

# GEBRAUCHSSTELLENVÖRLAGEN



**Gasrücktrittventil** sperrt einen möglichen, gegen die normale Gaszufuhr gerichteten, schleichenden oder schlagartigen Gasrücktritt ab.

**Flammensperre aus Sintermetall** hält einen vom Arbeitsgerät in Richtung Gaszufuhr anlaufenden Flammrückschlag auf. Durch Verbrennungsrückstände (Russ) aus diesen Flammrückschlägen setzt sich die Flammensperre im Laufe der Zeit zu und verliert hierdurch ihre Leistungsfähigkeit.

**thermische gesteuerte Nachbrandsperr** löst bei einem Nachbrand, hervorgerufen durch glimmende Verbrennungsrückstände (Russ) auf der Flammensperre, die Gaszufuhr entgültig ab.

## Die optimale Sicherung:

Durch Verschmutzungen (z. B. durch Schweißzunder aus der Rohrleitung, Aceton aus Acetylenflaschen oder Verbrennungsrückstände (Russ) von Flammrückschlägen) reduziert sich im Laufe der Zeit die Gasdurchflussleistung einer Sicherung. Hierdurch kommt es zu einer Unterversorgung des Brenners der sich daraufhin nur noch sehr schwer einstellen lässt und zum "Abknallen" neigt. Der eingesetzte Brenner kann seine maximale Leistung nicht erreichen und durch das Abknallen steigt die Unfallgefahr. Die Auswahl der geeigneten Sicherung für den jeweiligen Einsatzzweck ist daher vor dem Hintergrund sicherheitstechnischer wie auch wirtschaftlicher Aspekte von Bedeutung. Hierbei muß das billigste Gerät nicht auch das wirtschaftlichste sein.

### Beispiel: kleine Sicherung

Schweißspitze	Gasbedarf	kleine Sicherung	durch Verschmutzung um 30% reduzierte Durchgangsleistung	Versorgung
Gr. 8 = 20-30 mm	2,5m <sup>3</sup> /Std.	4m <sup>3</sup> /Std.	2,8m <sup>3</sup> /Std.	gerade so eben unterversorgt
Gr. 13 = Anwärmerspitze	4,3m <sup>3</sup> /Std.			

### Beispiel: große Sicherung

Schweißspitze	Gasbedarf	große Sicherung	durch Verschmutzung um 30% reduzierte Durchgangsleistung	Versorgung
Gr. 8 = 20-30 mm	2,5m <sup>3</sup> /Std.	7m <sup>3</sup> /Std.	4,9m <sup>3</sup> /Std.	mit Reserven mit Reserven
Gr. 13 = Anwärmerspitze	4,3m <sup>3</sup> /Std.			



JEDERZEIT SICHERHEIT

eszet AUTOGENTECHNIK GmbH

Merseburger Straße 25 • D-42781 Haan

Fon: +49 (0) 2129/94365-0 • Fax: +49 (0) 2129/94365-32

E-mail: [eszet@eszet.de](mailto:eszet@eszet.de) • Homepage: [www.eszet.de](http://www.eszet.de)



AUTOGENTECHNIK