

LEISTER

PLASTIC WELDING

Производство изделий из пластмасс

2022/2023

Сделано 
в Швейцарии

Экструдеры и ручные аппараты горячего воздуха

Правильный выбор
для профессионала





Дорогие клиенты компании Ляйстер! На качество и успех Вашей работы в существенной мере влияет выбор машин и инструмента, поэтому мы предлагаем оборудование, на которое Вы всегда можете положиться и использование которого обеспечит Вам прибыль.

Наша цель — превзойти Ваши ожидания. Все наши аппараты и машины разрабатываются и производятся в Швейцарии, нашим приоритетом являются качество и инновации. Мы обращаемся к своему более чем 70-летнему опыту в области сварки пластмасс и применения нагретого воздуха в производственных процессах и постоянно опираемся на этот опыт. Мы получаем необходимую информацию о доработках и усовершенствованиях, которые нам необходимо внедрить в следующее поколение аппаратов, при личном контакте с Вами на производстве, строительном объекте или через социальные сети. Наши инженеры и дизайнеры воплощают свою инициативу в сочетании с новейшими технологиями в уникальной продукции, чтобы соответствовать Вашим требованиям. Особое значение мы придаём функциональности, эргономичности и прочности. В любой ситуации Вы можете рассчитывать на наше надёжное оборудование.

Чтобы просто и быстро оказывать услуги своим клиентам, мы располагаем глобальной сетью по сбыту и сервисному обслуживанию оборудования Ляйстер. Наши компетентные дистрибьюторы и собственные дочерние компании позволяют гарантировать Вам качественное обслуживание, доступное по всему миру.

Ознакомьтесь с нашим каталогом и убедитесь сами, как Ляйстер может поддержать Вас в работе своим богатым ассортиментом оборудования. В каталоге Вы найдёте много полезной информации по сварке полимерных материалов. Основываясь на нашей концепции «Leister. We know how» — «Ляйстер. Мы знаем, как», — мы хотим поделиться с Вами нашими знаниями и опытом, чтобы сделать вашу работу легче.

Приятного чтения!

Рето Бричги

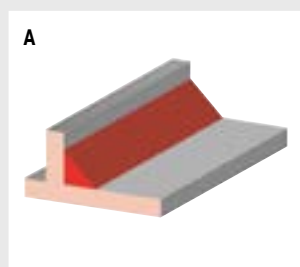
Продукт-менеджер направления «Производство изделий из пластмасс»

Сварка пластмасс с помощью Leister

При сварке происходит неразъёмное соединение деталей из термопластов под воздействием термической энергии и давления. Решающими факторами являются скорость и время сварки. Сварка пластмасс применяется во многих областях производственно-хозяйственной деятельности: при соединении технических тканей, гидроизоляционных материалов, при обустройстве кровли, строительстве подземных сооружений/туннелей/полигонов, при укладке напольных покрытий, ремонте автомобилей и при производстве изделий из пластмасс.

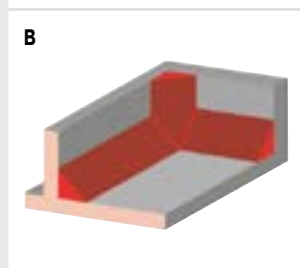
Know-how

Геометрия сварки гальванических ёмкостей



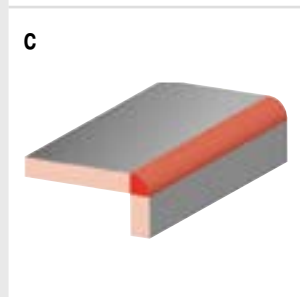
Угловый шов

Угловый шов — это одна из самых часто используемых форм шва. Шов получается при сварке двух деталей в тавровом соединении.



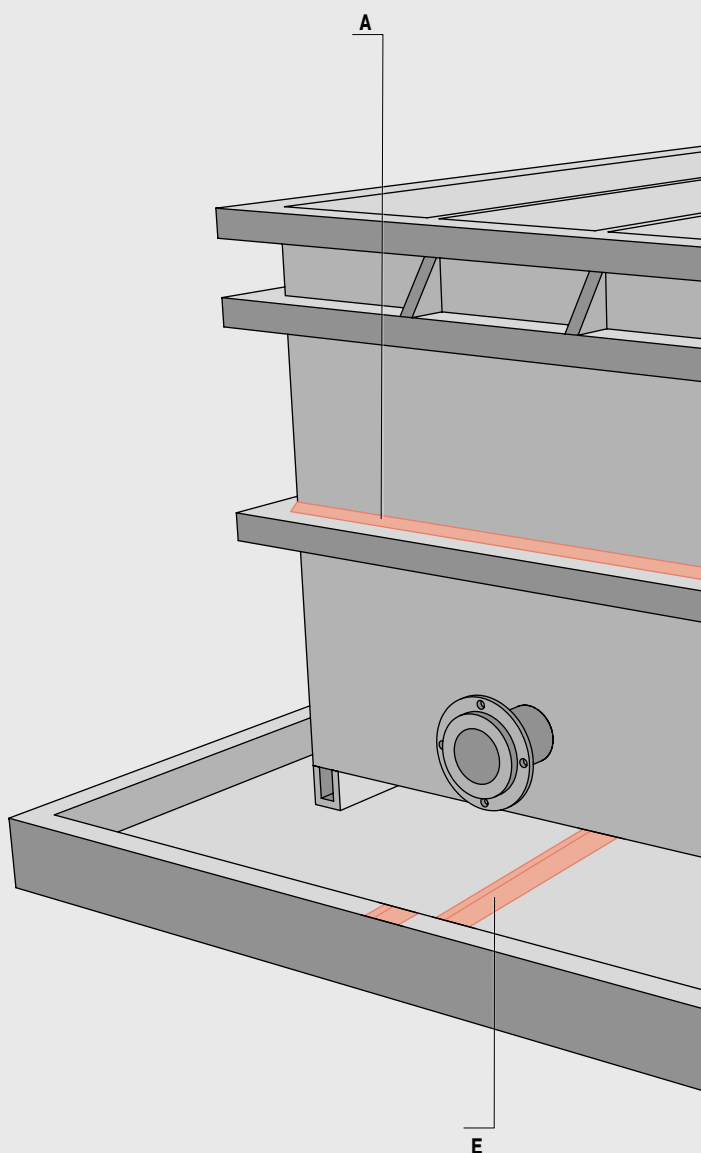
Внутренний угловый шов

Используется, в основном, в труднодоступных местах. Это самый эффективный метод сварки закрытых внутренних стыков всевозможных конфигураций.

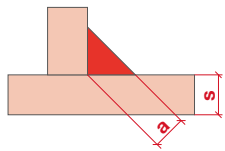


Внешний угловый шов

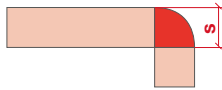
Под внешним угловым швом понимают угловой шов, при котором детали приставлены друг к другу кромками, а сварка осуществляется по внешней боковой стороне деталей.



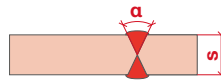
Schweißnahtvarianten



Угловой шов

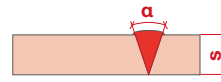


Внешний угол



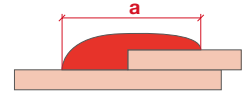
X-образный шов

s = 10 – 40 мм = α 60°
s = 50 – 60 мм = α 50°

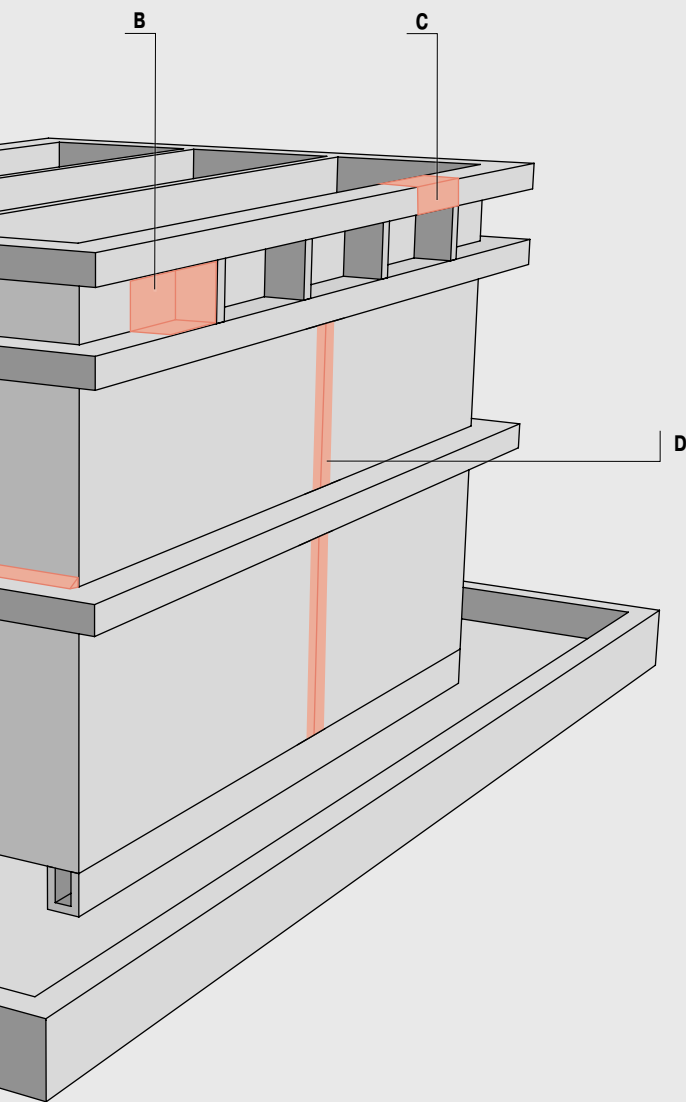


V-образный шов

s = 5 – 20 мм = α 60°
s = 25 – 30 мм = α 50°

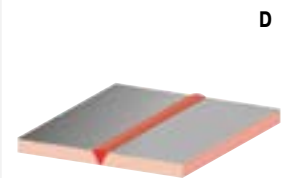


Шов внахлёт



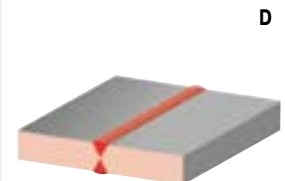
V-образный шов

Стыковое соединение, при котором у деталей снимают фаски под соответствующим углом и позиционируют друг к другу.



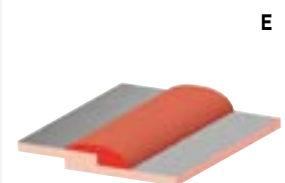
X-образный шов

Двойной V-образный шов называют также X-образным швом. Этот шов относится к стыковым швам и состоит из комбинации двух V-образных швов с обеих сторон соединяемых деталей.



Шов внахлёт

Швы внахлёт используются в основном для сварки полимерных мембран. При этом плёнки располагают одна над другой и сварной шов прокладывают над свободной кромкой материала.





