



**MB EVO PRO.
The standard
redefined ...**



MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO.

Das ultimative Komfort-Handling-Konzept ...

Müheloses Schweißen in jeder Position ...

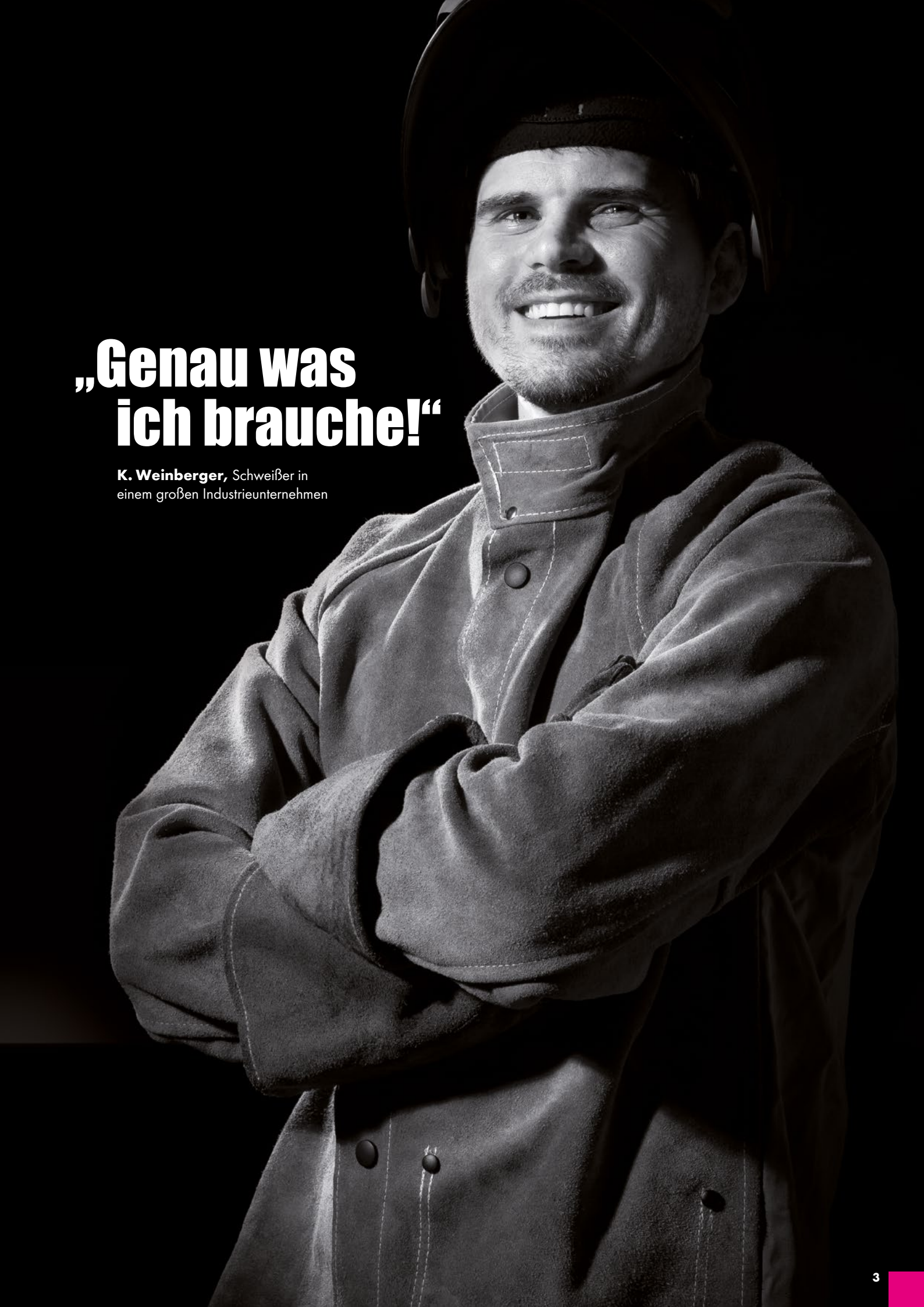
Die MB EVO PRO-Brennerlinie steht für ein vollständig neues Handling-Konzept, das bezüglich Form und Funktion neue Wege geht. Der Schweißbrenner bildet mit der Hand des Schweißers eine starke Einheit. Die einzigartige Ergonomie als Zusammenspiel von Handgriff, Tasterposition, Tasterdesign und Kugelgelenk-Konstruktion garantiert ein gutes Gefühl für das Schweißen in jeder Arbeitsposition und beste Ergebnisse.

