

| | | |
|---|-------------------|----------------------------|
| Holch Schweißbrenner GmbH Bühlstraße 14 57080 Siegen | CE-Zeichen | Holch 04.01.2012 Rev. 2 |
|---|-------------------|----------------------------|

| | |
|-----------------------|--|
| Konformitätserklärung | EN 60974-7 Prüfbescheinigung W-353-001 |
|-----------------------|--|

Hersteller: Holch Schweißbrenner GmbH
 Produktionsland: Deutschland

Der folgende Schutzgas-Schweißbrenner entspricht in allen Punkten der EN Norm 60974-7.
Die Kennzeichnung erfolgt auf dem Prüfzeugnis.

Typ: MHS 353-R

Herstellung in: 3 / 4 / 5 Meter und Sonderlängen

Schweißverfahren: MIG / MAG (Metall-Inertgasschweißen)
 (Metall-Aktivgasschweißen)

Art der Führung: Handschweißbrenner
 AUTomaten-Schweißbrenner

Kühlart: Flüssigkeit / Kühlwasser

Stromstärke / Einschaltdauer / Gassorte
 350 Ampere / 100% / CO² 310 Ampere / 100% / Mischgas

Isolationswiderstand ok
 Spannungsfestigkeit ok
 Beständigkeit gegen heiße Teile ok
 Thermische Belastbarkeit aller sicherheitsrelevanten Bauteile nach EN 60974-7 ok
 Schlagfestigkeit ok

Jeder Brenner wird mit einem Prüfzeugnis ausgestattet. Der Prüfer bestätigt durch Unterschrift die Funktionen der folgenden Liste.

Optik: Sichtprüfung
 Elektrisch: Steuerleitung
 Schalter
 Stromkabel

Draht: Drahttransport
 Spirale

Kühlung: Kühlflüssigkeit Durchlauf Liter / min
 Prüfung auf Leckage von Flüssigkeiten oder Gas

erstellt: 04.01.2012 geprüft und genehmigt: 

Prüfung von Schutzgasschweißbrennern nach EN 60974-7

| | | | |
|--------------------------|-----------------|---|------------------|
| Prüfbescheinigung | | Nummer | W-353-001 |
| | Artikel-Nr. | Bezeichnung des Herstellers | |
| Schweißbrenner: | 35300311 | MHS 353-R Verschleißteile kompatibel Rówac 3 m | |

Hersteller: Holch Schweißbrenner GmbH

Produktionsland: Deutschland

| | | | | |
|--------------------|-----------------------------------|------------------------|------|--|
| Prüfung 6.2 | a) Allgemeine Sichtprüfung | Der Norm entsprechend | | |
| | | ja | nein | |
| | | Ausrüstung der Pistole | x | |
| | | Schlauchpaket | x | |
| | | Zentralanschluss | x | |

| | | | | |
|--------------------|-----------------------------|---|------|--|
| Prüfung 7.2 | Isolationswiderstand | Der Norm entsprechend | | |
| | | ja | nein | |
| | | zwischen Metallfolie und allen Stromkreisen | x | |
| | | getrennte Stromkreise und Drähte | x | |

| | | | | |
|--------------------|----------------------------|---|------|--|
| Prüfung 7.3 | Spannungsfestigkeit | Der Norm entsprechend | | |
| | | ja | nein | |
| | | leitfähige Oberfläche und getrennten Stromkreisen | x | |
| | | aller von einander getrennten Stromkreisen | x | |

| | | | | | | | | | |
|--------------------|--------------------------|-----|--|-----------------------|---------------|-----|-----------------------------|---|--|
| Prüfung 8.2 | Erwärmungsprüfung | | nach Tabelle 3 - Prüfwerte für MAG von unlegiertem Stahl | Der Norm entsprechend | | | | | |
| | | | | ja | nein | | | | |
| | | | | Gasart | K-Wert | | | | |
| | | | | Mischgas | K-Wert < 30 | 4.6 | Temperatur des Handgriffs | x | |
| | | | | Mischgas | K-Wert < 40 | 3.6 | Temperatur am Schlauchpaket | x | |
| | | | | CO2 | K-Wert < 30 | 4.5 | Temperatur des Handgriffs | x | |
| CO2 | K-Wert < 40 | 5.3 | Temperatur am Schlauchpaket | x | | | | | |

| | | | | |
|------------------|---|---|------|--|
| Prüfung 9 | Druckprüfung des Kühlflüssigkeitssystems | Der Norm entsprechend | | |
| | | ja | nein | |
| | | Dichtigkeit bei 5 bar und 70 Grad C überprüft | x | |

| | | | | |
|-------------------|--|---|------|--|
| Prüfung 10 | Beständigkeit gegen heiße Teile | Der Norm entsprechend | | |
| | | ja | nein | |
| | | Nachweis der Unversehrtheit nach thermischer Belastung von 250 Grad C | x | |

| | | | | |
|-------------------|-------------------------|---|------|--|
| Prüfung 11 | Schlagfestigkeit | Der Norm entsprechend | | |
| | | ja | nein | |
| | | Nachweis der Unversehrtheit nach Falltest | x | |

Der oben genannte Schweißbrenner erfüllt alle Anforderungen der EN Norm 60974-7.

Schmallenberg, Januar 2010

Die Prüfung wurde durchgeführt von HMS Schweißtechnik, 57392 Schmallenberg