Экструдер FUSION 2, компактный и мощный

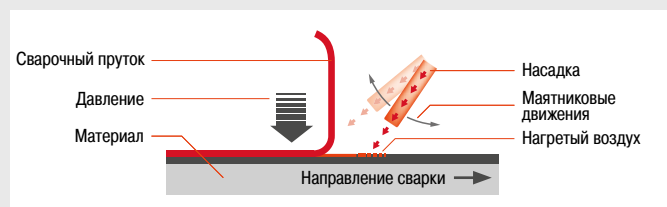
Know-how

Термическое соединение пластмасс

При сварке пластмасс требуется оптимальное сочетание трёх параметров сварки — температуры, давления и скорости. В отличие от других методов соединения, при сварке можно получить надёжный однородный сварной шов. Сварные соединения являются исключительно прочными и при правильной обработке абсолютно герметичными. Кроме того, они ремонтпригодны без потери прочности.

Маятниковая сварка нагретым газом

Маятниковая сварка нагретым газом используется в первую очередь для труднодоступных мест и коротких швов. Для аморфных пластмасс (особенно ПВХ) желательно использовать эту технику сварки. При сварке (особенно ручной) внимание следует обратить на равномерное распределение давления и постоянную скорость сварки. Прижимайте пруток в процессе сварки вертикально к стыку. Прикладываемое усилие зависит от выбранного базового материала и диаметра сварочного прутка. Пусть нагретый воздух, поступающий из насадки, при маятниковом движении в направлении сварки попеременно воздействует на сварочный пруток и на стык. При корректной работе при правильной температуре и подходящем давлении на обеих сторонах сварочного прутка образуется сварочная кромка в форме равномерного двойного напльва.



Быстрая сварка нагретым газом

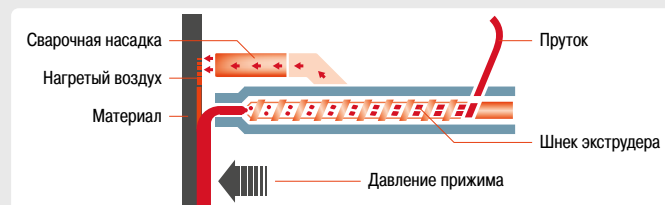
Для быстрой сварки нагретым газом потребуется насадка быстрой сварки, которая должна соответствовать форме сварочного прутка. Данный метод сварки быстрее и производительнее, шов получается более ровным, чем при маятниковой сварке. За один рабочий проход можно обработать сварочный пруток с большим поперечным профилем сечением. Благодаря этому понижаются остаточные напряжения и затраты на сварку. Удерживайте аппарат одной рукой, а другой «вдавливай-

те» сварочный пруток в насадку. Благодаря конструкции насадки нагретый газ распределяется и нагревает как базовый материал, так и пруток. Сварочный пруток направляется в камеру прогрева и пластифицируется незадолго до соединения обоих материалов. За давление отвечает прижимной язычок на конце насадки. По окончании процесса сварки появившийся наплыв можно обработать соответствующим шабером.



Экструзионная сварка нагретым газом

Если толщина листа больше 6 мм, то экструзионная сварка нагретым газом предпочтительнее, чем быстрая сварка нагретым газом. По сравнению со сваркой ручными аппаратами экструзионная сварка характеризуется более коротким временем работы, более высокой прочностью и более низким внутренним напряжением. Результатом является повышение надёжности технологического процесса и производительность. Для сварки требуется сварочная насадка формы, подходящей под шов, и пруток из того же материала, что и свариваемые детали, который пластифицируется в экструдере. Сначала поверхности, которые будут соединяться, с помощью горячего воздуха следует привести в термопластичное состояние. Затем прижмите сварочную насадку с экструдатом к поверхностям или к пазу. В зависимости от рабочего положения нужно прикладывать различное усилие. Скорость сварки связана с поступающим объёмом экструдата, а также размером сварочного шва. Кроме того, она должна согласовываться с прогревом основного материала.





AL

MAXIFLEX
HEAT GUN
1000 WATT
230 VOLT
50 HZ
MAXIFLEX
HEAT GUN
1000 WATT
230 VOLT
50 HZ

Maxiflex
L'Espresso
24-874
500 ML
CE
EN 60335-1
EN 60335-2-1
EN 60335-2-2
EN 60335-2-3
EN 60335-2-4
EN 60335-2-5
EN 60335-2-6
EN 60335-2-7
EN 60335-2-8
EN 60335-2-9
EN 60335-2-10
EN 60335-2-11
EN 60335-2-12
EN 60335-2-13
EN 60335-2-14
EN 60335-2-15
EN 60335-2-16
EN 60335-2-17
EN 60335-2-18
EN 60335-2-19
EN 60335-2-20
EN 60335-2-21
EN 60335-2-22
EN 60335-2-23
EN 60335-2-24
EN 60335-2-25
EN 60335-2-26
EN 60335-2-27
EN 60335-2-28
EN 60335-2-29
EN 60335-2-30
EN 60335-2-31
EN 60335-2-32
EN 60335-2-33
EN 60335-2-34
EN 60335-2-35
EN 60335-2-36
EN 60335-2-37
EN 60335-2-38
EN 60335-2-39
EN 60335-2-40
EN 60335-2-41
EN 60335-2-42
EN 60335-2-43
EN 60335-2-44
EN 60335-2-45
EN 60335-2-46
EN 60335-2-47
EN 60335-2-48
EN 60335-2-49
EN 60335-2-50
EN 60335-2-51
EN 60335-2-52
EN 60335-2-53
EN 60335-2-54
EN 60335-2-55
EN 60335-2-56
EN 60335-2-57
EN 60335-2-58
EN 60335-2-59
EN 60335-2-60
EN 60335-2-61
EN 60335-2-62
EN 60335-2-63
EN 60335-2-64
EN 60335-2-65
EN 60335-2-66
EN 60335-2-67
EN 60335-2-68
EN 60335-2-69
EN 60335-2-70
EN 60335-2-71
EN 60335-2-72
EN 60335-2-73
EN 60335-2-74
EN 60335-2-75
EN 60335-2-76
EN 60335-2-77
EN 60335-2-78
EN 60335-2-79
EN 60335-2-80
EN 60335-2-81
EN 60335-2-82
EN 60335-2-83
EN 60335-2-84
EN 60335-2-85
EN 60335-2-86
EN 60335-2-87
EN 60335-2-88
EN 60335-2-89
EN 60335-2-90
EN 60335-2-91
EN 60335-2-92
EN 60335-2-93
EN 60335-2-94
EN 60335-2-95
EN 60335-2-96
EN 60335-2-97
EN 60335-2-98
EN 60335-2-99
EN 60335-2-100

MAXIFLEX

Параметры ручной сварки

На основании DVS 2207-3

| Метод сварки | Материалы | Сокращения | Температура нагретого газа ¹⁾ °C | Расход горячего газа ²⁾ л/мин. | Скорость сварки ³⁾ мм/мин. | Сила прижима (Н) для прутка Ø | |
|------------------------------|---------------------------------|--|--|--|--|-------------------------------|------------|
| | | | | | | 3 мм | 4 мм |
| Маятниковая сварка | Полиэтилен высокой плотности | ПЭНД ⁴⁾ | 300–320 | 40–50 | 70–90 | 8–10 | 20–25 |
| | Полипропилен, тип 1, 2, 3 | ПП-Х; ПП-Б; ПП с блоком сополимеров | 305–315 | 40–50 | 60–85 | 8–10 | 20–25 |
| | Твёрдый поливинилхлорид | ПВХ-Н | 330–350 | 40–50 | 110–170 | 8–10 | 20–25 |
| | Хлорированный поливинилхлорид | ПВХ-Х | 340–360 | 40–50 | 55–85 | 15–20 | 20–25 |
| | Поливинилиденфторид | ПВДФ | 350–370 | 40–50 | 45–50 | 15–20 | 25–30 |
| | Акрилнитрил-бутадиенстирол | АБС ⁵⁾ | 350 | нет данных | нет данных | нет данных | нет данных |
| | Поликарбонат | ПК ⁶⁾ | 350 | нет данных | нет данных | нет данных | нет данных |
| | Полиамид | ПА ⁶⁾ | 400 | нет данных | нет данных | нет данных | нет данных |
| | Полибутилентерефталат | ПБТ ⁶⁾ | 350 | нет данных | нет данных | нет данных | нет данных |
| | Полиэтилен низкой плотности | ПЭНД ⁶⁾ | 270 | нет данных | нет данных | нет данных | нет данных |
| | Полиуретан | ПУ (термопласт) ⁶⁾ | 300 | нет данных | нет данных | нет данных | нет данных |
| | ХЕНОУ | ХЕНОУ РС/РВТВ ⁶⁾ | 350 | нет данных | нет данных | нет данных | нет данных |
| | Мягкий поливинилхлорид | ПВХ-П ⁶⁾ | 350 | нет данных | нет данных | нет данных | нет данных |
| Полиэтилентерефталат-гликоль | ПЭТГ ⁶⁾ | 200–215 | нет данных | нет данных | нет данных | нет данных | |
| Быстрая сварка | Полиэтилен высокой плотности | ПЭНД | 300–340 | 45–55 | 250–350 | 15–20 | 25–35 |
| | Полипропилен, тип 1, 2, 3 | ПП-Х; ПП-Б; ПП с блоком сополимеров | 300–340 | 45–55 | 250–350 | 15–20 | 25–35 |
| | Твёрдый поливинилхлорид | ПВХ-Н | 350–370 | 45–55 | 250–350 | 15–20 | 25–35 |
| | Хлорированный поливинилхлорид | ПВХ-Х | 370–390 | 45–55 | 180–220 | 20–25 | 30–35 |
| | Поливинилиденфторид | ПВДФ | 365–385 | 45–55 | 200–250 | 20–25 | 30–35 |
| | Этиленхлортрифторэтилен | ЭХТФЭ ⁵⁾ | 350–380 ⁵⁾ | 50–60 ⁵⁾ | 220–250 | 10–15 | нет данных |
| | Фторэтиленпропилен | ФЭП | 380–390 | 50–60 | 60–80 | 10–15 | нет данных |
| | Тetraфторэтилен-метилфторацетат | МФА | 395–405 | 50–60 | 60–80 | 10–15 | нет данных |
| Перфторалкокси-алканы | ПФА | 400–410 | 50–60 | 70 | 10–15 | нет данных | |

¹⁾ Замерено на глубину 5 мм в насадке, посередине отверстия насадки.

²⁾ Забираемый объём холодного воздуха при атмосферном давлении.

³⁾ В зависимости от диаметра прутка и геометрии сварочного шва.

⁴⁾ ПЭ 63, ПЭ 80, ПЭ 100

⁵⁾ Рекомендуется кислород

⁶⁾ Эмпирические параметры от LEISTER

Указание:

Приведённые параметры сварки могут варьироваться в зависимости от внешней температуры и конфигурации материала.

Следует проводить тестовую сварку и соответствующим образом корректировать параметры сварки!

Leister не берёт на себя ответственность за плохое качество сварки!

