

... aus der **Praxis**



Fachkräftemangel, volle Auftragsbücher und hohe Ansprüche an die Qualität

IGEFA WEINBRENNER fertigt individuelle Wärmetauscher mit den Schweißgeräten und -verfahren von EWM

Wärmetauscher der IGEFA WEINBRENNER Energy Solutions GmbH aus Hof im Westerwald finden sich in den unterschiedlichsten Branchen von der Lebensmittel-, Brau- und Getränkeindustrie über den gesamten Energie- und Chemiesektor bis zur Holz- und Papierindustrie. So individuell diese Fertigungen und Industrieanlagen sind, so individuell sind auch die zugehörigen Wärmetauscher. Der Einsatz von Sondermaterialien spielt bei der Konstruktion und Auslegung ebenso eine Rolle wie die

kontinuierliche Datenerfassung zu Zwecken der Qualitätssicherung. Selbstverständlich ist auch die Wirtschaftlichkeit der Fertigungsverfahren ein wesentlicher Parameter. Deshalb hat IGEFA WEINBRENNER Energy Solutions GmbH, eine Tochtergesellschaft der ZILONIS Gruppe, die gesamte Schweißfertigung auf Geräte von EWM umgestellt und auf einen Schwung in dreizehn neue Schweißgeräte investiert.

Die Ausgangslage

Der Kombination aus Fachkräftemangel, vollen Auftragsbüchern und einem hohen Anspruch an die Qualität sehen sich derzeit viele Branchen und Unternehmen ausgesetzt. Umso wichtiger sind gute und sichere Verfahren, die die gegebenen Ressourcen optimal nutzen können.

Das Schweißen von Wärmetauschern erfolgt oft nach den Druckbehälterrichtlinien. Demzufolge müssen die Nähte von der Wurzel über sämtliche Lagen hinweg röntgensicher sein. Um diese Sicherheit zu gewährleisten, sind ein konstantes Schweißverfahren und eine kontinuierliche Datenerfassung fundamental.



Spritzerarme und röntgensichere Schweißnähte durch die richtige Wahl der Schweißverfahren und Kennlinien.



Der gepulste Kurzlichtbogen coldArc liefert höchste Schweißqualität in der Wurzellage.

Die Lösung

Im Bereich WIG-Schweißen setzte IGEFA WEINBRENNER Energy Solutions GmbH die Schweißgeräte von EWM bereits erfolgreich ein. Da lag es bei der geplanten Umstellung der Schweißfertigung nahe, sich auch für das MAG-Schweißen die Geräte von EWM genauer anzuschauen.

Bei der Vorführung überzeugte der Lichtbogen des EWM-Schweißgerätes auf Anhieb. Die Wurzel wurde mit Kurzlichtbogen und dem Schweißverfahren coldArc geschweißt. Die Ergebnisse sind mit WIG-Schweißnähten vergleichbar, die Geschwindigkeit entspricht dem MAG-Verfahren. Für die Decklagen gibt es eine umfangreiche Palette an möglichen Kennlinien, die einen spritzerarmen Lichtbogen im Pulsverfahren erzeugen und damit für schöne und spritzerarme Schweißungen sorgt.

Der Erfolg

Durch die Wahl der Schweißverfahren kann die Nacharbeit deutlich reduziert werden, was die Produktivität signifikant erhöht. Einfluss hat die höhere Schweißnahtqualität in der Wurzellage ebenso wie die Reduzierung der Schweißzeit insgesamt. Das bedeutet eine effizientere Bauteilfertigung.

Durch die kontinuierliche Datenerfassung sämtlicher relevanter Schweißparameter kann die Schweißnahtqualität nicht nur gewährleistet, sondern jederzeit auch nachgewiesen werden.



Gazmend Smakaj, Marvin Bode und Geschäftsführer Musa Smakaj freuen sich über die 13 neuen Schweißgeräte von EWM.



Markus Brenner von der EWM AG (Mitte) hat bei seiner Vorführung der Schweißgeräte vollumfänglich überzeugt, finden Gazmend Smakaj (links) und Marvin Bode (rechts).