

|   |                   |                            |
|---|-------------------|----------------------------|
| <b>Holch Schweißbrenner GmbH</b><br><b>Bühlstraße 14</b><br><b>57080 Siegen</b> | <b>CE-Zeichen</b> | Holch 04.01.2012<br>Rev. 2 |
|---|-------------------|----------------------------|

|                       |                                       |
|-----------------------|---------------------------------------|
| Konformitätserklärung | EN 60974-7 Prüfbescheinigung W-92-001 |
|-----------------------|---------------------------------------|

Hersteller: Holch Schweißbrenner GmbH  
 Produktionsland: Deutschland

Der folgende Schutzgas-Schweißbrenner entspricht in allen Punkten der EN Norm 60974-7.  
**Die Kennzeichnung erfolgt auf dem Prüfzeugnis.**

**Typ: MHS 92-D**

Herstellung in: 3 / 4 / 5 Meter und Sonderlängen

Schweißverfahren: MIG / MAG (Metall-Inertgasschweißen)  
 (Metall-Aktivgasschweißen)

Art der Führung: Handschweißbrenner  
 AUTomaten-Schweißbrenner

Kühlart: Flüssigkeit / Kühlwasser

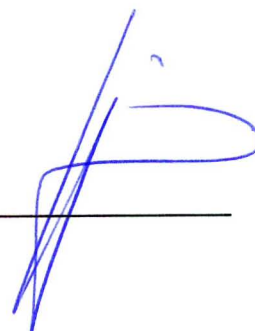
Stromstärke / Einschaltdauer / Gassorte  
 450 Ampere / 100% / CO<sup>2</sup> 400 Ampere / 100% / Mischgas

|   |    |
|---|----|
| Isolationswiderstand  | ok |
| Spannungsfestigkeit   | ok |
| Beständigkeit gegen heiße Teile   | ok |
| Thermische Belastbarkeit aller sicherheitsrelevanten Bauteile nach EN 60974-7 | ok |
| Schlagfestigkeit  | ok |

Jeder Brenner wird mit einem Prüfzeugnis ausgestattet. Der Prüfer bestätigt durch Unterschrift die Funktionen der folgenden Liste.

|             |  |
|-------------|--|
| Optik:      | Sichtprüfung                                   |
| Elektrisch: | Steuerleitung                                  |
|             | Schalter                                       |
|             | Stromkabel                                     |
| Draht:      | Drahttransport                                 |
|             | Spirale  |
| Kühlung:    | Kühlflüssigkeit Durchlauf Liter / min          |
|             | Prüfung auf Leckage von Flüssigkeiten oder Gas |

erstellt: 04.01.2012      geprüft und genehmigt:



# Prüfung von Schutzgasschweißbrennern nach EN 60974-7

|                          |                 |                             |                 |
|--------------------------|-----------------|-----------------------------|-----------------|
| <b>Prüfbescheinigung</b> |                 | <b>Nummer</b>               | <b>W-92-001</b> |
|                          | Artikel-Nr.     | Bezeichnung des Herstellers |                 |
| Schweißbrenner:          | <b>92000311</b> | <b>MHS 92 -D 3 m</b>        |                 |

Hersteller: Manfred Holch GmbH, 57074 Siegen

Produktionsland: Deutschland

|                    |                                   |                          |      |  |
|--------------------|-----------------------------------|--------------------------|------|--|
| <b>Prüfung 6.2</b> | <b>a) Allgemeine Sichtprüfung</b> | Der Norm<br>entsprechend |      |  |
|                    |                                   | ja                       | nein |  |
|                    |                                   | Ausrüstung der Pistole   | x    |  |
|                    |                                   | Schlauchpaket            | x    |  |
|                    |                                   | Zentralanschluss         | x    |  |

|                    |                             |   |      |  |
|--------------------|-----------------------------|---|------|--|
| <b>Prüfung 7.2</b> | <b>Isolationswiderstand</b> | Der Norm<br>entsprechend                    |      |  |
|                    |                             | ja  | nein |  |
|                    |                             | zwischen Metallfolie und allen Stromkreisen | x    |  |
|                    |                             | getrennte Stromkreise und Drähte            | x    |  |

|                    |                            |   |      |  |
|--------------------|----------------------------|---|------|--|
| <b>Prüfung 7.3</b> | <b>Spannungsfestigkeit</b> | Der Norm<br>entsprechend                          |      |  |
|                    |                            | ja  | nein |  |
|                    |                            | leitfähige Oberfläche und getrennten Stromkreisen | x    |  |
|                    |                            | aller von einander getrennten Stromkreisen        | x    |  |

|                    |                          |     |  |                          |               |     |                             |   |  |
|--------------------|--------------------------|-----|--|--------------------------|---------------|-----|-----------------------------|---|--|
| <b>Prüfung 8.2</b> | <b>Erwärmungsprüfung</b> |     | nach Tabelle 3 - Prüfwerte für MAG von unlegiertem Stahl | Der Norm<br>entsprechend |               |     |                             |   |  |
|                    |                          |     |  | ja                       | nein          |     |                             |   |  |
|                    |                          |     |  | <b>Gasart</b>            | <b>K-Wert</b> |     |                             |   |  |
|                    |                          |     |  | Mischgas                 | K-Wert < 30   | 3,9 | Temperatur des Handgriffs   | x |  |
|                    |                          |     |  | Mischgas                 | K-Wert < 40   | 6   | Temperatur am Schlauchpaket | x |  |
|                    |                          |     |  | CO2                      | K-Wert < 30   | 4,3 | Temperatur des Handgriffs   | x |  |
| CO2                | K-Wert < 40              | 6,6 | Temperatur am Schlauchpaket                              | x                        |               |     |                             |   |  |

|                  |   |   |      |  |
|------------------|---|---|------|--|
| <b>Prüfung 9</b> | <b>Druckprüfung des Kühlflüssigkeitssystems</b> | Der Norm<br>entsprechend                      |      |  |
|                  |   | ja  | nein |  |
|                  |   | Dichtigkeit bei 5 bar und 70 Grad C überprüft | x    |  |

|                   |  |   |      |  |
|-------------------|--|---|------|--|
| <b>Prüfung 10</b> | <b>Beständigkeit gegen heiße Teile</b> | Der Norm<br>entsprechend  |      |  |
|                   |  | ja  | nein |  |
|                   |  | Nachweis der Unversehrtheit nach thermischer Belastung von 250 Grad C | x    |  |

|                   |                         |   |      |  |
|-------------------|-------------------------|---|------|--|
| <b>Prüfung 11</b> | <b>Schlagfestigkeit</b> | Der Norm<br>entsprechend                  |      |  |
|                   |                         | ja  | nein |  |
|                   |                         | Nachweis der Unversehrtheit nach Falltest | x    |  |

Der oben genannte Schweißbrenner erfüllt die in der EN 60974-7 Punkt 6 bis 11 aufgeführten Anforderungen.

Schmallenberg, März 2010

Die Prüfung wurde durchgeführt von HMS Schweißtechnik, 57392 Schmallenberg