

Das Pulverschneiden ist eine weitere Form des Gasbrennschneidens. Es ist für rostbeständige und andere hochlegierte Stähle, Gusseisen und andere Metalle, die nicht mittels Brennschneiden getrennt werden können, vorgesehen.

Für Materialstärken von 100 mm und mehr, gibt es keine realistische Alternative zum Pulverschneiden. Beim Pulverschneiden wird ein Zusatz von Schneidpulver (feinkörniges Eisenpulver) in der Schneidflamme benötigt. Die Temperatur wird erhöht. Dadurch können schwer schmelzende Oxide schmelzen, gleichzeitig trägt das Schneidpulver dazu bei, dass die Schlacke dünnflüssig wird.

Beim Pulverschneiden wird Stickstoff oder Druckluft für den Vortrieb des Schneidpulvers benötigt. Vorzuziehen ist Stickstoff, da er frei von Feuchtigkeit ist.

TIPP: Niemals Sauerstoff für den Vortrieb des Schneidpulvers verwenden.

Charakteristische Eigenschaften und Anwendungsbereiche

- Schneidet rostbeständigen Stahl, Gusseisen, Kupfer und andere Metalle, die nicht wie üblich, mittels Brennschneiden geschnitten werden können. Für diese Materialien und einer Materialstärke über 150 mm gibt es keine Alternative zum Pulverschneiden.
- Niedrige Investitionskosten.

An die Arbeitsplatzumgebung denken!

Unbedingt eine Frischluftmaske verwenden und möglichst im Freien arbeiten.

PULVERKESSEL VF 2600 UND SCHNEIDPULVER



Der Pulverkessel VF 2600 dient der Aufnahme des Schneidpulvers und dem sicheren Transport des Schneidpulvers vom Kessel zum Brenner.

Für den Pulvervortrieb wird Stickstoff oder Druckluft verwendet. Die Gase müssen trocken und frei von Verunreinigungen sein. Falls Luft aus

einem Druckluftnetz verwendet wird, muss ein Lufttrockner im System vorhanden sein.

Schneidpulver

Eisenpulver zum Pulverschneiden von rostbeständigen und anderen hochlegierten Stählen, Grauguss, Nicht-eisenmetallen, feuerfesten Steinen und Beton. Das Pulver zeichnet sich durch kugelige Oberfläche des Pulverkornes und gutes Fließverhalten aus und ist auch zum Pulverputzen und Pulverflämmen verwendbar. Das Eisenpulver wird in Säcken zu 25 kg geliefert.

Technische Daten

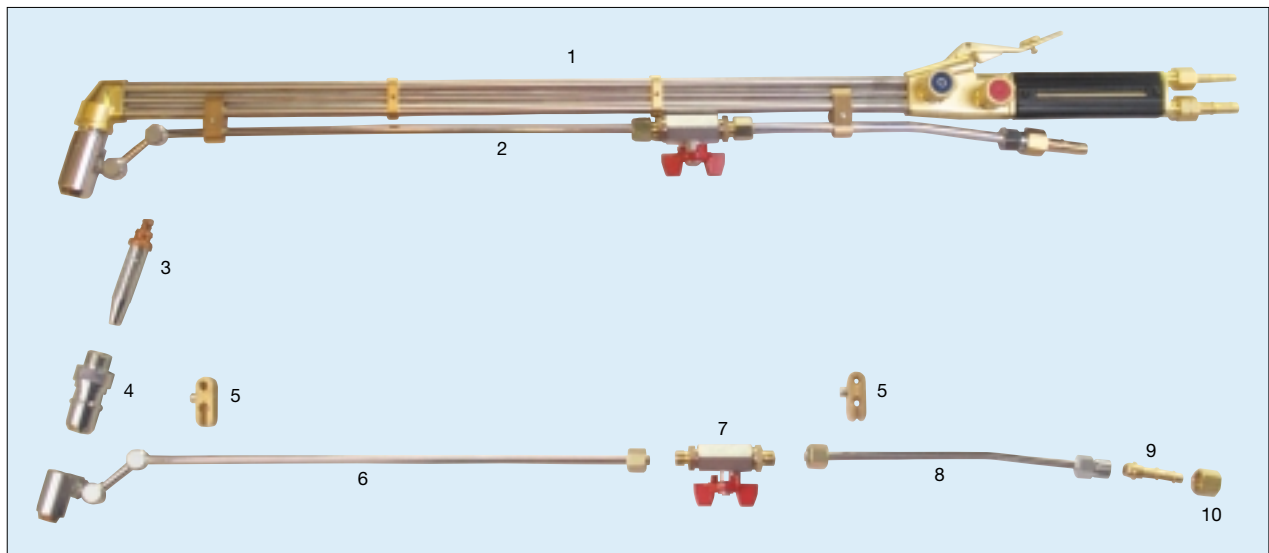
Pulverkessel VF 2600	
Pulverfüllung max.	70 kg
Arbeitsdruck	0,1 – 0,6 bar
Erforderliche Luftkapazität	2 m³/h
Geeigneter Eingangsdruck	5 – 8 bar
Sicherheitsventil öffnet bei	0,6 bar
Schlaucheingang	Ø 10,0 mm
Schlauchabgang	Ø 6,3 mm

