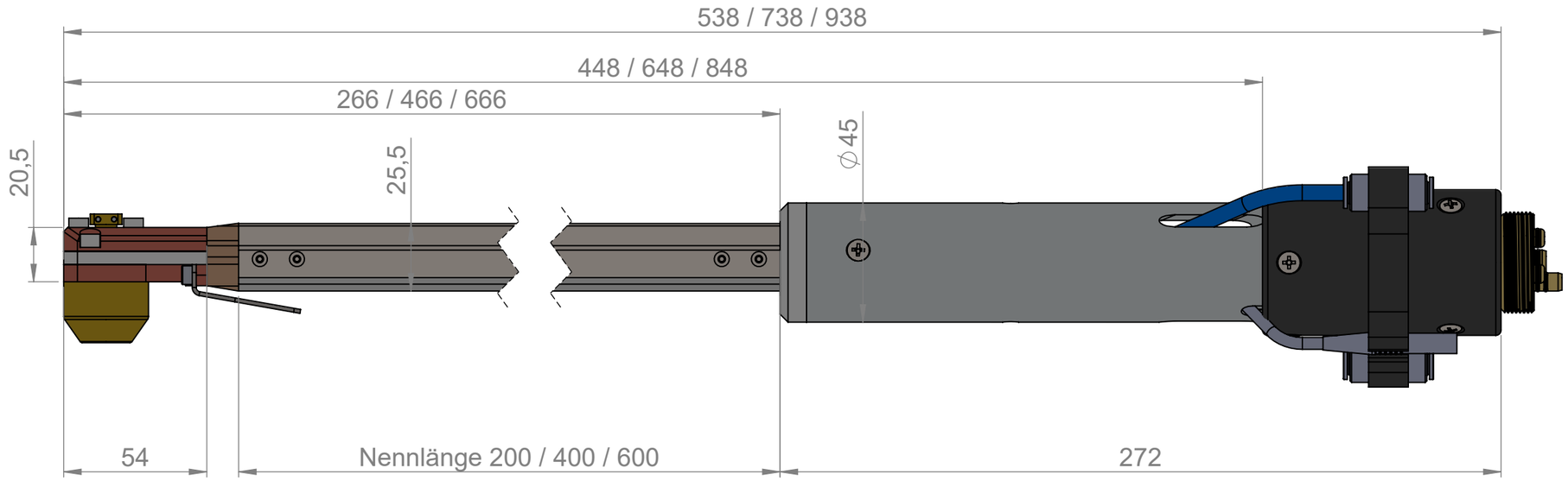
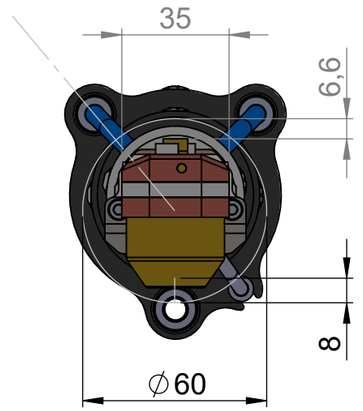
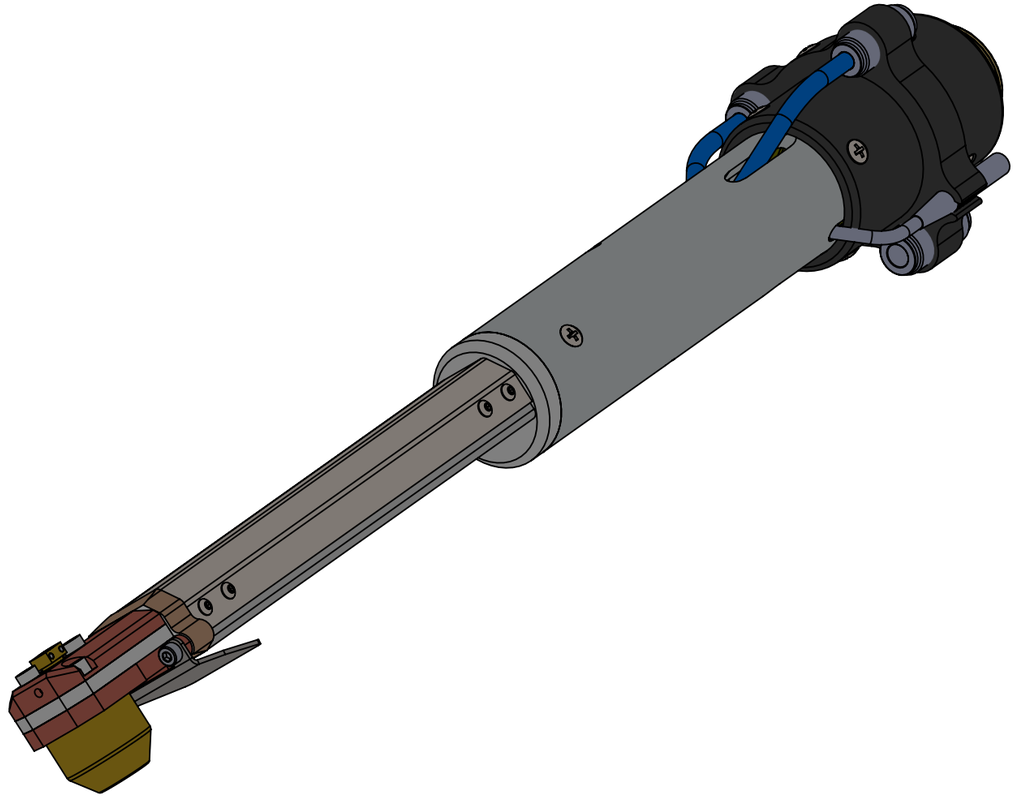
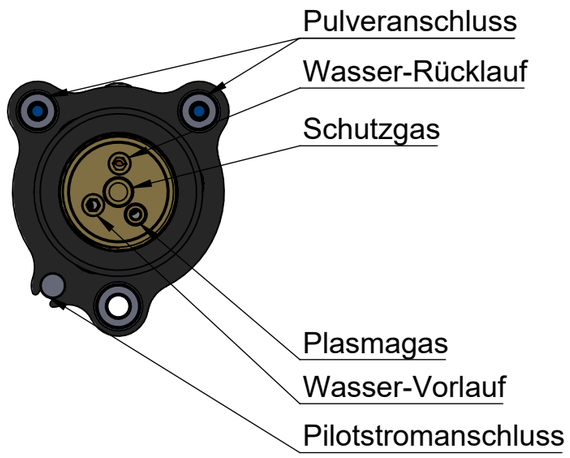


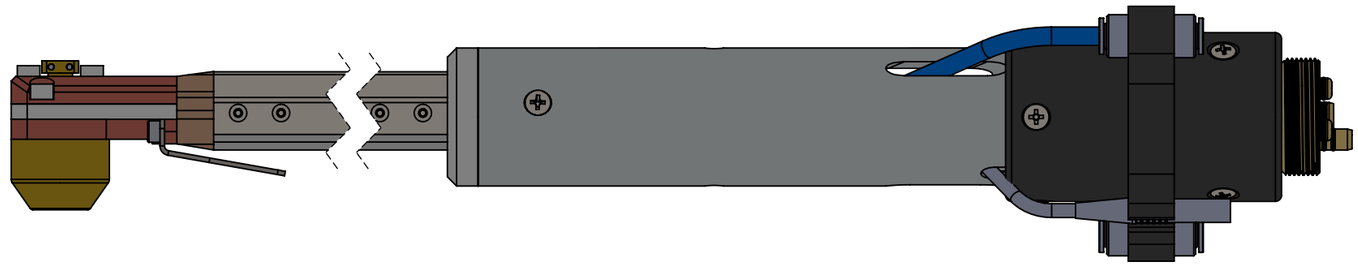


min. Bohrungsdurchmesser



Allgemeintoleranz nach: ISO 2768 m H	Nicht bemaßte Werkstückkanten nach DIN 6784 +0,2 -0,2	Oberfläche	Werkstoff	Maßstab 1:2
WIP WELDING Innovativ PRODUCTS	Verwendung		Erstellt durch R Zierdt	
	Benennung: Brenner MH180 / torch MH180		Artikelnummer: 18534	
			Änd.	Ausgabedatum: 22.01.2026 / Format: A3 / Blatt: 1





Allgemeintoleranz nach: ISO 2768 m H	Nicht bemaßte Werkstückkanten nach DIN 6784 +0,2 -0,2	Oberfläche	Werkstoff	Maßstab 1:2
WELDING Innovativ PRODUCTS	Verwendung		Erstellt durch R Zierdt	
	Benennung: Brenner MH180 / torch MH180		Artikelnummer: 18534	
			Änd.	Ausgabedatum 22.01.2026 / Format A3 / Blatt 2

Technische Daten PTA-Brenner

Baureihe:	WIP - MH 180
Artikel-Nr.	**Brennerkonfigurationen**
21645 / 20709 / 15420	MH 180 - 5m Einzelanschluss (SP)
21646 / 21647 / 18786	MH 180 - 10m Einzelanschluss (SP)
18868 / 18882 / 18534	MH 180 - SK (Schnellkupplung)
L= 200 / 400 / 600mm	**Maschinenbrenner horizontal, füssiggekühlt**
Technische Daten und Hinweise	
Prozessgase	
Plasmagas	0,5 - 3,0 l/min Ar 4.6 oder Ar+He
Schutzgas	4,0 - 12,0 l/min Ar 4.6 or ArH_2 6% - 7% (Standard)
Fördergas	1,0 - 7,0l/min Ar 4.6 or ArH_2 6% - 7% (Standard)
Pilotlichtbogen	
Spannungsart	Gleichspannung DC
Polung der Wolfram-Elektrode	Kathodisch (Minuspol des Brenners)
Polung der Plasma-Anode	Anodisch (Pluspol des Brenners)
Pilotlichtbogen-Strom	5 - 30 A bei 100% ED, je nach Anode
Polung des Werkstücks	Anodisch (Pluspol der Stromquelle)
Hauptlichtbogen	
Spannungsart	Gleich- und Wechselspannung AC/DC
Polung der Wolfram-Elektrode	Kathodisch (Minuspol des Brenners) oder AC Betrieb
Polung des Werkstücks	Anodisch (Pluspol des Brenners) oder AC Betrieb
Arbeitsspannung	15 - 40 V, Standardbereich 20 - 30V
Schweißstrom	3-180 A / 100% ED, bei Einsatz von aktivem Kühlgerät
Durchmesser Wolfram Elektrode	Standard 4,0mm - Option 2,4mm und 3,2mm
Pulverdaten	
Pulver-Zuführungsanschlüsse	1 oder 2 belegbar mit Förderschlauch 6x1mm
Pulver-Austrittsbohrungen	1, 2, 4 oder 6, je nach verwendeter Anode
Werkstoffart	Metallpulver, rieselfähig
Pulverfraktion	+36 - 200 µm
max. Pulvermenge	ca. 60g abhängig von Brennerkonfiguration und Pulvertyp
Brennerkühlung	
Kühlart 1 - Brennerkopf	1-Kreis Wasserkühlung
Kühlart 2 - Brennerschaft	Luftkühlung im Schaft PN-Schlauch D=8x1 für 2-12 l/min
Empfohlenes Kühlgerät	WIP - aktiver Kühlwasser Rückkühler
Empfohlenes Kühlmedium	WIP - Kühlmedium, alternativ Wasser möglich
Empfohlene Mindestkühlleistung	2000 W
min. Vorlauftemperatur	ca. 16° C, je nach Raumklima (Taupunkt) Standard 20° C
max. Rücklauftemperatur	60° C
Durchflussleistung	min. 0,8 bis 3l/min je nach Konfiguration
Empfohlener Kühlwasser-Eingangsdruck	min. 3 - 4 bar / 0,3 - 0,4 Mpa
Allgemeine Daten	
Brennerart und Ausrichtung	Maschinenbrenner horizontal
Brenneranschlüsse	Festes Schlauchpaket oder Schnellkupplung
Anschlüsse Schlauchpakete	Einzelanschlüsse mit Standardkupplungen
Abmessungen	D=45mm x 260mm, siehe Maßblatt für Details
Gewicht Brenner mit Schnellkupplung	ca. 2,0 Kg, je nach Konfiguration