

3.6 Verbrauchsdaten und Arbeitsdrücke Brenner 90

Alle angegebenen Werte gelten für unlegierte Stähle mit max. 0,3 % C- Gehalt, O₂-Reinheit 99,5 % und einer Schlauchlänge von 5 Metern.

Verbrauchswerte für Brenngas Acetylen

Mat.- Dicke	Schneid- düse	Heiz- düse	Sauer- stoff- druck	Acetylen- druck	Heizsauer- stoff- verbrauch	Schneid- sauer- stoff- verbrauch	Acetylen- verbrauch
[mm]			[bar]	[bar]	[m³/h]	[m³/h]	[m³/h]
5 - 15	K 1	A 1	3,0	0,5	0,6	1,5	0,55
15 - 30	K 2		4,5		0,7	3,0	0,65
30 - 60	K 3		6,0		0,9	5,0	0,80
60 - 100	K 4		7,5		1,0	10,0	0,90
100 - 200	K 5	A 2	8,0		1,2	15,0	1,00
200 - 300	K 6		10,0		1,5	25,0	1,30

Verbrauchswerte für Brenngas Propan

Mat.- Dicke	Schneid- düse	Heiz- düse	Sauer- stoff- druck	Propan- druck	Heizsauer- stoff- verbrauch	Schneid- sauer- stoff- verbrauch	Propan- verbrauch
[mm]			[bar]	[bar]	[m³/h]	[m³/h]	[kg/h]
5 - 15	K 1	P 1	3,0	0,5	0,6	1,5	0,30
15 - 30	K 2		4,5		0,7	3	0,35
30 - 60	K 3		6,0		0,9	5	0,40
60 - 100	K 4		7,5		1,0	10	0,50
100 - 200	K 5	P 2	8,0		1,2	15	0,70
200 - 300	K 6		10,0		1,5	25	0,80