Harte Arbeitsbedingungen sind der Standard für MIG/MAG-Schweißbrenner. Trotz geringstmöglichem Gewicht und ausgefeilter Technik, müssen die Brenner sehr robust ausgelegt sein. Die neue MB EVO PRO-Linie setzt hier neue Maßstäbe mit satten Verschraubungen und viel Platz im Innenraum des Handgriffs. Technologie für Profis.



Hand und Handgriff
verschmelzen zu einer Einheit.





„Genau was ich brauche!“

K. Weinberger, Schweißer in
einem großen Industrieunternehmen

MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO. Einfach ein gutes Gefühl ...

MB EVO PRO luftgekühlt



„MB“-Verschleißteile im Detail.

Optimierte Innengeometrie.

Ausgeklügelte Kugelgelenk-Konstruktion.

Die perfekte Kombination aus Handling und Leistung ...

Die luftgekühlten MB EVO PRO-Brenner mit dem innovativen gewichtsreduzierten „BIKOX® LW“ ermöglichen entspanntes Schweißen – auch in Zwangspositionen. Die verbesserten Handlingeigenschaften und die Entlastung der Schweißer wirken sich enorm positiv auf die Qualität der Schweißnaht aus.

- 1 Bewährtes „MB“-Verschleißteilkonzept – für hohe Standzeiten.
- 2 Echter 2-Komponenten-Handgriff – robust und ergonomisch.
- 3 Optimale Tasterposition, flach auslaufendes Handgriffdesign – für präzise und sichere Bedienung.

- 4 Spezielle Innengeometrie bei luftgekühlten Brennern – für „coole“ Handgriffe und höchste mechanische Belastbarkeit.

- 5 Low-weight BIKOX® (LW) – bis 34 % Gewichtsreduktion.

- 6 Solider, baugrößenoptimierter Zentralanschluss.

Leistung pro Gramm Brennergewicht ...

Durch Gewichtsreduktion von bis zu 34 % (Schlauchpaketausführung 4 m) erzielt ABICOR BINZEL mit den luftgekühlten MB EVO PRO-Brennern eine Bestmarke in der Relation „Leistung pro Gramm Brennergewicht“ und setzt beim Handlingsgewicht ganz neue Maßstäbe.



Eine wissenschaftliche Studie der sportmedizinischen Abteilung der Justus-Liebig-Universität Gießen untersuchte die Muskelbeanspruchung bei Verwendung des neuen luftgekühlten MB EVO PRO 36 im Vergleich zu dem bereits sehr ergonomischen Vorgänger MB GRIP 36. Beide Schweißbrenner wurden von den Probanden in den Positionen PA und PE getestet.

Die wissenschaftlich fundierten Ergebnisse zeigen signifikante Entlastungen, insbesondere für die Nackenmuskulatur, auf. Entspanntes Schweißen und ein gutes Gefühl nach getaner Arbeit.



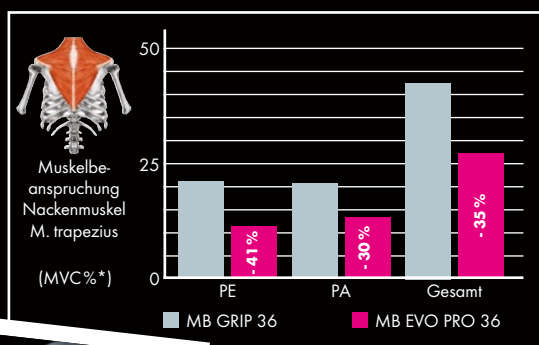
MB EVO PRO 36 in Schweißposition PA (waagrechtes Schweißen von Stumpf- und Kehlnähten).



