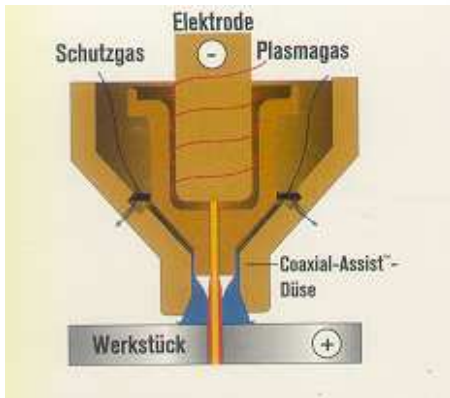




## Das landkreiseigene Plasmaschneidgerät

Zur Ausstattung des landkreiseigenen Rüstwagens, der von der FFW Werneck eingesetzt wird, gehörte bisher ein Brennschneidergerät. Das neue Plasmaschneidergerät wurde als Ersatz für dieses Gerät beschafft, da der Umgang wesentlich erleichtert ist und bessere Ergebnisse erreicht werden.



Hypertherm Powermax 600



Das Plasmaschneiden ist ein Lichtbogenschweißverfahren, bei dem ein Plasmastrahl, d.h. ein Elektronen und Ionen zerlegtes Gas (meist Argon, Stickstoff oder Wasserstoff) und ein überlagertes Schutzgas, gewöhnlich Argon mit Wasserstoffzusatz, zugeführt werden. Im Plasmastrahl schmelzen Werkstück- und Zusatzwerkstoff. Durch die höhere Erwärmung ist eine größere Schweißgeschwindigkeit als bei anderen Schutzgas-Lichtbogenschweißverfahren erzielbar.

Beim **Luftplasmaschneidverfahren** wird weder Argon, Stickstoff noch Wasserstoff benötigt, lediglich Druckluft und Drehstrom werden für das Luft-Plasma schneiden benötigt.

Alle metallischen Stoffe, die leitfähig sind, können zertrennt werden.

(Empfohlene Blechdicke bei einer Dicke von 19 mm bei einer Schneidgeschwindigkeit von über 500 mm pro Minute / maximale Blechdicke von 22mm bei einer Schneidgeschwindigkeit von über 250 mm pro Minute / Trennschnittgeschwindigkeit bis zu einer Dicke von 32 mm bei niedriger Geschwindigkeit)

Um das Plasmaschneidergerät zu betreiben, werden nur zwei Dinge gebraucht. Zum einen Pressluft (kann aus einer gewöhnlichen Atemschutzflasche kommen) und zum zweiten Strom. Dies sind beides Komponenten, welche für eine Feuerwehr kein größeres Problem darstellen.

Damit das Plasmaschneidergerät einsatzbereit ist, ist die Pressluft und der Strom anzuschließen und das Gerät einzuschalten.

Vor Arbeitsbeginn ist der Nullleiter an das zu bearbeitende Stück anzuklemmen sowie der „Feuerknopf“ zu betätigen.