

Ist die Luftrückführung in den Arbeitsraum (Umluftbetrieb) zulässig?

Baustahl, Aluminium

Je 1000 m³/h Umluft müssen 430 m³/h Frischluft zusätzlich eingebracht werden.

rostfreier Stahl

Nur W3 zugelassene Filteranlagen.
Je 1000 m³/h Umluft müssen 1000 m³/h Frischluft zusätzlich eingebracht werden..

Unsere Empfehlung:

- Der zusätzliche Einbau einer H13 Nachfilterstufe erbringt
 - ✓ deutlich höhere Abscheidegrade (99,995 % im Vgl. zu 99 % bei W3)
 - ✓ Sicherheit bei einem Defekt an der Hauptfilterstufe.
- Eine **Wärmerückgewinnung** zu installieren.
Das Programm "Förderung von Querschnittstechnologien" der BAFA gewährt einen **Zuschuss** von bis zu **40 %** der förderfähigen Investitionskosten.

Profitieren Sie von 25 Jahre Erfahrung in der Planung und Ausführung von Absauganlagen für Stäube, Fasern und Emulsionen!
Von der Planung bis zur Inbetriebnahme alles aus einer Hand.

Personal

Wir freuen uns, Ihnen unser neues Team Mitglied für die Kundenbetreuung im Raum Allgäu vorstellen zu können:

Herr Alexander Mai
Geb. 1987
Ausbildung:
MAG- und WIG Schweißen
Zertifikat nach EN287/ISO 9606
IIW Internationaler Schweißfachmann

Automatisation von Schweiß- und Schneidaufgaben



Die Einstiegslösung für das Schweißen von Kleinserien vom Weltmarktführer **OTC-Daihen** für Roboter zum Lichtbogenschweißen

- Kompakte Bauweise
- Mobil
- Einfache Programmierung
- CE konforme Sicherheitstechnik
- Industrieroboter mit einer hohen Bahngenauigkeit von $\pm 0,08$ mm, die insbesondere für das Lichtbogenschweißen erforderlich ist.
- Schweißtisch wahlweise 1500x1000 oder 2000x1200 mm
- Bauteillänge bis 800 mm
- Optional auch mit zusätzlicher Drehachse.
- Schweißprozesse: MAG oder WIG
- Preis der kompletten Zelle je nach Stromquelle, ab € 50.000,00

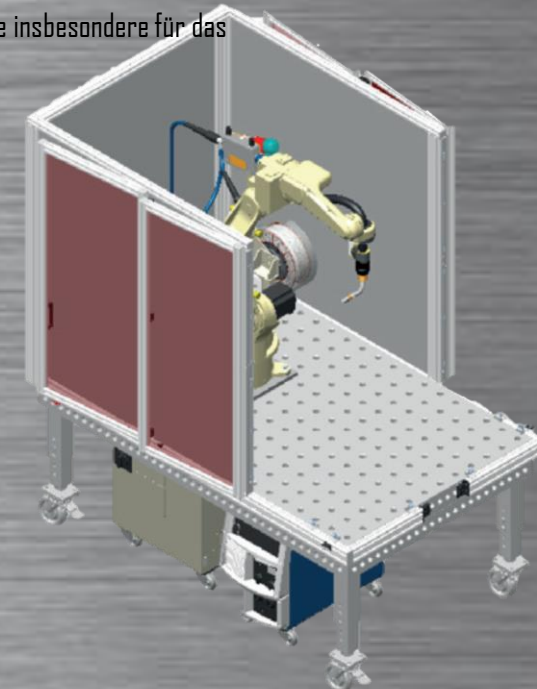
• Für weitere Informationen scannen Sie die QR Codes ein:



Zum Foto



Zur PDF



Die neue OTC WIG AC/DC Schweißanlage Welbee A350P

Die neue WIG-Schweißmaschine Welbee A350P ermöglicht auch das WIG-Schweißen von 0,2mm dünnen Blechen mit Welbee Technologie. Selbst bei einer minimalen Stromstärke von 5 Ampere ist ein optimales Ergebnis möglich.