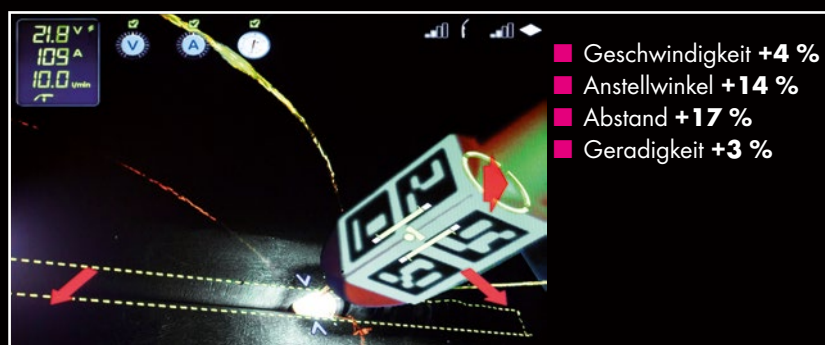
MB EVO PRO 36 in Schweißposition PE (Überkopfschweißen).

In der Studie konnte durch Verwendung eines Augmented Reality Schweißsimulators die reale Arbeitsbelastung zusammen mit der Arbeitsqualität (gemessene Arbeitskriterien: Geschwindigkeit, Anstellwinkel, Abstand, Geradigkeit) erstmalig in diesem Detailierungsgrad erfasst werden. Alle Faktoren, die einen immensen Einfluss auf die Güte der Schweißnaht haben. Somit ist wissenschaftlich fundiert eine Aussage zur Muskelbelastung im Verhältnis zu einer zu erwartenden Schweißnahtqualität möglich!

Im Durchschnitt 35 % Muskelentlastung ...



Der MB EVO PRO garantiert bessere Ergebnisse ...



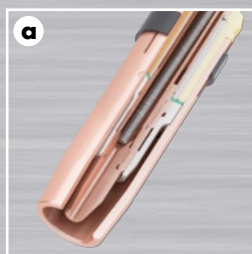
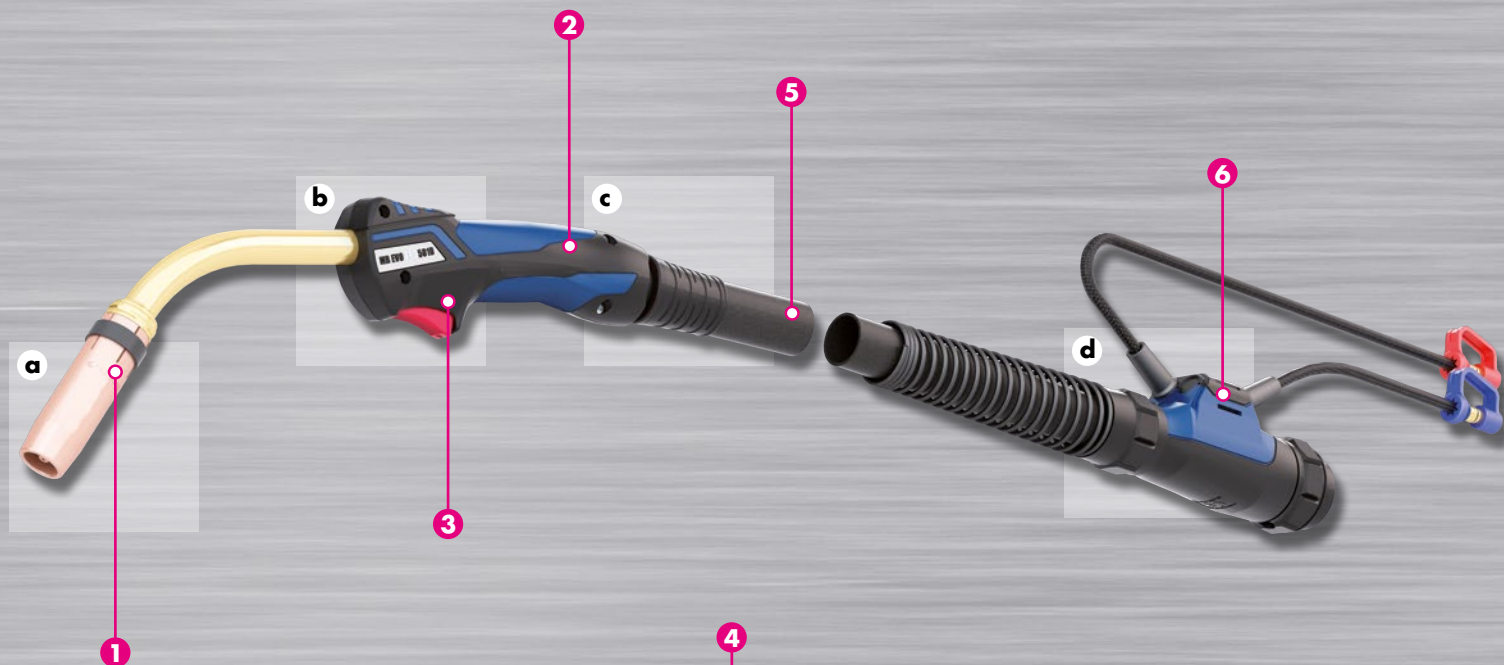
* MVC steht für Maximum Voluntary Contraction (Maximale willkürliche Kontraktion). Es ist ein Maß dafür, wie stark ein Muskel isometrisch kontrahieren kann.

Das nach BORG-Skala erfasste subjektive Belastungsempfinden ergab eine um bis zu über 25% verbesserte Wertung für den neuen MB EVO PRO 36-Schweißbrenner im Vergleich zu dem konventionellen MB GRIP 36-Brenner mit gleicher Ampere-Leistungsklasse.

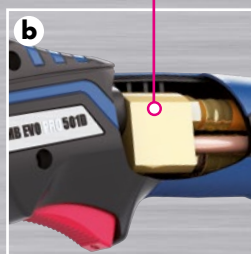
MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO.

Einfach besser schweißen ...

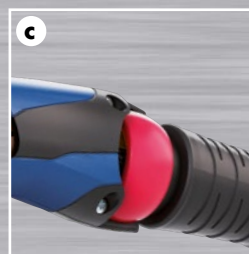
MB EVO PRO flüssiggekühlt



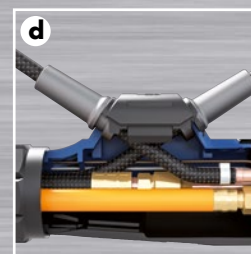
„MB“-Verschleißteile im Detail.



Optimierte Innengeometrie.



Ausgeklügelte Kugelgelenk-Konstruktion.



Robuster, baugrößenoptimierter Zentralanschluss.

Das Zusammenspiel der Details macht den Unterschied ...

Die flüssiggekühlten MB EVO PRO-Brenner bestehen durch ihr durchdachtes Kühlungskonzept und ausgewählte Materialkombinationen. Durch das extrem „coole“ Frontend konnte die Verschleißteil-Standzeit erhöht und extra Leistungsreserven, besonders für das hochamperige Schweißen, realisiert werden.

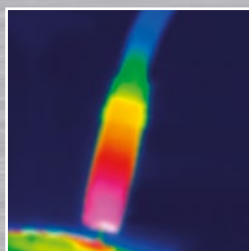
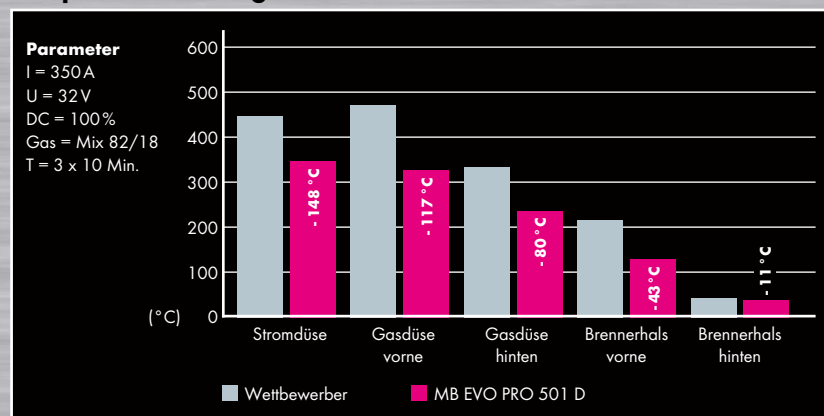
- 1** Hochwertigste „MB“-Verschleißteilkomponenten und optimierte Brennerkühlung – für höchste Standzeit.
- 2** Echter 2-Komponenten-Handgriff – robust und ergonomisch.
- 3** Optimale Tasterposition, flach auslaufendes Handgriffdesign und ausgeklügelte Kugelgelenk-Konstruktion – für bestes Handling in jeder Schweißposition.

- 4** Reparaturfreundlicher Aufbau bis ins Detail – beste Platzverhältnisse für einfachste Instandhaltungsmaßnahmen.
- 5** Flexible Hochleistungs-Medien-schläuche mit speziellem Schutzgewebe – für ein angenehm bewegliches Schlauchpaket.
- 6** Robuster, baugrößenoptimierter Zentralanschluss mit geschützter Schlauchführung.

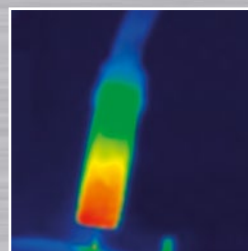


Durch ausgeklügelte konstruktive Änderungen und neue Materialkombinationen wurde das Kühlsystem der flüssiggekühlten MB EVO PRO-Brenner optimiert und so die Temperaturen der Verschleißteile um bis zu bzw. mehr als 100° C im Vergleich zu Brennern anderer Hersteller gesenkt. Für die Praxis im harten Industrieinsatz bedeutet dies einen „ruhigeren und stabileren“ Lichtbogen, der gerade bei Arbeiten im höheren Leistungsbereich die Standzeiten messbar verbessert.

Temperaturmessungen



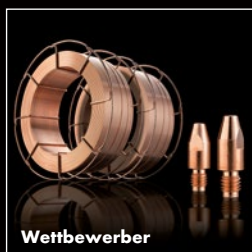
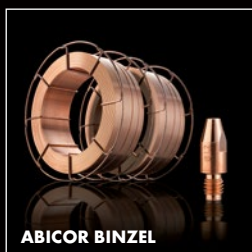
Frontend: Wettbewerber Typ 501 D



Frontend: MB EVO PRO 501 D

Stromdüsenverbrauch pro Drahtrolle ...

Der Einfluss der optimalen Kühlung des Frontends wird anhand von Ergebnissen aus der Praxis deutlich. Bei einer Untersuchung eines großen Industriebetriebes wurde der Stromdüsenverbrauch von vier Produktionsbereichen über drei Monate erfasst. Mit dem neuen Konstruktionsprinzip von ABICOR BINZEL wurde der Stromdüsenverbrauch pro verschweißter Drahtrolle gegenüber dem besten Wettbewerber halbiert.



MIG/MAG-Schweißbrenner MB EVO PRO.

Technische Daten nach EN 60 974-7



MB EVO PRO 15



MB EVO PRO 24



MB EVO PRO 25



MB EVO PRO 26



MB EVO PRO 36

Kühlart					
Luftgekühlt	✓	✓	✓	✓	✓
Flüssiggekühlt	-	-	-	-	-
Belastung					
CO ₂ (A)	180	250	230	270	320
Mischgas M21 (A)	150	220	200	240	290
Einschaltdauer (%)	60	60	60	60	60
Draht-Ø (mm)	0,6-1,0	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2



MB EVO PRO 240 D



MB EVO PRO 401 D



MB EVO PRO 401



MB EVO PRO 501 D



MB EVO PRO 501

Kühlart					
Luftgekühlt	-	-	-	-	-
Flüssiggekühlt	✓	✓	✓	✓	✓
Belastung					
CO ₂ (A)	325	450	475	550	575
Mischgas M21 (A)	300	400	425	500	525
Einschaltdauer (%)	100	100	100	100	100
Draht-Ø (mm)	0,8-1,2	0,8-1,2	0,8-1,2	1,0-1,6	1,0-1,6

Alle genannten und gezeigten Marken- oder Warenzeichen sind eingetragene Marken oder eingetragene Warenzeichen ihrer jeweiligen Eigentümer.



Alexander Binzel Schweißtechnik GmbH & Co. KG
Postfach 10 01 53 · 35331 Gießen · GERMANY
☎ +49 (0) 64 08 / 59-0
☎ +49 (0) 64 08 / 59-191
✉ info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com