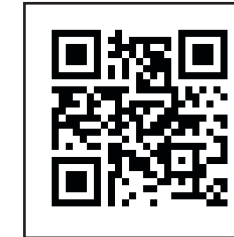
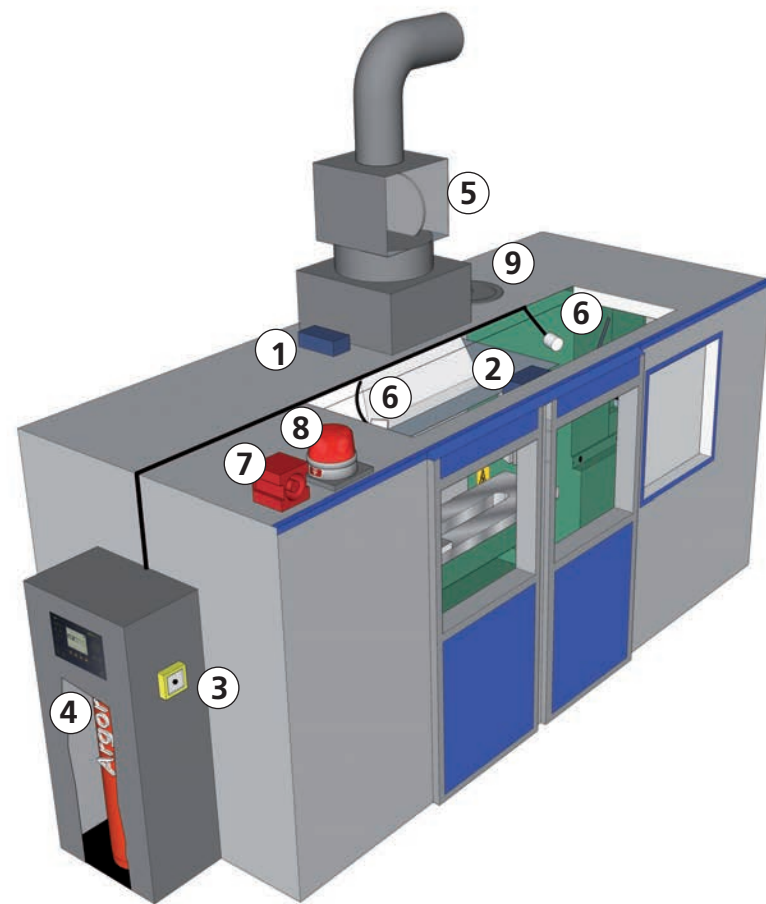


Funktionsschema einer Objektschutzlöschanlage

zum Beispiel für CNC-Maschinen oder Bearbeitungszentren



www.tbelectronic.eu



- ① Thermomelder
- ② Flammenmelder
- ③ Handmelder
- ④ Zentrale mit Argonlöschung
- ⑤ Absperrklappe mit Druckentlastung
- ⑥ Löschdüsen
- ⑦ Hupe
- ⑧ Blitzlicht
- ⑨ Druckentlastung

Die Branderkennung erfolgt über Thermo- und Flammenmelder (1, 2), die jeden Bereich der Bearbeitungszentren überwachen.

Ergänzend ist die Auslösung der Löschanlage über einen Handmelder (3) möglich.

Spricht einer dieser Melder an, wird über die in der Kompaktlöschanlage (4) integrierte Lösch-Steuerzentrale die Absperrklappe (5) geschlossen, der Löschmittelvorrat aktiviert und das Löschmittel strömt über die Düsen (6) in das Schutzobjekt ein.

Das Bedienpersonal wird akustisch und optisch (7, 8) alarmiert.

Argon kann auch bei extremen Verbrennungsprozessen eingesetzt werden, so zum Beispiel bei Metallbränden. Dazu eignet sich CO₂ nicht, da es sich bei höheren Temperaturen aufspaltet und wiederum Sauerstoff freisetzt.

Die Druckentlastungseinrichtung (9) baut Überdruck ab, der durch die Zündung eines Gemisches oder das Einströmen des Löschmittels im Arbeitsraum der Bearbeitungszentren entsteht.

Die Druckentlastungsklappe wird meist im Deckenbereich der Bearbeitungszentren installiert. Die Berufsgenossenschaft empfiehlt, eine Druckentlastung auf möglichst direktem, kurzem Weg zu gewährleisten, Flammen und heiße Verbrennungsgase in ungefährliche Bereiche abzuleiten und eine Gefährdung der Maschinenbediener auszuschließen.

Die Vorteile – kurz und knapp

- Schnelle Detektion
- Eignung auch bei extrem hohen Verbrennungstemperaturen
- Löschung im gesamten Innenraum, da sich Gas in alle Richtungen ausbreitet
- Saubere Löschung: keine Rückstände in der Maschine
- Keine Personengefährdung
- Schnelle Wiederaufnahme der Produktion nach der Löschung