Параметры для экструзионной сварки

На основании DVS 2207-4

| Метод сварки | Материалы | Сокращения | Материал ¹⁾ °C | Температура нагр. газа ²⁾ °C | Расход нагретого газа ³⁾ л/мин. | Скорость сварки ⁵⁾ мм/мин. |
|---|--|---|------------------------------|--|---|--|
| Экструзионная сварка | Полиэтилен высокой плотности | ПЭНД ⁴⁾ | 210–230 | 250–300 | 300 | 300 |
| | Полипропилен, тип 1, 2, 3 | ПП-Х; ПП-Б; ПП с блоком сополимеров | 210–240 | 250–300 | 300 | 300 |
| | Твёрдый поливинилхлорид | ПВХ-Н | 170–180 | 300–360 | 300 | 300 |
| | Ударопрочный поливинилхлорид | ПВХ-НН | 170–180 | 280–340 | 300 | 300 |
| | Хлорированный поливинилхлорид | ПВХ-Х | 195–205 | 280–340 | 300 | 300 |
| | Поливинилиденфторид | ПВДФ | 240–260 | 280–350 | 300 | 300 |
| | Полиамид 6 ⁶⁾ | ПА 6 | 280 | 315 | 300 | 300 |
| | Поликарбонат ⁶⁾ | ПК | 270 | 315 | 270 | 300 |
| | Акрилнитрил- бутадиенстирол | АБС | 265 | 300 | 150 | 300 |
| | Полистирол ⁶⁾ | ПС | 245 | 280 | 300 | 300 |
| | Полипропилен/этилен- пропилентерполимер ⁶⁾ | ПП-ЭПДМ | 200–230 | 200–290 | 300 | 300 |
| Полиуретан (термопласт) ^{6) 7)} | ПУ | 180 | 260–300 | 300 | 300 | |

¹⁾ Измерено с помощью погружного термометра на выходе экструдата ручного экструдера.

²⁾ Измерено в насадке на глубине 5 мм, в середине отверстия насадки.

³⁾ Забираемый объём холодного воздуха при атмосферном давлении.

⁴⁾ ПЭ 63, ПЭ 80, ПЭ 100.

⁵⁾ В зависимости от прогрева.

⁶⁾ Эмпирические параметры от LEISTER.

⁷⁾ Сварочный пруток предварительно просушить.

Указание:

Приведённые параметры сварки могут варьироваться в зависимости от внешней температуры и конфигурации материала.

Следует проводить тестовую сварку и соответствующим образом корректировать параметры сварки!

Leister не берёт на себя ответственность за плохое качество сварки!

Know-how

Наряду с несоблюдением параметров сварки следующие ошибки могут стать причиной образования усадочных раковин, вакуолей в швах, а также плохого качества сварки:

- слишком высокая температура,
- остаточная влага в прутке,
- высокая влажность воздуха,
- наличие воды на руках,
- слишком холодная сварочная насадка,
- плохое качество пластмассы.



Шершавая поверхность сварочного шва может быть обусловлена тем, что:

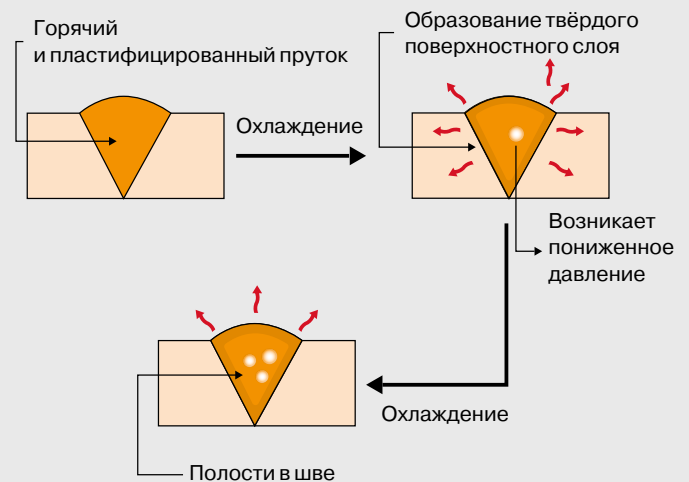
- насадка слишком короткая,
- насадка слишком холодная,
- поверхность, по которой скользит насадка, слишком шершавая.



Неправильно

Основной материал и пруток из полиолефинов могут вбирать влагу. Чем толще сварочный шов, тем сильнее выражается это явление. По этой причине материал следует хранить в сухом месте в оригинальной упаковке. Избегайте разницы температур между свариваемыми деталями и прутком, чтобы предотвратить образование конденсата. Если сварочный шов имеет большую толщину, его следует сваривать в несколько проходов.

Причиной образования вакуолей является слишком быстрое охлаждения швов с большим поперечным сечением.



Правильно

Области применения

Маятниковая, быстрая и экструзионная сварка нагретым газом применяются во многих областях:

Производство ёмкостей

Ёмкости и баки изготавливают в основном из пластмассы. Материал подбирается в зависимости от веществ, которые будут в них храниться, такие ёмкости имеют определённые преимущества по сравнению с изделиями из металла.

Гальваника

Большинство гальванических процессов протекает с участием агрессивных растворов. Гальванические ванны также должны быть устойчивы к воздействию высоких температур и электрического тока.

Водоснабжение/водоотведение

К инфраструктуре снабжения питьевой водой и водоотведения предъявляются высокие требования по гигиене и коррозионной стойкости. Термопласты являются подходящим материалом, отвечающим всем требованиям.

Вентиляция

По вентиляционным системам в промышленных зонах проходят агрессивные вещества. Долговечность системам могут обеспечить только подходящие материалы из соответствующего вида пластмассы.

Мореходство

Лодки, плоты, понтонные мостки и причальные боны из полиолефинов являются плавучими, очень прочными и устойчивыми к воздействию морской воды.

Рыбоводство, тепличное хозяйство

К оснащению для аквакультуры и теплиц предъявляются высокие требования, касающиеся возможности развития микроорганизмов, грибов и выделения химических веществ. Ёмкости и трубы должны быть герметичными и пригодными к проведению стерилизации.

Трубопроводы

Для безнапорных трубопроводов, а также труб в оболочке в магистральных трубопроводах преимущественно используется полиэтилен. Этот материал очень устойчив к механическим воздействиям и его удобно обрабатывать.

Ремонт пластмассовых деталей

Профессионально проведённый ремонт изделий из термопластов на 100% возвращает им исходную функциональность.



Резервуары для хранения из полиэтилена



Гальваническая ванна из полипропилена
© Collini www.collini.eu



Лодки из полиэтилена



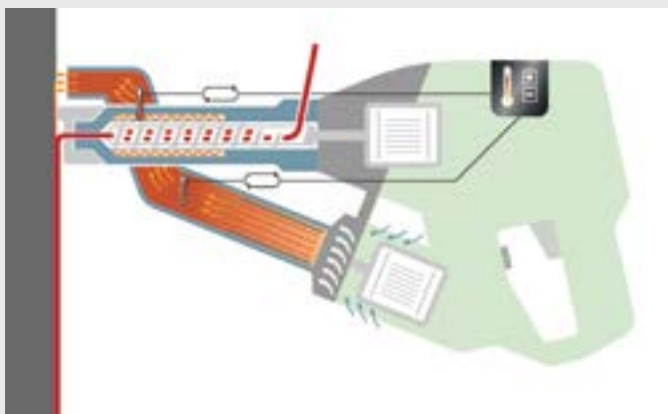
Экструдер WELDPLAST S2



Экструдер FUSION 3 C

WELDPLAST — Closed loop System (система с замкнутым контуром управления)

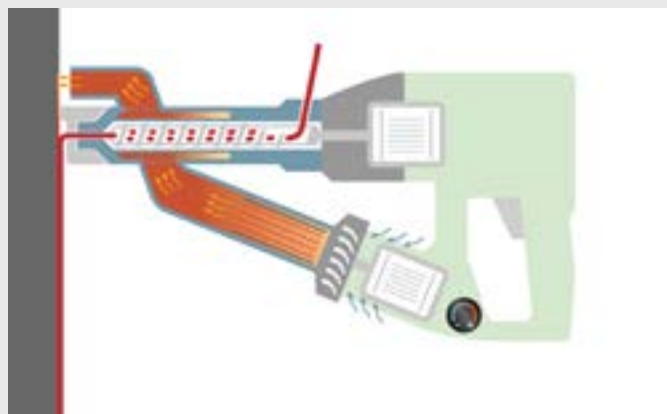
- Простота настройки, регулировки и контроля сварочных параметров.
- Встроенный дисплей и температурный зонд.
- Точность температуры не зависит от внешних условий или качества источника питания
- Надёжность технологического процесса.
- Соответствует требованиям DVS.



WELDPLAST

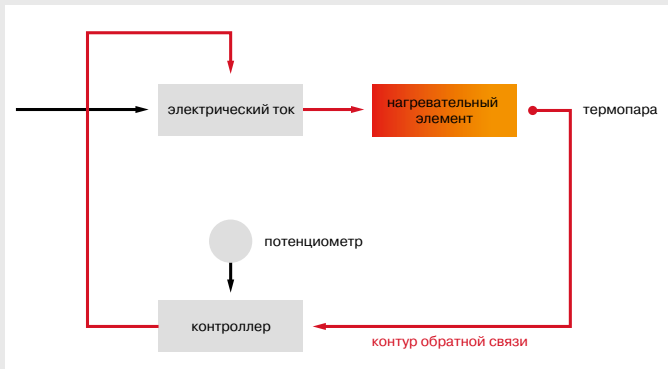
FUSION — Open loop System (система с открытым контуром управления)

- Управление.
- Необходимо больше опыта для проведения сварки.
- Отсутствуют дисплей и температурный зонд.
- Температура зависит от внешних условий и источника питания.

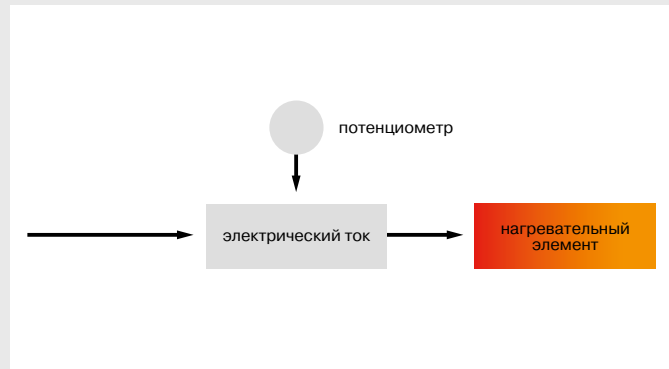


FUSION

Closed loop System (с замкнутым контуром управления)



Open loop System (с открытым контуром управления)



















Обзор Ваших преимуществ с Leister:

Части и узлы аппаратов

-  Прочные, устойчивые к воздействию коррозии компоненты.
-  Постоянные надёжные рабочие характеристики.
-  Долговечные нагревательные элементы.
-  Эргономичный дизайн.
-  Интуитивное управление.
-  Сделано в Швейцарии.