Einige Besonderheiten:

- AC Frequenz von bis zu 500 Hz für einen hochkonzentrierten Lichtbogen
- 3 Wechselstromwellenformen wählbar
- Wechsel zwischen AC und DC für Aluminium-Dünobleche.
- WIG Intervallfunktion
- Synergimode zur einfachen Parameterfindung
- Schweißdatenprotokollierung
- Jobabruf vom Brenner (max. 10)
- Stromstärke 2-350 A bei 60 % ED



Techn. Daten



ARBEITSSCHUTZ – Welche Belastungen, Schutzmaßnahmen und Vorschriften bei Arbeitsplätzen zum Schweißen, Schneiden und Schleifen zu beachten sind.

Belastungen am Arbeitsplatz, die auftreten beim	Staub	Nitrose Gase (NOx)	UV/IR Strahlung	Elektrischer Strom
WIG Schweißen	A	A	C	
MAG Schweißen mit Massivdraht	B	A	C	
MAG Schweißen mit Fülldraht	C	A	C	
E-Hand Schweißen	C	A	C	
Plasmaschneiden	C	C	B	
Autogenvverfahren (Brennschneiden, Anwärmen)	A	C	A	
Gesundheitliche Gefährdungen	Lungenfunktionsstörungen, Krebs, Nierenschäden und Schädigungen des Nervensystems	Atemwegserkrankungen, Lungenödem, Übelkeit	Hautkrebs, Augenkrebs. Schädigung des Sehvermögens	Lähmung, Tod
Höhe der max. zulässigen Belastung	< 1,25 mg/m ³ für alveolengängige Staubfraktion	Stickstoffmonoxid ca. 2,5 mg/m ³ Stickstoffdioxid 0,95 mg/m ³	Schutzstufen nach EN 379 2003 beachten	



Schutzmaßnahmen:

- Schichtlüftung**
- Filterturm**
- Punktabsaugung**
 - Rauchabsaugbrenner**
 - Absaugarm**
 - Absaugtisch**
- Persönliche Schutzausrüstung (PSA)**
 - Primär sollte eine Punktabsaugung vorgesehen werden. Falls nicht praktikabel oder ausreichend, um die Exposition des Schweißers unter den Grenzwert zu senken, muss PSA eingesetzt werden.
 - Schild
 - Helm
 - Brille
 - Bekleidung
- Sicherheitstechnische Überprüfung nach DGUV V3 und EN 60974-4**

Vorteile:

- Schichtlüftung:**
 - Keine Behinderung da keine Erfassungseinrichtung nachgeführt werden muss.
 - Die Hallenluft wird komplett gereinigt.
- Filterturm:**
 - Keine Behinderung da keine Erfassungseinrichtung nachgeführt werden muss.
- Rauchabsaugbrenner:**
 - Geringe Luftmenge (ca. 150 m³/h / Brenner)
 - Absaugen an der Entstehungsstelle
- Absaugarm:**
 - Absaugen an der Entstehungsstelle
 - Moderate Luftmengen
- Absaugtisch:**
 - Der Staub wird aus dem Atembereich verdrängt
 - geringer Invest

Nachteile:

- Schichtlüftung:**
 - Der Arbeitsplatzgrenzwert wird nicht eingehalten.
 - Sehr hohe Luftmengen (ca. 5-facher Luftwechsel) -> Wärmeverlust -> Hohe Ventilatorstromaufnahme -> Hoher Invest
- Filterturm:**
 - Reinigung in einem begrenzten Radius von ca. 10m um den Filterturm.
 - 100% Umluft sind unzulässig. -> Filtertürme entsprechen nicht der Gefahrstoffverordnung!
- Rauchabsaugbrenner:**
 - Die Brenner sind schwerer
 - Die Zugänglichkeit ist verschlechtert
 - Hoher Wartungsaufwand
 - Nachrauchen wird nicht mehr erfasst
- Absaugarm:**
 - Nachführen des Absaugarmes ist bei großen Bauteilen notwendig.
- Absaugtisch:**
 - Höhere Gewichtsbelastung für den Schweißer
 - Die anderen Arbeitsplätze werden nicht geschützt
 - Hoher Wartungsaufwand

Wichtig: Nur mit Druckluft betriebene PSA sind empfehlenswert

Wir haben die Daten sorgfältig recherchiert, übernehmen aber keine Gewähr für die Richtigkeit.