Benennung	Artikel-Nr.
Pulverkessel VF 2600	217 190 052
Schneidpulver, Säcke zu 25 kg	241 123 023

SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Pulverschneiden

PULVERSCHNEIDBRENNER X 511



Der Pulverschneidbrenner X 511 ist ein Handschneidbrenner, der speziell für das Pulverschneiden ausgerüstet wird.

Er besteht aus einem Standard-Handschneidbrenner X 511, siehe Seite 73, und einer Pulverschneideinrichtung, die zum Pulverkessel VF 2600 passt.

Der komplette Pulverschneidbrenner ist 905 mm lang und hat ein Gewicht von 2,9 kg.

Beispiele für die Schneidgeschwindigkeit

Material	Materialstärke mm	Schneidgeschwindigkeit mm/min.
Rostbeständiger Stahl Wkst. Nr. 1.4301	25	300 – 400
	100	140 – 200
	150	100 – 170
Kupfer	100	60



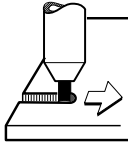



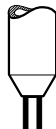


Artikel-Nummern

Bezeichnung	Länge mm	Artikel-Nr.	Bezeichnung	Artikel-Nr.
1. Handschneidbrenner X 511			Einzelteile	
75° Kopf	855	203 021 261	4. Pulverkopf-Innenteil	414 030 004
2. Pulverschneideinrichtung	815	414 030 002	5. Klemmstück	414 030 007
3. Pulverschneiddüse HA für Acetylen bis 50 mm		414 001 271	6. Pulverkopf-Vorderteil	414 030 003
50 – 100 mm		414 001 272	7. Pulverventil	414 030 006
100 – 200 mm		414 001 273	8. Zuführungsrohr	414 030 005
200 – 300 mm		414 001 274	9. Schlauchtülle 6,3 x G 3/8	402 001 920
			10. Überwurfmutter G 3/8	427 015 191

SCHNEIDAUSRÜSTUNGEN

Pulverschneiden

Schneidtablette Pulverschneiddüse HA

		Acetylen		Heizsauerstoff		Schneidsauerstoff		
								
Serien-Nr.	mm	bar	m ³ /h	bar	m ³ /h	bar	m ³ /h	mm/min
HA - 1	5 - 50	0,5 - 0,8	1,0	-	-	2,0 - 5,0	5,0 - 11,0	50 - 100
HA - 2	150 - 100	0,5 - 0,8	1,2	-	-	4,0 - 7,5	13,0 - 21,6	
HA - 3	100 - 200	0,5 - 0,8	1,3	-	-	4,0 - 7,5	22,0 - 34,0	
HA - 4	200 - 300	0,8	3,0	-	-	6,0 - 8,5	36,0 - 50,0	