Сервис

-  Всё из одних рук благодаря большому ассортименту.
-  Широкая сеть дистрибьюторов по всему миру, короткие сроки поставки.
-  Демонстрация аппаратов и машин в работе нашими местными дистрибьюторами.
-  Полный контроль качества перед отгрузкой оборудования.
-  Оперативный ремонт и быстрое техническое обслуживание.
-  Гарантированная поставка запасных частей в течение 7 лет после объявления производителя о прекращении выпуска продукта.



Система очистки воздуха, Испания. Материал ПЭНД

Производство изделий из пластмасс

| | |
|--------------------------|---------|
| Обзор ручных экструдеров | 16 |
| FUSION 1 | 18 / 19 |
| WELDPLAST S6 | 20 |
| WELDPLAST S4 | 21 |
| WELDPLAST S2 / S2 PVC | 22 / 23 |
| WELDPLAST S1 | 24 |
| FUSION 3 / 3C | 25 / 26 |
| FUSION 2 | 27 |
| WELDPLAST 200-i / 600-i | 28 / 29 |
| Принадлежности | 30 |



Спорткомплекс The Wave House, Сан Диего. Материал ПВХ

Ручные сварочные аппараты горячего воздуха

| | |
|-------------------------------|---------|
| TRIAС ST | 32 – 34 |
| TRIAС AT | 33 – 34 |
| HOT JET S | 35 / 36 |
| WELDING PEN R / WELDING PEN S | 37 |
| AIRSTREM ST | 38 / 39 |
| ROBUST | 40 |
| DIODE PID / DIODE S | 41 / 42 |
| MINOR | 42 |
| LABOR S | 43 |
| Принадлежности | 44 |
| Сварочный пруток | 45 |











Гальваническая ванна, Турция. Материал ПП

Подходящий экструдер для любого типа работ

Ручные экструдеры LEISTER отличаются типом регулировки, производительностью и дизайном. Для достижения наилучших результатов сварки важно правильно выбрать экструдер. Решающими критериями для выбора являются тип материала, толщина стенок свариваемых деталей, требования к изделию и опыт сварщика. Нижеприведённые таблицы помогут сделать выбор. Более подробную информацию можно получить в представительстве LEISTER.

Сравнительная таблица

| | Ручные экструдеры с цифровой раздельной регулировкой температуры нагрева воздуха и массы | | | | Ручные экструдеры с аналоговым контролем нагрева воздуха | | | |
|------------------------------------|--|---|---|--|---|---|---|---|
| |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Тип аппарата | WELDPLAST S6 | WELDPLAST S4 | WELDPLAST S2 | WELDPLAST S1 | FUSION 3 | FUSION 3C | FUSION 2 | FUSION 1 |
| Производительность (ПЭНД) кг/ч | 3,9 – 6 | 1,5 – 4 | 0,6 – 2,3 | 0,2 – 0,8 | 1,8 – 3,6 | 1,8 – 3,6 | 1,3 – 1,8 | 0,2 – 0,8 |
| Материал | ПЭНД, ПП | ПЭНД, ПП | ПЭНД, ПП, ПВХ | ПЭ, ПП, ПВХ и т.д. | ПЭНД, ПП | ПЭНД, ПП | ПЭНД, ПП | ПЭ, ПП |
| Толщина стенки, мм | 15 – 40 | 8 – 35 | 4 – 20 | 4 – 10 | 8 – 25 | 8 – 25 | 6 – 15 | 4 – 10 |
| Сварочный пруток, Ø мм | 4 – 5 | 3 – 4 / 4 – 5 | 3 – 4 | 3 – 4 | 3 – 4 / 4 – 5 | 3 – 4 / 4 – 5 | 4 | 3 – 4 |
| Вес, кг | 14 | 8,7 | 5,8 | 4,7 | 7,2 | 6,9 | 5,9 | 3,4 |
| Длина, мм | 821 | 560 | 450 | 435 | 690 | 588 | 450 | 435 |
| Напряжение, В~ | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 | 230 |
| Шнековый экструдер | да | да | да | да | да | да | да | да |
| Резервуаростроение | ✓✓ | ✓✓ | ✓✓ | ✓✓ | ✓✓ | ✓✓ | ✓✓ | ✓✓ |
| Строительство трубопроводов | ✓✓ | ✓✓ | ✓✓ | ✓✓ | ✓✓ | ✓✓ | ✓✓ | ✓✓ |
| Строительство полигонов / туннелей | ✓✓ | ✓✓ | ✓ | ○ | ✓✓ | ✓ | ○ | ○ |
| Бесщёточный двигатель | да | да | да | да | нет | нет | нет | нет |
| Замечания | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 3 |
| Страница в каталоге | 20 | 21 | 22 / 23 | 24 | 25 / 26 | 25 / 26 | 27 | 18 / 19 |

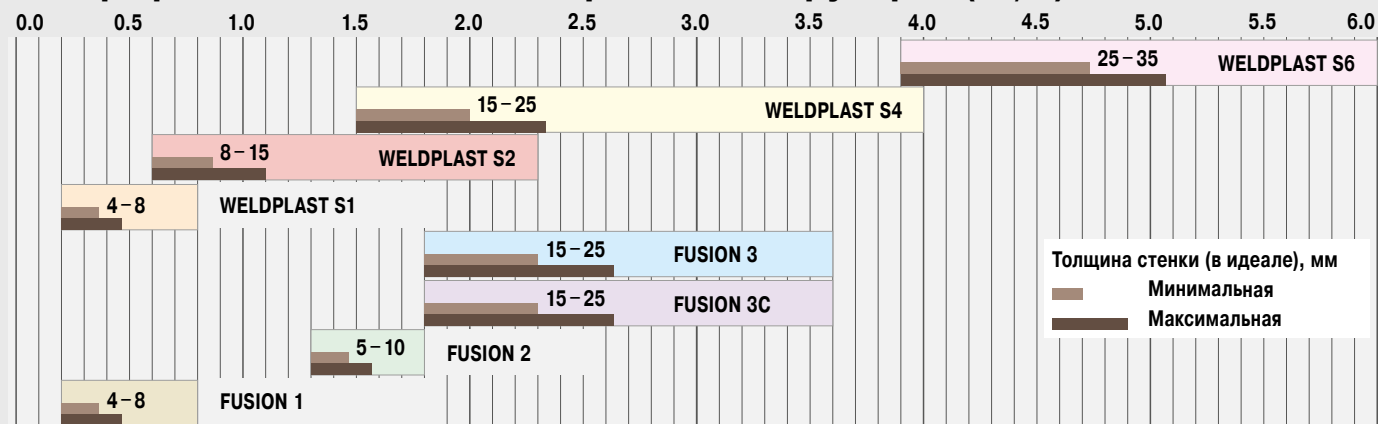
✓✓ очень подходит ✓ подходит ○ не подходит

1: Температура воздуха и массы с электронным управлением, со встроенным дисплеем.

2: Экструдер с подогревом горячим воздухом, температура регулируется вручную.

3: Экструдер с цифровым контролем воздушного нагрева массы, со встроенным дисплеем.

Обзор производительности сварочных экструдеров (кг/ч)



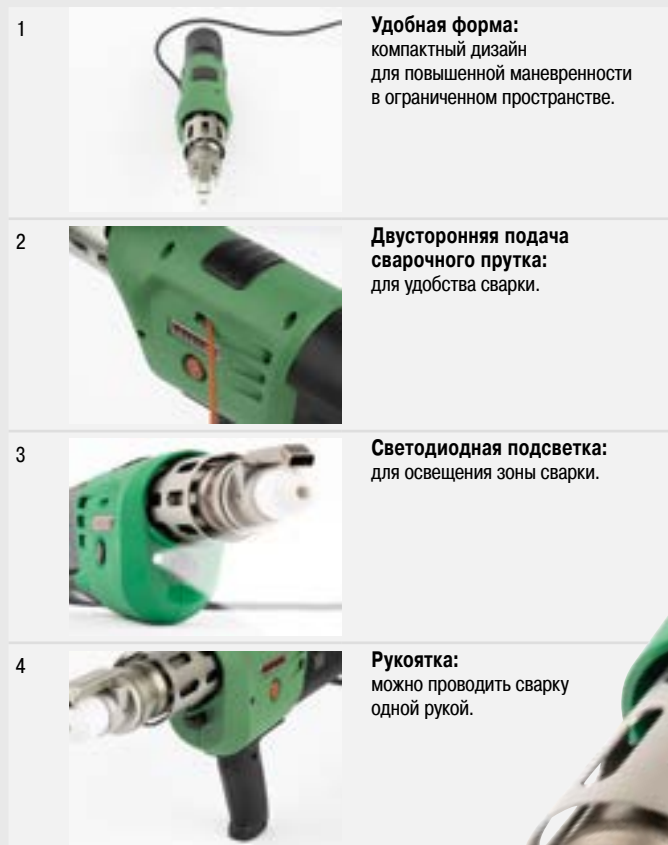


Гениально просто — FUSION 1

Мы стремимся к тому, чтобы Вы остались довольны нашими аппаратами, поэтому разрабатываем экструдеры в соответствии с Вашими пожеланиями и потребностями, и, конечно же, с безупречным качеством LEISTER. Компактная конструкция нового ручного сварочного экструдера FUSION 1 обеспечивает повышенную маневренность при сварке. Возможность переустановки рукоятки в оптимальное для решения конкретной задачи положение гарантирует удобство в работе. Экструзионная сварка — гениально просто с FUSION 1!

Ручной экструдер с цифровой регулировкой

FUSION 1





FUSION 1 — больше возможностей для сварки благодаря компактной конструкции

Ручной экструдер с цифровой регулировкой

FUSION 1



- **Контроль:**
цифровая регулировка температуры воздуха.
- **Устройство для подвешивания:**
чтобы работать дольше и не уставать, экструдер можно подвесить.
- **Компактный и узкий:**
благодаря встроенному воздуховоду.

Технические характеристики

| | | |
|--------------------------------|------|----------------------------------|
| Напряжение | В~ | 230 |
| Мощность | Вт | 1200 |
| Материалы | | ПЭ, ПП |
| Сварочный пруток Ø | мм | 3 и 4 |
| Производительность Ø 3 ПЭНД | кг/ч | 0,2 – 0,5 |
| Производительность Ø 4 ПЭНД | кг/ч | 0,3 – 0,8 |
| Размеры (Д x Ш x В) | мм | 435 x 92 x 133 (236 с ручкой) |
| Вес | кг | 3,4 |
| Знак соответствия | | CE |
| Класс защиты II | | □ |

Артикульный №

162.800 FUSION 1, 230 V / 1200 W, с евроштекером

Комплектация: ручной экструдер, чемодан, насадка для сварки в углах Ø 14 мм, торцовый шестигранный ключ, инструкция по эксплуатации, ручка.

