

Original Holch Brenner sind getestet und tragen das CE Zeichen.

Eine Konformitätserklärung mit Prüfbescheinigung ist für jeden unserer Brenner im Netz abrufbar.

Holch Schweißbrenner werden in verschiedene Leistungsbereiche klassifiziert:

ED und Ampere-Belastbarkeit. Diese Angaben werden durch die Erwärmungsprüfung nach **EN 60974-7** überprüft (s. Testbeschreibung). Dabei erfüllen Holch Schweißbrenner weit mehr, als die durch die Prüfung geforderten Werte.

Holch Schweißbrenner entsprechen den höchsten Qualitätsansprüchen und werden durch ihre Zuverlässigkeit und Standfestigkeit im gesamten Einsatzgebiet der Schweißtechnik im In- und Ausland geschätzt.

Unsere Fertigung erfolgt seit Beginn an in unserem Stammwerk in Siegen. Motivierte, gut geschulte Mitarbeiter wissen, worauf es bei der Montage ankommt. In jedem Arbeitsprozess wird auf Qualitätssicherung geachtet bis jeder Brenner mit Schlauchpaket fertig ausgerüstet und einsatzbereit zur Verpackung gelangt.

Das hoch effiziente Holch-Kühlsystem in den wassergekühlten Brennern verhindert das übermäßige Erhitzen der Verschleißteile (Gasdüse, Stromdüse und Düsenstock) am Brennerkörper. Schweißspritzer haften dadurch weniger und die Standzeiten sind überdurchschnittlich hoch.

Das bedeutet längere Schweißzeiten, keine Unterbrechungen => weniger Kosten!

Testbeschreibung

Nach EN 60974-7 werden die Schweißbrenner folgenden Prüfungen unterzogen:

1. Allgemeine Sichtprüfung
2. Prüfung der Schlagfestigkeit
3. Beständigkeit gegen heiße Teile
4. Prüfung des Isolationswiderstandes
5. Prüfung der Spannungsfestigkeit
6. Erwärmungsprüfung

Für die Beurteilung der Schweißbrenner für den täglichen Einsatz in der Industrie ist die Erwärmungsprüfung, die aussagefähigste Prüfung über die Robustheit und Standfestigkeit.

In der EN 60974-7 werden wichtige Eckdaten vorgegeben je nach Belastbarkeit in dem entsprechenden Ampere-Bereich.

Diese sind:

- Drahtstärke
- Gasflussmenge
- Abstand der Kontaktdüse zum Schweißgut

Untersucht werden die Temperaturen am Handgriff und Schlauchpaket während des Schweißvorgangs, die einen *K-Wert von 30 (Handgriff) und 40 (Schlauchpaket) gemessen in °C nicht überschreiten dürfen. Der Schweißvorgang dauert mindesten 30 Minuten und wird auf 3 Spiele à 10 Minuten aufgeteilt. Gasgekühlte Brenner werden bei einer ED von 60%, wassergekühlte Brenner bei einer ED von 100% getestet.

*K-Wert = Temperaturanstieg während der gesamten Schweißprüfung in °C gemessen