

NEU

MIG-MAG

# RAUCHABSAUGBRENNER

Gas- und wassergekühlt



[www.lorch.eu](http://www.lorch.eu)

**LORCH**  
smart welding

## Lorch Rauchabsaugbrenner

Absaugung genau da, wo sie gebraucht wird.

Sie stehen vor der Herausforderung, immer strengere gesetzliche Grenzwerte für A-Staub\* in Ihrer Produktion einhalten zu müssen? Zudem ist der Gesundheitsschutz Ihrer Schweißer ein Anliegen?

Wenn Maßnahmen zur Schweißrauchabsaugung, wie Hallenabsaugungen, oder mobile Absaugarme nicht mehr ausreichen, wird es Zeit die Ursache direkt am Entstehungsort anzugehen. Genau hier setzen die Lorch Rauchabsaugbrenner an. Effizient, flexibel und immer da, wo sie gebraucht werden, leisten sie einen wesentlichen Beitrag zur Einhaltung dieser gesetzlichen Grenzwerte.

- **Effektiver Gesundheitsschutz.** Um die Schadstoffbelastung während des Schweißens zu minimieren, ist es wichtig, den entstehenden Schweißrauch abzusaugen, bevor dieser eingeatmet werden kann. Die effektivste Methode ist den Schweißrauch direkt am Entstehungsort abzusaugen, so dass dieser erst gar nicht in die Nähe der Atemwege kommen kann.
- **Einfach praktisch.** Die Absaugung ist selbst bei schwer zugänglichen Schweißaufgaben z. B. im Inneren einer Konstruktion oder an besonders großen Bauteilen mit langen Nähten kein Problem. Der Schweißer trägt sie automatisch mit sich. Der Arbeitsradius wird dabei nicht mehr durch andere Parameter wie beispielsweise die Reichweite der Absaugarme begrenzt.
- **Zuverlässig.** Die hochwertig beschichtete Drahtspirale des Brenners sorgt zuverlässig für eine exakte und beschädigungsfreie Drahtförderung bis zum Lichtbogen.



- **Flexibel im Einsatz.** Die Schlauchpaketlängen von 3 m, 4 m oder 5 m ermöglichen den Einsatz in sehr unterschiedlichen Arbeitsumgebungen.
- **Komfortabel.** Das Kugelgelenk zwischen Handgriff und Schlauchpaket schafft einen optimalen Bewegungsradius, verbessert dadurch die Handhabung und sorgt für einen ausgezeichneten Komfort für den Schweißer.
- **Effiziente Bedienung.** Mit der Powermaster-Bedienung regeln Sie wichtige Parameter, wie die Einstellung Ihres Schweißjobs, einfach direkt am Brenner. Dies erspart dem Schweißer den Weg zurück zur Anlage und sorgt dadurch für ein effizientes Arbeiten.

\* A-Staub Partikel sind so klein, dass sie beim Einatmen über die Atemwege aufgenommen werden und bis in die Lungenbläschen vordringen können.

## Ausführungen



		ML 2800 RAB	ML 3000 RAB	MW 5000 RAB
Schweißbereich	A	bis 280	bis 320	bis 550
<b>Bedienkonzepte</b>				
Standard		●	●	●
Powermaster		●	●	●
<b>Kühlung</b>				
Gas		●	●	-
Wasser		-	-	●

## Bedienkonzepte



### Standard

- großer Bedientaster zum Ein- und Ausschalten
- geeignet für 2-Takt- und 4-Takt-Betrieb



### Powermaster

- großer Bedientaster zum Ein- und Ausschalten
- geeignet für 2-Takt- und 4-Takt-Betrieb
- mit Up-Down-Funktion für Stromquellen-Fernregelung
- Digitalanzeige von Schweißleistung, Materialdicke, Drahtvorschubgeschwindigkeit oder Lichtbogenlängenkorrektur
- Mode-Taste für Wechsel zwischen den verschiedenen Schweißparametern und Auswahl des Schweißjobs im Tiptronic-Job-Betrieb

## Highlights

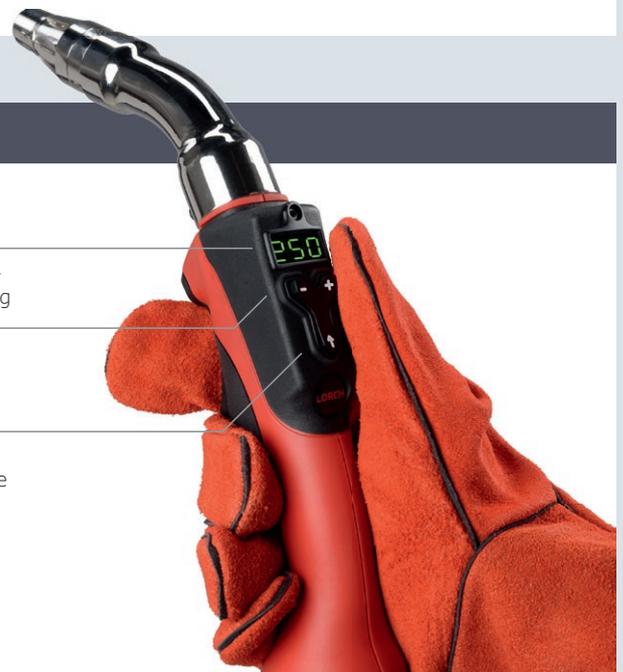
### Rauchabsaugung

- Einhaltung des gesetzlich vorgeschriebenen Staubgrenzwertes für A-Staub:** Um den gesetzlich vorgeschriebenen Grenzwert einzuhalten, reichen Hallenabsaugungen sowie mobile Absaugarme allein oft nicht aus. Die Rauchabsaugung im Brenner trägt einen maßgeblichen Teil zur Einhaltung bei. Sie schützt nicht nur den Schweißer, sondern auch alle Personen, die sich in der Umgebung aufhalten.
- Absaugen, dort wo Schweißrauch entsteht:** 90 – 95% des Schweißrauchs können direkt an der Quelle abgesaugt werden. Der größte Anteil des Rauchs gelangt somit erst gar in die Nähe der Atemwege.
- Robust:** Eine lange Lebensdauer unter widrigen Bedingungen ist für ein Werkzeug entscheidend. Der robuste Metallhals macht den Brenner widerstandsfähig gegen den heißen Schweißrauch, welcher beim Absaugen durchgeleitet wird. Zudem schützt der Metallhals den Brenner gegen abstrahlende Hitze bei vorgewärmten Bauteilen.



### Powermaster Fernregelbedienfeld

- Display:** Anzeige der aktuellen Schweißleistung, Materialdicke, Drahtvorschubgeschwindigkeit, Dynamik oder Lichtbogenlängenkorrektur (identisch mit der Digitalanzeige der Stromquelle).
- Plus-/Minus-Tasten:** Zur Veränderung der verschiedenen Schweißparameter. Im Tiptronic-Modus zum Wechseln der Jobs. Die einfache Bedienung ist leicht und intuitiv verständlich.
- Modus-Taste:** Zum Umschalten der verschiedenen Schweißparameter. Im Tiptronic-Modus zur Auswahl des Job-Satzes. Der Schweißer kann sich dadurch einfach mit nur einer Taste durch die Schweißparameter navigieren.
- Tiptronic-Modus:** Mit Tiptronic speichern Sie für jede Naht die Idealeinstellung in der benötigten Reihenfolge ab. Über den Jobspeicher können Sie dann bis zu 100 Arbeitswerte hintereinander abrufen. Dadurch können die Arbeitsabläufe und die Reproduzierbarkeit der Nähte optimiert werden.



## Technische Daten

		ML 2800 RAB	ML 3000 RAB	MW 5000 RAB
Kühlart		Gas	Gas	Wasser
Belastung CO <sub>2</sub>   Mischgas	A	280   250	320   300	550   500
Einschaltdauer (ED)	%	100	100	100
Draht Ø	mm	0,8 - 1,2	1,0 - 1,6	1,0 - 1,6
Grieffschalen		1   2 (PM)	1   2 (PM)	1   2 (PM)
Schlauchpaketlängen	m	3   4   5	3   4   5	3   4   5
Benötigte Absaugleistung (effektiv am Brenner gemessen)	m <sup>3</sup> /h	55 - 65	55 - 65	55 - 65

# Einsatzempfehlung Absauganlagen

## Ausführungen

Kemper	MiniFil	VacuFil 125
Einsatz <sup>1)</sup> – Schweißrauchintensität der Anwendung	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■
Gebrauch <sup>2)</sup> – Sporadisch bis Dauerbetrieb	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■
Unterdruckerzeugung	zwei Saugturbinen	Seitenkanalverdichter
Mobilität	tragbar	fahrbar
Einweg-Sättigungsfilter ohne Abreinigung	●	—
Mehrwegfilter mit Oberflächenfiltration und automatischer Abreinigung	—	●
Verwendung	Einzelplatzlösung	Einzelplatzlösung

Fumator	Minivac 200 D	Minivac 300 D	Minivac 400 D
Einsatz <sup>1)</sup> – Schweißrauchintensität der Anwendung	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■
Gebrauch <sup>2)</sup> – Sporadisch bis Dauerbetrieb	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■ ■
Unterdruckerzeugung	Seitenkanalverdichter	Seitenkanalverdichter	Seitenkanalverdichter
Mobilität	fahrbar	fahrbar	fahrbar
Mehrwegfilter mit Oberflächenfiltration und automatischer Abreinigung	●	●	●
Verwendung	Einzelplatzlösung	Doppelplatzlösung	Mehrplatzlösung (bis zu vier Brenner)

<sup>1)</sup> hierfür wurden die Filterfläche, der Filtertyp, der Betriebsdruck und die Abreinigung gewichtet.

<sup>2)</sup> hierfür wurden Absaugstrom (Herstellerangabe) effektiver Absaugstrom am Brenner, Motorleistung sowie die Art der Unterdruckerzeugung gewichtet.

■ □ Performance in Verbindung mit den Lorch Rauchabsaugbrennern

## Technische Daten

		Kemper MiniFil	Kemper VacuFil 125	Fumator Minivac 200 D	Fumator Minivac 300 D	Fumator Minivac 400 D
Filterfläche	m <sup>2</sup>	12	4	5	5	2 × 5
Absaugstrom max., ohne Brenner	m <sup>3</sup> /h	150	125	180	250	500
Betriebsdruck max.	Pa	22.000	27.000	36.000	45.000	45.000
Motorleistung	kW	2	1,5	1,5	3	6
Zertifizierung		W3	W3	W3	W3	W3
Filterabreinigung		—	●	●	●	●
Netzspannung	V	230	230	230	400	400
Abmessungen (L × B × H)	mm	365 × 425 × 790	885 × 635 × 1160	700 × 440 × 690	700 × 530 × 630	700 × 520 × 880

# GEBLÄSEATEMSCHUTZSYSTEM UND SCHWEISSHELME

## Lorch Gebläseatemschutzsystem e3000 mit Schweißhelm Crystal 2.0

- **Anschnallen und durchatmen.** Hochleistungs-Gebläseatemschutzsystem mit Filter der Sicherheitsklasse 3 und integrierter, automatischer Luftflusskontrolle.
- **Regulierbarer Luftstrom.** Der 3-stufig regulierbare Luftstrom von 150 bis 250 l/min in Kombination mit den Helmen sorgt für die individuell komfortable Luftverteilung. Die höchste Stufe von 250 l/min. liefert selbst bei heißesten Bedingungen einen zusätzlichen Kühleffekt für den Anwender.
- **Schweißhelm und Klarsichtvisier in Einem.** Mit dem Crystal 2.0 bietet Lorch erstmals einen Schweißhelm an, der mit der neuen Blendschutztechnologie CLT (Crystal Lens Technology) ausgestattet ist. Damit erhalten Sie einen Seheindruck, der mit dem durch ein Fensterglas vergleichbar ist. Dies hat auch einen positiven Effekt auf die Hellstufe. Mit einer Schutzstufe von 2,0 im interaktiven Zustand erkennen Sie Ihre Arbeitsumgebung, als würden Sie gar keinen Schweißer-Blendschutz tragen.
- **Flexibel einsetzbar.** Das Lorch e3000 Gebläseatemschutzsystem ist neben dem Crystal 2.0 auch mit den Optrel Frischlufthelmen Panoramaxx, e684 und Vegaview 2.5 liteflip autopilot kompatibel.



Schweißhelm Optrel Crystal 2.0 ohne Frischluftanschluss



Schweißhelm Optrel Crystal 2.0 mit Frischluftanschluss



Lorch Gebläseatemschutzsystem e3000



### Technische Daten

		Gebläseatemschutzsystem e3000
Beschreibung		Gebläseatemschutzsystem mit integriertem Luftfluss-Sensor und 3-stufig regulierbarem Luftstrom
Schutzfaktor		Schutzstufe TH3 (EN 12941)
Luftflussstufen	l/min	Stufe 1: 150   Stufe 2: 200   Stufe 3: 250
Sicherung		Elektronische Sicherung
Geräuschpegel	dbA	max. 70
Filtertyp		TH3P R SL Filter für TH3P System (EU)
Schlauchlänge	m	0,7 (dehnbar bis zu 1,3)
Normen		EN 12941:1998/A2:2008   AS/NZS 1716:2012
Zulassungen		CE 1024
Abmessungen (L x B x H)	mm	222 x 213 x 92,6
Gewicht	g	1.560 (inkl. Filter, Gurt und Batterie)

Lorch Schweißtechnik GmbH  
Im Anwänder 24–26 · 71549 Auenwald · Germany  
T +49 7191 503-0 · F +49 7191 503-199  
info@lorch.eu · www.lorch.eu

**LORCH**  
smart welding