Принадлежности для FUSION 1

| | |
|--|---|
|  | 163.793 Насадка для сварки в углах Ø 14 мм |
|  | 163.778 Насадка для углового шва 5/6 мм |
|  | 163.780 Насадка для углового шва 8/10 мм |
|  | 163.779 Насадка для углового шва 12 мм |
|  | 163.782 Насадка для углового шва 10 мм, 70° |
|  | 163.784 Насадка для углового шва 10 мм, 30° |
|  | 163.785 Насадка стыковой сварки V-10, 30° |
|  | 163.786 Насадка-заготовка |
|  | 162.665 Изоляционный рукав |

Общие принадлежности



WELDPLAST S6: чемпион по производительности

Если решающую роль играет производительность, то WELDPLAST S6 (6 кг/ч) — идеальное решение. Инновационная рукоятка в форме штурвала позволяет работать в любом положении.



WELDPLAST S6 легко направлять благодаря практичной рукоятке в форме штурвала

Ручной экструдер с цифровой регулировкой

WELDPLAST S6



- Проведенная производительность 6 кг/ч.
- Высочайшая мощность нагрева.
- Рукоятка переставляется.
- Система подачи горячего воздуха не требует тех. обслуживания.
- Многофункциональный дисплей.

Технические характеристики

| | | |
|---------------------|------|-----------------|
| Напряжение | В~ | 230 |
| Мощность | Вт | 4600 |
| Материал | | ПЭ / ПП |
| Сварочный пруток | мм | ∅ 4 или ∅ 5 |
| Производительность | кг/ч | 3,9 – 6,0 |
| Размеры (Д x Ш x В) | мм | 821 x 116 x 240 |
| Вес | кг | 14 |
| Знак соответствия | | CE |
| Класс защиты I | | ⊕ |

Артикульный №

134.318 WELDPLAST S6, 230 В / 4600 Вт, со штекером CEE,32 Ar

Комплектация: WELDPLAST S6, насадка для сварки внахлест, ящик.

Принадлежности для WELDPLAST S6

| | | |
|--|--|--|
| | | Сварочные насадки 146.239 Заготовка 54 x 40 x 52 мм 146.240 Заготовка 74 x 50 x 58 мм |
| | | 146.241 Шов внахлест 25 мм 146.706 Шов внахлест 30 мм |
| | | 146.242 Шов внахлест 35 мм 145.899 Шов внахлест 40 мм |
| | | 146.245 V-образный шов 20 мм 146.246 V-образный шов 25 мм |
| | | 146.247 V-образный шов 30 мм |
| | | 146.232 Угловой шов 20 мм (a = 14 мм*) 146.233 Угловой шов 25 мм (a = 17,5 мм*) |
| | | 146.234 Угловой шов 30 мм (a = 21 мм*) 146.644 Внешний угол 10 мм |
| | | 146.646 Внешний угол 12 мм 146.652 Внешний угол 15 мм |
| | | 146.230 Для сварки в углах ∅ 14 мм 146.218 Для сварки в углах ∅ 20 мм |
| | | * a = толщина сварочного шва |
| | | 117.055 Насадка предварительного нагрева большая, 35 мм |
| | | 136.859 Насадка предварительного нагрева XL, 50 мм |
| | | 117.790 Боковая направляющая горячего воздуха |
| | | 149.744 Изоляционный рукав для WELDPLAST S6 |

Общие принадлежности



WELDPLAST S4: Компактный и эргономичный

Система подачи горячего воздуха WELDPLAST S4 оснащена бесщёточным мотором, не требующим тех. обслуживания. Мощный привод обеспечивает производительность до 4 кг/ч.



Мощный WELDPLAST S4 в работе

Ручной сварочный экструдер с цифровой регулировкой WELDPLAST S4



- Особый дизайн корпуса способствует уменьшению шума и обеспечивает оптимальное охлаждение электронных частей и привода.
- Микропроцессор для управления процессом сварки и контроля экструдера.
- Меню с выбором программы.
- Подача прутка с обеих сторон без закручивания.
- Система подачи горячего воздуха не требует тех. обслуживания.

Технические характеристики

| | | |
|---------------------|--------|-----------------|
| Напряжение | В~ | 230 |
| Мощность | Вт | 3680 |
| Материал | | ПЭ / ПП |
| Сварочный пруток | мм | ∅ 3 – 4 мм |
| Производительность | кг / ч | 1,5 – 4,0 |
| Размеры (Д x Ш x В) | мм | 560 x 110 x 300 |
| Вес | кг | 8,7 |
| Знак соответствия | | CE |
| Класс защиты I | | ⊕ |

Артикульный №

116.948 WELDPLAST S4, 230 В / 3680 Вт, 3 – 4 мм, евроштекер
Комплектация: заготовка для сварочной насадки, насадка для нагрева большая, средняя и малая, чемодан

Принадлежности для WELDPLAST S4

| | | |
|--|--|---|
| | | Сварочные насадки 146.239 Заготовка 54 x 40 x 52 мм 146.240 Заготовка 74 x 50 x 58 мм |
| | | 146.241 Шов внахлест 25 мм 146.706 Шов внахлест 30 мм |
| | | 146.242 Шов внахлест 35 мм 145.899 Шов внахлест 40 мм |
| | | 146.243 V-образный шов 12 мм 146.244 V-образный шов 15 мм |
| | | 146.245 V-образный шов 20 мм 146.246 V-образный шов 25 мм |
| | | 146.247 V-образный шов 30 мм |
| | | 146.525 Угловой шов 12 мм (a = 8.5 мм*) 146.231 Угловой шов 15 мм (a = 10 мм*) |
| | | 146.232 Угловой шов 20 мм (a = 14 мм*) 146.233 Угловой шов 25 мм (a = 17.5 мм*) |
| | | 146.234 Угловой шов 30 мм (a = 21 мм*) |
| | | 146.642 Внешний угол 8 мм 146.644 Внешний угол 10 мм |
| | | 146.646 Внешний угол 12 мм 146.652 Внешний угол 15 мм |
| | | 146.230 Для сварки в углах ∅ 14 мм 146.218 Для сварки в углах ∅ 20 мм |
| | | * a = толщина сварочного шва |
| | | 144.904 Угловой адаптер 45° |
| | | 145.704 Угловой адаптер 90° Внимание: для этого следует использовать насадку со встроенной направляющей для горячего воздуха |
| | | 117.064 Боковая направляющая для горячего воздуха |
| | | 117.065 Верхняя направляющая для горячего воздуха |
| | | Насадка для предварительного нагрева 117.053 малая, 20 мм 117.518 средняя, 25 мм 141.177 большая, 35 мм |
| | | 149.723 Изоляционный рукав для WELDPLAST S4 |

Общие принадлежности



WELDPLAST S2 / S2 ПВХ: эталоны

WELDPLAST S2 и S2 ПВХ являются эталонами современной техники. Их внешний вид отвечает самым притязательным требованиям по функциональности и дизайну, а внутреннее устройство соответствует высоким требованиям, обусловленным характеристиками свариваемого материала. WELDPLAST S2 ПВХ имеет встроенную защиту от коррозии, он разработан специально для экструзионной сварки ПВХ. Великолепная прочность шва, производимого обоими экструдерами, — WELDPLAST S2 и S2 PVC — делают их надёжными партнёрами в работе сегодня и завтра.

Ручной экструдер с цифровой регулировкой WELDPLAST S2



- Мотор системы подачи воздуха не требует тех. обслуживания.
- Великолепное качество шва.
- Многофункциональный дисплей.
- Эргономичный и удобный
- Успешно эксплуатируется по всему миру.

Технические характеристики

| | | |
|---------------------------|------|---|
| Напряжение | В~ | 230 |
| Мощность | Вт | 3000 |
| Материал | | ПЭ / ПП, другие материалы – по запросу |
| Сварочный пруток | мм | ∅ 3 или ∅ 4 |
| Производительность ∅ 3 мм | кг/ч | ПЭ: 0,6 – 1,3 ПП: 0,5 – 1,2 |
| Производительность ∅ 4 мм | кг/ч | ПЭ: 1,0 – 2,3 ПП: 0,9 – 2,0 |
| Размеры (Д x Ш x В) | мм | 450 x 98 x 260 |
| Вес | кг | 5,8 |
| Знак соответствия | | CE |
| Класс защиты I | | ⊕ |

Артикульный №

127.215 ручной экструдер WELDPLAST S2, 230 В / 3000 Вт, евроштекер

Комплектация: WELDPLAST S2, заготовка для сварочной насадки, чемодан.

Ручной экструдер с цифровой регулировкой WELDPLAST S2 PVC



- Разработан специально для сварки ПВХ-Н
- Великолепное качество шва.
- Меню для сварки ПВХ.
- Защита от коррозии.
- Безопасный режим ожидания.

Технические характеристики

| | | |
|---------------------------|------|---|
| Напряжение | В~ | 230 |
| Мощность | Вт | 3000 |
| Материал | | ПВХ-Н, ПЭ, ПП, другие материалы – по запросу |
| Сварочный пруток | мм | ∅ 3 или ∅ 4 |
| Производительность ∅ 3 мм | кг/ч | ПВХ-Н: 0,9 – 1,7 ПЭ: 0,6 – 1,3 |
| Производительность ∅ 4 мм | кг/ч | ПВХ-Н: 1,5 – 2,7 ПЭ: 1,0 – 2,3 |
| Размеры (Д x Ш x В) | мм | 450 x 98 x 260 |
| Вес | кг | 5,8 |
| Знак соответствия | | CE |
| Класс защиты I | | ⊕ |

Артикульный №

135.724 Ручной экструдер WELDPLAST S2 ПВХ, 230 В / 3000 Вт, ПВХ, евроштекер

Комплектация: WELDPLAST S2 ПВХ, 3 насадки для предварительного нагрева, сварочная насадка К 8 / 10 мм (арт. № 146.236), чемодан.



Удобный WELDPLAST S2 в работе



Простая сварка даже по внутреннему радиусу

Принадлежности для WELDPLAST S2

| Насадки | |
|------------------------------|--|
| | 145.945 Заготовка 45 x 30 x 54 мм |
| | 145.946 Заготовка 74 x 50 x 58 мм |
| | 145.896 Шов внахлест 25 мм |
| | 145.947 Шов внахлест 30 мм |
| | 145.897 Шов внахлест 35 мм |
| | 145.912 V-образный шов 5 / 6 мм |
| | 145.915 V-образный шов 8 / 10 мм |
| | 145.907 V-образный шов 12 мм |
| | 145.903 V-образный шов 15 мм |
| | 145.909 V-образный шов 20 мм |
| | 145.916 V-образный шов 25 мм |
| | 145.943 Угловой шов 5/6 мм (a = 4,2 мм*) |
| | 145.944 Угловой шов 8/10 мм (a = 7 мм*) |
| | 145.815 Угловой шов 12 мм (a = 8,5 мм*) |
| | 145.812 Угловой шов 15 мм (a = 10 мм*) |
| | 145.940 Угловой шов 20 мм (a = 14 мм*) |
| | 145.816 Угловой шов 25 мм (a = 17,5 мм*) |
| | 146.643 Внешний угол 8 мм |
| | 146.645 Внешний угол 10 мм |
| | 146.649 Внешний угол 12 мм |
| | 146.651 Внешний угол 15 мм |
| | 145.811 Для сварки в углах Ø 14 мм |
| | 145.488 Для сварки в углах Ø 20 мм |
| * a = толщина сварочного шва | |
| | 139.460 Угловой адаптер 45° |
| | 139.461 Угловой адаптер 90° |
| | 154.002 Изоляционный рукав для WELDPLAST S2 |
| | 161.119 Подставка для WELDPLAST S2 |



С помощью WELDPLAST S2 получают сварочные швы великолепного качества

Принадлежности для WELDPLAST S2 ПВХ

| Насадки | |
|------------------------------|--|
| | 146.239 Заготовка 54 x 40 x 52 мм |
| | 146.240 Заготовка 74 x 50 x 58 мм |
| | 146.241 Шов внахлест 25 мм |
| | 146.706 Шов внахлест 30 мм |
| | 146.242 Шов внахлест 35 мм |
| | 146.248 V-образный шов 5 / 6 мм |
| | 146.249 V-образный шов 8 / 10 мм |
| | 146.243 V-образный шов 12 мм |
| | 146.244 V-образный шов 15 мм |
| | 146.235 Угловой шов 5/6 мм (a = 4,2 мм*) |
| | 146.236 Угловой шов 8/10 мм (a = 7 мм*) |
| | 146.525 Угловой шов 12 мм (a = 8,5 мм*) |
| | 146.231 Угловой шов 15 мм (a = 10 мм*) |
| | 146.642 Внешний угол 8 мм |
| | 146.644 Внешний угол 10 мм |
| | 146.646 Внешний угол 12 мм |
| | 146.652 Внешний угол 15 мм |
| | 146.230 Для сварки в углах Ø 14 мм |
| | 146.218 Для сварки в углах Ø 20 мм |
| * a = толщина сварочного шва | |
| | 133.850 Верхняя направляющая для горячего воздуха |



Облегчает сварку в труднодоступных местах:
адаптер 45° для WELDPLAST S2 (принадлежность)

Общие принадлежности



WELDPLAST S1: очень компактный

Новый компактный экструдер со множеством положений рукоятки позволяет с лёгкостью сваривать детали в труднодоступных местах.



С WELDPLAST S1 легко изготавливали стойки и колонны

Ручной экструдер с цифровой регулировкой

WELDPLAST S1



- Функциональный эргономичный дизайн.
- Высокая производительность 0,8 кг/ч (ПЭНД).
- Встроенная светодиодная подсветка и проушина для подвешивания.
- Подходит для сварки всех основных типов пластмасс.
- Многофункциональная панель управления с заданными программами сварки.
- Система подачи горячего воздуха с бесщёточным мотором, расход воздуха регулируется.

Технические характеристики

| | | |
|-----------------------------|--------|---|
| Напряжение | В~ | 230 |
| Производительность | Вт | 1600 |
| Материал | | ПЭНД, ПЭВД, ПП, ПВХ-Н, ПВХ-Х, ПВДФ, ЭТФЭ, ПА |
| Сварочный пруток | мм | ∅ 3 – 4 |
| Производительность | кг / ч | 0,2 – 0,8 (ПВХ до 1,15 кг / ч) |
| Размеры (Д x Ш x В) | мм | 435 x 91 x 264 |
| Встроенные программы сварки | | ПЭВД, ПП, ПВХ-Н, ПВХ-Х, ПВДФ, 10 свободных мест для произвольных программ |
| Вес | кг | 4,7 |
| Знак соответствия | | CE |
| Класс защиты I | | ⊕ |

Артикульный №

148.396 WELDPLAST S1, 230 В / 1600 Вт, ∅ 3 – 4 мм, евроштекер
Комплектация: WELDPLAST S1, чемодан, инструкция по эксплуатации, сварочная насадка K10, 4 насадки для предварительного нагрева ∅ 14 мм.

Принадлежности для WELDPLAST S1

| | | |
|--|----------------|---|
| | 149.430 | Сварочные насадки Заготовка |
| | 149.402 | Угловой шов 5/6 мм |
| | 148.627 | Угловой шов 8 / 10 мм |
| | 149.401 | Угловой шов 12 мм |
| | 149.388 | V-образный шов 3 / 4 мм |
| | 149.383 | V-образный шов 5 / 6 мм |
| | 149.385 | V-образный шов 8 / 10 мм |
| | 149.364 | Для сварки углов другие насадки – см. Weldplast S2 ПВХ |
| | 152.720 | Насадка-удлинитель для сопла |
| | 153.143 | Угловой адаптер 45° |
| | 153.236 | Угловой адаптер 90° |
| | 149.600 | Верхняя направляющая горячего воздуха |
| | 149.456 | Направляющая горячего воздуха, положение 6 ч ∅ 14 мм (стандартная) |
| | 149.461 | Направляющая горячего воздуха, положение 6 ч ∅ 16 мм |
| | 149.467 | Направляющая горячего воздуха, положение 9 ч/3 ч |
| | 149.469 | ∅ 14 мм (стандартная) |
| | | Направляющая горячего воздуха, положение 9 ч/3 ч ∅ 16 мм |
| | 154.107 | Комплект сопел ∅ 14 мм (стандартных) |
| | 154.106 | Комплект сопел ∅ 16 мм |
| | 154.002 | Изоляционный рукав для WELDPLAST S1/S2 |

Общие принадлежности



FUSION 3: длинный и узкий

Длинная и узкая форма позволяют удобно работать FUSION 3 даже у днища.

FUSION 3C: короткий и удобный

Ещё более короткий FUSION 3C как и FUSION 3 имеет впечатляющую производительность до 3,6 кг/ч.

Ручной экструдер FUSION 3



Ручной экструдер FUSION 3C



- Высокая производительность.
- Компактный и удобный.
- Система защиты двигателя от холодного пуска.
- Подача прутка с обеих сторон без закручивания.
- Сварочная насадка поворачивается на 360°.

- Высокая производительность.
- Компактный и удобный.
- Система защиты двигателя от холодного пуска.
- Подача прутка с обеих сторон без закручивания.
- Сварочная насадка поворачивается на 360°.

Технические характеристики

| | | Версия Ø 3 – 4 | |
|-----------------------|------|----------------|-----------|
| Сварочный пруток Ø | мм | 3 | 4 |
| Производительность ПЭ | кг/ч | 2,0 – 2,5 | 2,7 – 3,6 |
| Производительность ПП | кг/ч | 1,8 – 2,3 | 2,5 – 3,4 |
| Напряжение | В~ | 230 | |
| Мощность | Вт | 3500 | |
| Материал | | ПЭ / ПП | |
| Размеры (Д x Ш x В) | мм | 670 x 90 x 180 | |
| Вес | кг | 7,2 | |
| Знак соответствия | | CE | |
| Класс защиты II | | □ | |

Артикульный №

118.300 FUSION 3, 230 В / 3500 Вт, сварочный пруток Ø 3 – 4 мм, евроштекер

Комплектация: FUSION 3, сварочная насадка для шва внахлест 30 мм, чемодан.

Технические характеристики

| | | Версия Ø 3 – 4 | |
|-----------------------|------|----------------|-----------|
| Сварочный пруток Ø | мм | 3 | 4 |
| Производительность ПЭ | кг/ч | 2,0 – 2,5 | 2,7 – 3,6 |
| Производительность ПП | кг/ч | 1,8 – 2,3 | 2,5 – 3,4 |
| Напряжение | В~ | 230 | |
| Мощность | Вт | 3200 | |
| Материал | | ПЭ / ПП | |
| Размеры (Д x Ш x В) | мм | 588 x 98 x 225 | |
| Вес | кг | 6,9 | |
| Знак соответствия | | CE | |
| Класс защиты II | | □ | |

Артикульный №

123.866 FUSION 3C, 230 В / 3200 Вт, сварочный пруток Ø 3 – 4 мм, евроштекер

Комплектация: FUSION 3C, заготовка для насадки, чемодан.



Удобное размещение в чемодане для хранения и транспортировки



FUSION 3C при сварке углового шва

Принадлежности для FUSION 3 / 3C

| | | | |
|------------------------------|----------------------------------|------------------------------|---------------------------|
| | | Сварочные насадки | |
| | | 145.945 | Заготовка 45 x 30 x 54 мм |
| | | 145.946 | Заготовка 74 x 50 x 58 мм |
| | | 145.896 | Шов внахлест 25 мм |
| | | 145.947 | Шов внахлест 30 мм |
| | | 145.897 | Шов внахлест 35 мм |
| | | 145.912 | V-образный шов 5 / 6 мм |
| | | 145.915 | V-образный шов 8 / 10 мм |
| | | 145.907 | V-образный шов 12 мм |
| | | 145.903 | V-образный шов 15 мм |
| | | 145.909 | V-образный шов 20 мм |
| | | 145.916 | V-образный шов 25 мм |
| 145.943 | Угловой шов 5/6 мм (a = 4.2 мм*) | | |
| 145.944 | Угловой шов 8/10 мм (a = 7 мм*) | | |
| 145.815 | Угловой шов 12 мм (a = 8.5 мм*) | | |
| 145.812 | Угловой шов 15 мм (a = 10 мм*) | | |
| 145.940 | Угловой шов 20 мм (a = 14 мм*) | | |
| 145.816 | Угловой шов 25 мм (a = 17.5 мм*) | | |
| 146.643 | Внешний угол 8 мм | | |
| 146.645 | Внешний угол 10 мм | | |
| 146.649 | Внешний угол 12 мм | | |
| 146.651 | Внешний угол 15 мм | | |
| 145.811 | Для сварки в углах Ø 14 мм | | |
| 145.488 | Для сварки в углах Ø 20 мм | | |
| * a = толщина сварочного шва | | | |
| | 148.817 | Угловой адаптер 45° | |
| | 148.816 | Угловой адаптер 90° | |
| | 149.421 | Изоляционный рукав FUSION 3 | |
| | 149.420 | Изоляционный рукав FUSION 3C | |

Защитный изоляционный рукав предотвращает потерю тепла и защищает оператора от контакта с горячим корпусом!



FUSION 2: маленький мощный экструдер

Выделяется компактной эргономичной конструкцией. Простое управление и первоклассное качество сварки сделали этот экструдер популярным товаром по всему миру.



FUSION 2 при сварке резервуара в Китае

Ручной экструдер

FUSION 2



- Имеет длину 450 мм и является самым коротким экструдером в своём классе мощности!
- Система защиты двигателя от холодного пуска.
- Подача прутка с обеих сторон без закручивания.
- Сварочная насадка поворачивается на 360°.
- Встроенная электроника для плавной установки температуры нагрева и производительности.

Технические характеристики

| | | |
|--------------------------|------|----------------|
| Напряжение | В- | 230 |
| Мощность | Вт | 2800 |
| Материал | | ПЭ / ПП |
| Температура воздуха | °С | до 340 |
| Температура пластификата | °С | до 300 |
| Сварочный пруток | мм | ∅ 4 |
| Производительность ПЭ | кг/ч | 1,3 – 1,8 |
| Размеры (Д x Ш x В) | мм | 450 x 98 x 225 |
| Вес | кг | 5,9 |
| Знак соответствия | | CE |
| Класс защиты II | | □ |

Артикульный номер

119.200 Ручной экструдер FUSION 2, 230 В / 2800 Вт, евроштекер

Комплектация: FUSION 2, заготовка для сварочной насадки, чемодан.

Принадлежности для FUSION 2

| | | Сварочные насадки | |
|------------------------------|----------------|-----------------------------|----------------------------------|
| | | 145.945 | Заготовка 45 x 30 x 54 мм |
| | | 145.946 | Заготовка 74 x 50 x 58 мм |
| | | 145.896 | Шов внахлёт 25 мм |
| | | 145.947 | Шов внахлёт 30 мм |
| | | 145.897 | Шов внахлёт 35 мм |
| | | 145.912 | V-образный шов 5 / 6 мм |
| | | 145.915 | V-образный шов 8 / 10 мм |
| | | 145.907 | V-образный шов 12 мм |
| | | 145.903 | V-образный шов 15 мм |
| | | 145.943 | Угловой шов 5/6 мм (a = 4,2 мм*) |
| | | 145.944 | Угловой шов 8/10 мм (a = 7 мм*) |
| | | 145.815 | Угловой шов 12 мм (a = 8,5 мм*) |
| | | 145.812 | Угловой шов 15 мм (a = 10 мм*) |
| | | 146.643 | Внешний угол 8 мм |
| | 146.645 | Внешний угол 10 мм | |
| | 146.649 | Внешний угол 12 мм | |
| | 146.651 | Внешний угол 15 мм | |
| | 145.811 | Для сварки в углах ∅ 14 мм | |
| | 145.488 | Для сварки в углах ∅ 20 мм | |
| * a = толщина сварочного шва | | | |
| | 147.602 | Угловой адаптер 45° | |
| | 147.601 | Угловой адаптер 90° | |
| | 166.524 | Изоляционный рукав FUSION 2 | |

Общие принадлежности



Автоматизация, модульность, индивидуальность — WELDPLAST 200-i / 600-i

LEISTER предлагает два модуля для автоматизированной экструзионной сварки и 3D-печати. WELDPLAST 200-i и 600-i можно интегрировать с роботом или встроить в станок/линию. Благодаря модульной системе Вы сможете реализовать самые разные проекты.

Встраиваемый экструзионный модуль

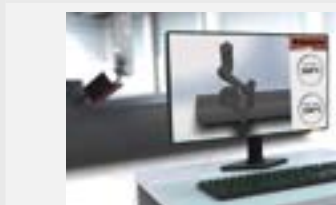
WELDPLAST 200-i / 600-i



Индивидуальность
в зависимости от потребностей можно выбрать между двумя индивидуально оборудованными экструзионными модулями.



Модульность
выберите экструзионный модуль и дополните подходящими компонентами горячего воздуха и коммуникационными деталями.



Контролирует
и регулирует все параметры, такие как температура и производительность.

Пользователь самостоятельно выбирает компоненты для привода и управления для обоих экструзионных модулей, что позволяет полностью оборудовать их под индивидуальные потребности. При встраивании дополнительных датчиков процессы можно контролировать и ими можно управлять.

Электрика и механика модулей подготовлена для встраивания в производственные процессы, где требуется, например, воздух для прогрева.

Для коммуникации можно использовать современные промышленные или аналоговые интерфейсы.





WELDPLAST 200-i / 600-i — роботизированная экструзионная сварка и 3D-печать. Модули разработаны для автоматизированного длительного непрерывного использования

Встраиваемый экструзионный модуль

WELDPLAST 200-i / 600-i



- **Автоматизация:** предназначен для автоматизированного непрерывного использования.
- **Актуальность:** все части соответствуют современным промышленным стандартам.

| Технические характеристики | | WELDPLAST 200-i | WELDPLAST 600-i |
|--|--------|--|-----------------|
| Напряжение | В- | 230 | 230 |
| Мощность нагрева | Вт | 600 | 800 |
| Свар. пруток / филамент Ø | мм | 3 – 4 | 4 – 5 |
| Производительность Ø 4 ПЭВД | кг / ч | 2 | 6 |
| Пластмасса | | ПЭВД, ПЭНД, ПП, ПВХ-Н, ПВХ-Х, ПВДФ, ЭХТФЭ, АБС, ПК, ПА, ПС, ПУ | ПЭВД, ПЭНД, ПП |
| Вес, полное оснащение | кг | 15 | 22 |
| Размеры, полное оснащение (Д x Ш x В) | мм | 660 x 191 x 220 | 876 x 191 x 210 |
| Класс защиты I | | ⊕ | ⊕ |
| Комплектация: экструзионный модуль, данные САПР (CAD), спецификация, инструкция по эксплуатации, примерная электросхема. | | | |

WELDPLAST 200-i

| | |
|---|---|
|  | 163.322 Экструзионный модуль 200-i |
|  | 163.575 Комплект для подключения 200-i / 600-i |
|  | 164.414 Комплект для предварительного воздушного нагрева 200-i |
|  | 139.869 LHS 21S Classic 140.455 LHS 21S Premium 140.459 LHS 21S System |

WELDPLAST 600-i

| | |
|--|---|
|  | 163.326 Экструзионный модуль 600-i |
|  | 163.575 Комплект для подключения 200-i / 600-i |
|  | 164.415 Комплект для предварительного воздушного нагрева 600-i |
|  | 139.872 LHS 21L Classic 140.457 LHS 21L Premium 140.461 LHS 21L System |



Удобно контролировать размер сварочного шва

Общие принадлежности для ручных экструдеров

| | | | |
|--|--|---|--|
| | <p>131.451 Подставка для экструдеров WELDPLAST S2 / S2 PBX / FUSION 2 FUSION 3C</p> <p>148.923 WELDPLAST S1</p> <p>160.454 WELDPLAST S4 / WELDPLAST S6 / FUSION 3</p> | | <p>134.567 Нагревательные элементы 230 В / 2600 Вт, WELDPLAST S6</p> <p>109.984 230 В / 2200 Вт, WELDPLAST S4 / S2 / S2 PBX</p> <p>113.268 230 В / 1100 + 1100 Вт, FUSION 3</p> <p>123.561 230 В / 1750 Вт, FUSION 2 / 3C</p> <p>149.265 230 В / 1000 Вт, WELDPLAST S1</p> <p>161.941 230 В / 900 Вт, FUSION 1</p> |
| | <p>136.231 Рефлектор для предварительного нагрева насадки WELDPLAST S1/S2 / S2 PBX / S4 / S6 FUSION 2 / 3 / 3C</p> | | <p>144.095 Держатель для катушки с прутком</p> |
| | <p>134.361 Воздушный фильтр WELDPLAST S1 / S2 / S2 PBX (входит в комплектацию)</p> <p>143.776 Фильтр для пыли текстильный WELD-PLAST S1 / S2 PBX (в комбинации с воздушным фильтром) (не входит в комплектацию)</p> <p>135.082 Воздушный фильтр FUSION 2 / 3C</p> <p>155.829 Воздушный фильтр WELDPLAST S2</p> | | <p>Чемодан (входит в комплектацию)</p> <p>116.367 WELDPLAST S6</p> <p>123.173 WELDPLAST S4 / FUSION 3</p> <p>119.540 WELDPLAST S2 / S2 PBX / S1 / FUSION 2 / 3C</p> |
| | <p>153.009 Пресс-инструмент Plastfix</p> | <p>PLASTFIX — пресс-инструмент для создания давления на сварочный шов</p> | |
| | <p>152.676 Шаблон для сварочного шва</p> | | |
| | <p>154.259 Нож-скребок</p> | | |
| | <p>154.026 Контурный шабер</p> | | |



TRIAC ST: дизайн и опыт

TRIAC ST от Leister применяется для сварки и обработки пластмасс. При разработке этого аппарата инженеры отказались от дополнительных функциональных возможностей. Как и его предшественник TRIAC S, этот аппарат характеризуется простотой в обращении, надёжностью и долговечностью. Двухкомпонентная рукоятка гарантирует удобство работы. Благодаря небольшому весу менее 1 кг обеспечивается сбалансированность аппарата.

Преимущества

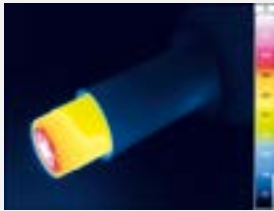
1



Эргономичное использование: благодаря двухкомпонентной рукоятке и идеально сбалансированной конструкции надёжно лежит в руке и обеспечивает оптимальную работу в самых тяжёлых условиях.

Малый вес: аппарат весит 1 кг, он ещё легче, чем его предшественник.

2



Безопасность: активное охлаждение защитной трубки для большей безопасности рабочего процесса.

3



Производительность сварки: благодаря усовершенствованному высоконадёжному двигателю гарантируется высокая производительность сварки с TRIAC ST.

2



1

3

4

5

4



Надёжность: Обновлённая концепция управления температурой и высокая защищённость от пыли обеспечивают длительный срок службы нагревательных элементов.

5



Швейцарская основательность: оба воздушных фильтра можно легко снять и очистить, что обеспечивает оптимальный воздушный поток и максимальную производительность.

Лучшая защита: фильтры обеспечивают эффективную защиту от влаги и пыли.

TRIAS AT: умный и надёжный

TRIAS AT — аппарат горячего воздуха с цифровой регулировкой температуры, приспособленный к работе в условиях стройплощадки, предназначен для сварки пластмасс. TRIAS AT адаптирован к потребностям требовательного профессионала: эргономичная конструкция, надёжность, современный внешний вид. Каждый аппарат проходит строгий контроль качества, прежде чем покинуть завод в Швейцарии. Этот высококачественный аппарат готов к любой работе. Возможности его применения почти безграничны.

Ручной аппарат горячего воздуха

TRIAS ST



Версия для навинчиваемой насадки

- Приспособлен к работе в условиях стройплощадки.
- Функциональный дизайн: двухкомпонентная рукоятка и оптимальный центр тяжести обеспечивают удобную работу.
- Быстрая очистка воздушных фильтров.
- Автоматическая остановка щёток (защита коллектора) и защита нагревательного элемента.

Технические характеристики

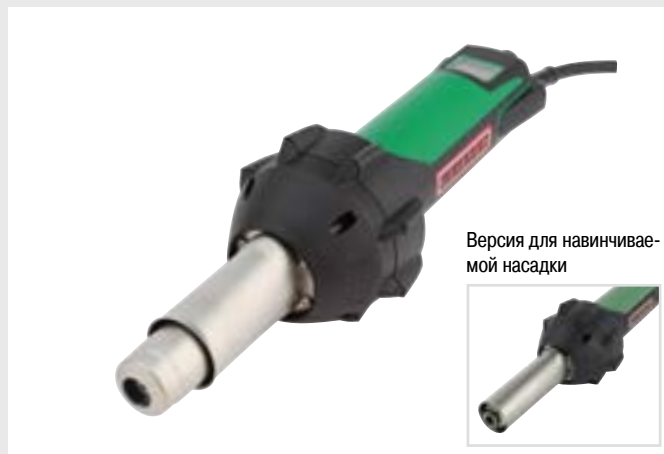
| | | |
|-------------------------|--------|---------------------------|
| Напряжение | V~ | 230 |
| Частота | Гц | 50 / 60 |
| Мощность | Вт | 1600 |
| Температура | °C | 40 – 700 |
| Расход воздуха (20°C) | л/мин. | 240 (500 при макс. темп.) |
| Статическое давление | Па | 3000 |
| Ø крепления насадки | мм | 31,5 |
| Уровень шума | дБ(А) | 67 |
| Размеры (Д x Ø) | мм | 338 x 90, рукоятка Ø 56 |
| Вес | кг | <1 (без кабеля) |
| Знак соответствия | CE | |
| Сертификат безопасности | S | |
| Класс защиты II | □ | |

Артикульный №

- 141.227 TRIAS ST, 230 В / 1600 Вт для насаживаемой насадки, с евроштекером
 144.013 TRIAS ST, 230 В / 1600 Вт для навинчиваемой насадки, с евроштекером

Ручной аппарат горячего воздуха

TRIAS AT



Версия для навинчиваемой насадки

- Приспособлен к работе в условиях стройплощадки.
- Точная цифровая регулировка температуры.
- Пятиступенчатая регулировка расхода воздуха.
- Интеллектуальный блок управления «e-Drive».
- Эргономичное управление.
- Современный дизайн.

Технические характеристики

| | | |
|-------------------------|--------|---------------------------------|
| Напряжение | V~ | 230 |
| Частота | Гц | 50 / 60 |
| Мощность | В | 1600 |
| Температура | °C | 40 – 620 |
| Расход воздуха(20°C) | л/мин. | 160 – 240 (500 при макс. темп.) |
| Статическое давление | Па | 1600 – 3000 |
| Ø Крепление для насадки | мм | 31,5 |
| Уровень шума | лБ(А) | 67 |
| Размеры (Д x Ø) | мм | 338 x 90, рукоятка Ø 56 |
| Вес | кг | 1 (без кабеля) |
| Знак соответствия | CE | |
| Сертификат безопасности | S | |
| Класс защиты II | □ | |

Артикульный №

- 141.314 TRIAS AT, 230 В / 1600 Вт, с евроштекером
 142.737 TRIAS AT, 230 В / 1600 Вт для навинчиваемых насадок, с евроштекером



Быстрая сварка



Сварка комбинированной насадкой

Принадлежности для TRIAC ST / TRIAC AT

| | | |
|---|---|--|
|  | 100.303 Стандартная насадка \varnothing 5 мм, насаживаемая | 105.622 Стандартная насадка \varnothing 5 мм, навинчиваемая |
|  | 105.575 Стандартная насадка \varnothing 5 x 100 мм, насаживаемая | 106.988 Насадка для прихватки, навинчиваемая |
|  | 106.982 Удлиненная насадка \varnothing 5 x 150 мм, насаживаемая | 126.552 Насадка для сварки \varnothing 4 мм, навинчиваемая, для фторопластов |
|  | 105.576 Стандартная насадка \varnothing 5 мм, загнутая 90° | 113.666 Насадка быстрой сварки, \varnothing 3 мм, с клином, навинчиваемая |
|  | 106.996 Насадка для прихватки, насаживается на стандартную насадку \varnothing 5 мм | 113.399 Насадка для быстрой сварки круглая, \varnothing 4 мм, с клином, навинчиваемая |
|  | 105.431 Насадка быстрой сварки 3 мм, с зауженным выходом, насаживается на стандартную насадку \varnothing 5 мм | 113.876 Насадка для быстрой сварки круглая, \varnothing 3 мм, без клина, навинчиваемая |
|  | 105.432 Насадка быстрой сварки 4 мм, с зауженным выходом, насаживается на стандартную насадку \varnothing 5 мм | 113.874 Насадка для сварки круглая, \varnothing 4 мм, без клина, навинчиваемая |
|  | 105.433 Насадка быстрой сварки 5 мм, с зауженным выходом, насаживается на стандартную насадку \varnothing 5 мм | 113.670 Насадка для сварки треугольная, с прихваточным клином, навинчиваемая, 5,7 мм, профиль А |
|  | 107.139 Насадка быстрой сварки, 4,5 x 12 мм, насаживается на стандартную насадку \varnothing 5 мм | 113.877 Насадка для сварки треугольная, с прихваточным клином, навинчиваемая, 5,7 мм, профиль А |
|  | 107.137 Насадка быстрой сварки для прутка 8 мм, насаживается на стандартную насадку \varnothing 5 мм | 106.986 Насадка для сварки треугольная, с прихваточным клином, навинчиваемая, 5,7 мм, профиль А |
|  | 106.992 Насадка быстрой сварки, насаживается на стандартную насадку \varnothing 5 мм | 106.987 Насадка для сварки треугольная, с прихваточным клином, навинчиваемая, 7 мм, профиль В |
| | 106.993 Насадка быстрой сварки, насаживается на стандартную насадку \varnothing 5 мм | 107.344 Сварочное зеркало 135 мм, насаживаемое |
| | 106.989 \varnothing 3 мм | 143.833 Адаптер для навинчиваемых насадок на М14, насаживаемый |
| | 106.990 \varnothing 4 мм | 143.332 Защитная трубка для навинчиваемых насадок (только для TRIAC ST до апреля 2017) |
| | 106.991 \varnothing 5 мм | 156.092 Защитная трубка для навинчиваемых насадок (только для TRIAC ST с мая 2017). |
| | 156.470 Насадка быстрой сварки с загнутым носиком \varnothing 5 мм, насаживается на стандартную насадку \varnothing 5 мм | 144.134 Защитная трубка для навинчиваемых насадок (только для TRIAC AT) |
| | | 141.375 Адаптер М14 на \varnothing 21,3 мм насаживаемая насадка |
| | | 142.717 Нагревательный элемент для TRIAC ST / TRIAC AT, 230 В / 1550 Вт |

HOT JET S: очень компактный и эффективный

Самый компактный аппарат в программе Leister. Малый вес аппарата (всего 600 г, включая кабель) и небольшая рукоятка обеспечивают лёгкую работу и большую производительность. Подходит для сварки сложных деталей и работы в узких местах.



HOT JET S — любимый аппарат для проведения ремонтных работ

Ручной аппарат горячего воздуха

HOT JET S



- Самый маленький аппарат горячего воздуха в программе Leister.
- Плавная электронная регулировка температуры.
- Плавная электронная регулировка расхода воздуха.
- Низкий уровень шума.
- Встроенная подвижная подставка под аппарат.

Технические характеристики

| | | |
|-------------------------|--------|-------------------------|
| Напряжение | В~ | 230 |
| Частота | Гц | 50 / 60 |
| Мощность | Вт | 460 |
| Температура | °С | 40 – 600 |
| Расход воздуха (20°С) | л/мин. | 40 – 80 |
| Статическое давление | Па | 230 – 1600 |
| Ø Крепление для насадки | мм | 21.3 |
| Уровень шума | дБ(А) | 59 |
| Размеры (Д x Ø) | мм | 235 x 70, рукоятка Ø 40 |
| Вес | кг | 0,4 (без кабеля) |
| Знак соответствия | | CE |
| Сертификат безопасности | | Ⓢ |
| Класс защиты II | | Ⓜ |

Артикульный №

100.648 HOT JET, S 230 В / 460 Вт, с евроштекером

Принадлежности для HOT JET S

| | | |
|--|---------|--|
| | 107.144 | Стандартная насадка Ø 5 мм, насаживаемая |
| | 105.567 | Удлинительная насадка Ø 5 x 150 мм, прямая |
| | 105.566 | Стандартная насадка Ø 8 мм, прямая |
| | 106.996 | Насадка для прихватки, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм |
| | 106.989 | Насадка быстрой сварки 3 мм, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм |
| | 106.990 | Насадка быстрой сварки 4 мм, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм |
| | 106.991 | Насадка быстрой сварки 5 мм, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм |
| | 156.470 | Насадка быстрой сварки с загнутым носиком Ø 5 мм, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм |
| | 106.992 | Насадка быстрой сварки, насаживаемая (5,7 мм, А) |
| | 106.993 | Насадка быстрой сварки, насаживаемая (7 мм, В) |
| | 105.431 | Насадка быстрой сварки 3 мм, с зауженным выходом, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм |
| | 105.432 | Насадка быстрой сварки 4 мм, зауженным выходом, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм |
| | 105.433 | Насадка быстрой сварки 5 мм, зауженным выходом, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм |
| | 107.137 | Насадка быстрой сварки прутом 8x2 мм, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм |



HOT JET S — маленький аппарат для филигранной работы

| | |
|---|---|
|  | <p>107.139 Насадка быстрой сварки 4,5 x 12 мм для сварки в углах, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм</p> |
|  | <p>107.305 Заглаживающая насадка 15 x 25 мм</p> |
|  | <p>143.831 Адаптер, насаживаемый</p> |
|  | <p>114.734 Насадка для ремонта лыж с опорой</p> |
|  | <p>100.818 Нагревательный элемент, 230 В / 435 Вт</p> |
|  | <p>131.867 Стандартная насадка Ø 5 мм, с изогнутым носиком 90°</p> |

Маленький и удобный: HOT JET S отлично подходит для выполнения сложных работ, требующих деликатного подхода



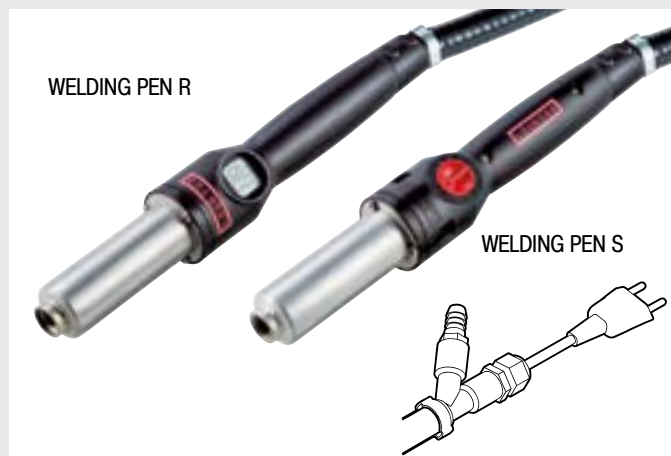
WELDING PEN: узкий и подвижный

WELDING PEN — отличный аппарат для сварки прутком. Узкая форма и поворотное соединение для шланга обеспечивают удобную работу.



WELDING PEN R в сочетании с угловыми адаптерами: можно сваривать даже в узких местах

Ручной аппарат горячего воздуха с отдельной подачей воздуха WELDING PEN R / WELDING PEN S



- Дисплей для отображения заданной и реальной температуры (WELDING PEN R).
- