

## **Neue EWM-MT-MIG/MAG-Brenner senken Produktionskosten**

**Ergonomischer, leichter, flexibler in der Handhabung  
Schutzgas, Verschleißteile, Arbeitszeit sparen**

Mündersbach, 23. Oktober 2012 – Ressourcen schonen, nachhaltig umweltverträglich produzieren und zudem noch die Wirtschaftlichkeit von Herstellungsprozessen steigern: Dies sind die Vorgaben, die sich der größte deutsche Hersteller und weltweit einer der bedeutendsten Anbieter von Lichtbogenschweißtechnik, EWM HIGHTEC WELDING, Mündersbach, auf die Fahnen geschrieben hat.

Mit Innovationen bei der Neukonstruktion seiner gas- und wassergekühlten Metall-Inertgas/Metall-Aktivgas(MIG/MAG)-Brenner der MT-Serie hat das Unternehmen einen weiteren Schritt zur Effizienz- und Qualitätssteigerung der Prozesskette Thermisches Fügen vollzogen. Neben den rein praktischen Vorzügen – ergonomischer, leichter und flexibler in der Handhabung durch ausgewählte Materialien und kompaktere Schlauchpakete – bieten die neuen Brenner „eingebaute“ Vorteile zur Senkung der Produktionskosten: minimale Nacharbeit, weniger Spritzer, weniger Emissionen, weniger Material- und Schutzgasverbrauch, Langlebigkeit von Brennern und Verschleißteilen.

**Anwender berichten: sehr große Kostensenkung für  
Verschleißteile**

Damit ist EWM ein großer Wurf in Sachen Ökobilanz und Wirtschaftlichkeit gelungen. Die Belege dafür kommen aus den Reihen der Anwender selbst. Verglichen wurden zum Beispiel das Verhalten von Verschleißteilen eines herkömmlichen Brenners mit denen des EWM-Brenners MT551W: Der wöchentliche Verbrauch von Stromdüsen und Gasdüsen reduzierte sich dabei um ein Vielfaches. Jedes

# Pressemitteilung



Wechseln einer Düse bedeutet das Unterbrechen des Schweißprozesses.

## **Schwachpunkte herkömmlicher Brenner im Check**

Für den ruhigen und stabilen MIG/MAG-Schweißprozess sind ein gut gekühlter Brenner und eine laminare Schutzgasabdeckung entscheidend.

Die Gründe für dessen Aufheizung sind vielfältig: Bei herkömmlichen Brennern ist der Widerstand zwischen Stromdüse und Schweißzusatzwerkstoff (SZW) oft sehr hoch, störende Übergänge behindern das kontinuierliche Fördern des Drahtes, Standardstromdüsen mit Gewinde M6 und M8 wirken als Flaschenhals bei der Abfuhr der rückgestrahlten Prozesswärme in das Kühlmedium und der Übertragung des Schweißstromes vom Schweißgerät zum SZW, Verwirbelungen in der Schutzgasglocke erhöhen die Porengefahr, begünstigen ein unruhiges Schweißbad, erhöhen den Spritzerauswurf und damit Emissionen; reine E-Cu- Stromdüsen sind zwar billig, unterliegen jedoch erhöhtem Verschleiß durch die stetige Reibung des SZW – mit steigender Temperatur potenziert sich dieser Effekt, da E-Cu dabei immer weicher wird.

## **Neue EWM-MT-Brenner – die Vorteile Punkt für Punkt**

Der konstruktive Fortschritt der MT-Serie und seine positiven Effekte: Kontinuierlicher, störungsfreier Drahtvorschub vom Zentralanschluss des Vorschubgeräts bis zur Stromdüse durch lückenlos versatzfreie und reibungsarme Drahtführung – dazu gehören auch neue Geometrien der Brennerhäuse; die Gewinde der Stromdüsen wurden auf M7 beziehungsweise M9 erhöht, der Düsensitz ist konisch – durch diesen Kniff vergrößert sich der Materialquerschnitt um 30 Prozent, was die Rückfuhr der Wärme ins Kühlmedium des Brenners massiv erhöht, den Strom besser leitet, die Standzeiten der Stromdüse sowie die Einschaltdauer verlängert; Wärmeleitfähigkeit sowie Standzeiten der gasgekühlten Brenner wurden durch ein überarbeitetes Kühlsystem und

# Pressemitteilung



ausgewählte Materialien zusätzlich verbessert; Schraubverbindungen haben kontaktschwache Steckverbindungen abgelöst; die perfektionierte Gasführung sorgt für laminare verwirbelungsfreie Strömung der Schutzgasglocke und schließt die unerwünschte Beimischung von Restsauerstoff zuverlässig aus.

Welche neuen Maßstäbe EWM mit seiner eigenen Brennermarke im Zusammenspiel des kompletten Schweißsystems gesetzt hat, zeigt auch eine telefonische Kundenanfrage: „Wir arbeiten jetzt schon Wochen mit der gleichen Stromdüse. Wann muss man eure Düsen denn wechseln?“.

Ein normaler Schlosserbetrieb mit herkömmlichen Brennern und Schweißgeräten wechselt die Stromdüse im Durchschnitt wöchentlich.

Wörter: 494  
Zeichen (ohne Leerzeichen): 3.617

## **Abbildungen:**



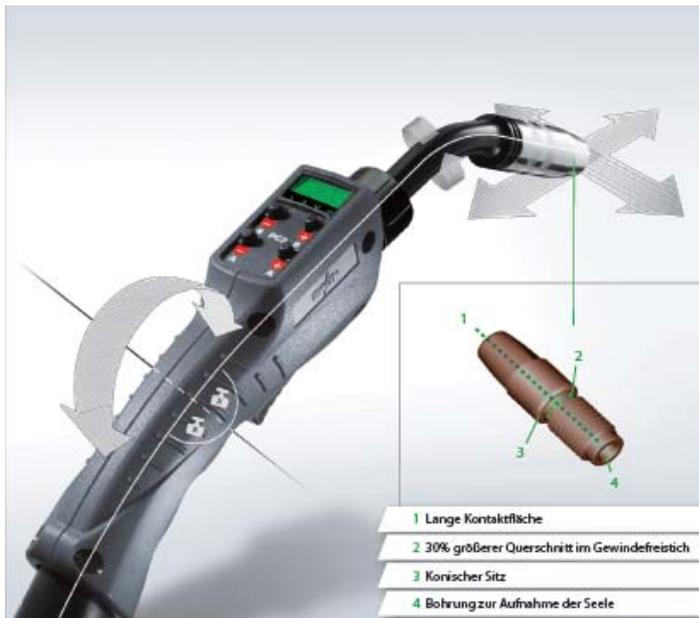
**Abb. 1: Herausragende Ergonomie und Balance für Effizienz- und Qualitätssteigerung:** Neue gas- und wassergekühlte MIG/MAG-Brenner der MT-Serie bieten neben den rein praktischen Vorzügen – ergonomischer, leichter und flexibler in der Handhabung – auch „eingebaute“ Vorteile zur Senkung der Produktionskosten

*Foto: EWM Hightec Welding*

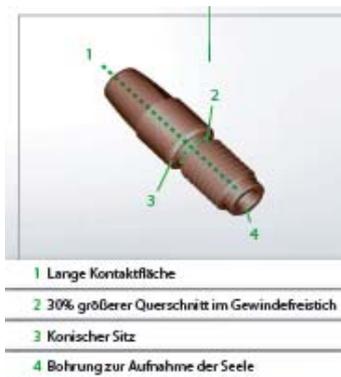


**Abb. 2: Perfekte Schweißnähte nahezu ohne Spritzer und Nacharbeit:** Dafür ist ein ruhiger und stabiler MIG/MAG-Schweißprozess durch gut gekühlten Brenner und laminare Schutzgasabdeckung entscheidend

*Foto: EWM Hightec Welding*



**Abb. 3: Neue MIG/MAG-Brenner:** Überarbeitetes Kühlsystem und ausgewählte Materialien; Schraubverbindungen haben kontaktschwache Steckverbindungen abgelöst; die Gasführung wurde perfektioniert  
*Foto: EWM Hightec Welding*



**Abb. 4:** Gewinde der Stromdüsen M7 beziehungsweise M9 – konischer Düsensitz vergrößert den Materialquerschnitt um 30 Prozent, was die Rückfuhr der Wärme ins Kühlmedium des Brenners massiv erhöht, den Strom besser leitet, die Standzeiten der Stromdüse sowie die Einschaltdauer verlängert.  
*Foto: EWM Hightec Welding*

## **/ Über EWM:**

EWM ist der größte deutsche Hersteller und weltweit einer der bedeutendsten Anbieter von Lichtbogen-Schweißtechnik. Durch zahlreiche hochinnovative, ökologisch ausgerichtete Entwicklungen ist das Unternehmen als Technologieführer anerkannt. EWM liefert ein komplettes Systemangebot, das von Schweißgeräten mit allen erforderlichen Komponenten über Schweißbrenner bis hin zu Schweißzusatzwerkstoffen und schweißtechnischem Zubehör für manuelle und automatisierte Anwendungen reicht. Rund 600 Mitarbeiter an zehn deutschen und sechs internationalen Standorten sowie weltweit 300 Vertriebs- und Servicestützpunkte sorgen für eine flächendeckende Präsenz.

## **/ Pressekontakt:**

Heinz Lorenz

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Dr.-Günter-Henle-Str. 8 / 56271 Mündersbach / Deutschland

Tel +49 2680 181-126 / [heinz.lorenz@ewm-group.com](mailto:heinz.lorenz@ewm-group.com)

Hochauflösende Bilder: [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)