

## Leistungstabelle Brennschneiden Ringdüsen Acetylen / Propan ZIN398 9/82

CUTTING  
WELDING  
SINCE 1898



### Acetylen

Materialdicke mm	Düse	Bohrung Schneidsauerstoff Ø in mm	Schlitzbreite Heizflamme in mm 12x	Sauerstoffdruck in bar	Verbrauch in l / h	
					Acetylen	Sauerstoff
3 - 10	SA 1	0,9	0,25	2,0 - 2,5	300	2000
10 - 30	SA 2	1,1	0,25	2,5 - 3,5	450	3400
30 - 60	SA 3	1,3	0,40	3,5 - 4,5	750	7100
60 - 100	SA 4	1,6	0,40	4,5 - 5,5	880	10000
100 - 200	SA 5	2,1	0,50	5,5 - 6,5	1140	17500
200 - 300	SA 6	2,5	0,50	7,0 - 8,5	1270	23000

### Propan

Materialdicke mm	Düse	Bohrung Schneidsauerstoff Ø in mm	Schlitzbreite Heizflamme in mm 12x	Sauerstoffdruck in bar	Verbrauch in l / h	
					Propan	Sauerstoff
3 - 10	SP 1	0,9	0,25	1,0 - 1,5	160	1350
10 - 30	SP 2	1,1	0,25	1,5 - 2,5	220	2270
30 - 60	SP 3	1,3	0,30	2,5 - 3,5	280	3750
60 - 100	SP 4	1,6	0,40	3,5 - 4,5	330	6200
100 - 200	SP 5	2,1	0,50	4,5 - 6,0	450	12000
200 - 300	SP 6	2,5	0,50	6,0 - 7,5	550	18850

Die angegebenen Werte sind Richtwerte und beziehen sich auf unlegierten Stahl bis 0,3 % C und bei der Verwendung von Sauerstoff mit mindestens 99,5 % Reinheit.

Die Düsengröße und die dazugehörigen Einstellwerte müssen der tatsächlichen Schneiddicke entsprechen.

Die angegebenen Drücke sind Überdrücke in bar, jeweils gemessen am Brennereingang. Bei längeren Schlauchleitungen ist der Druckverlust zu berücksichtigen.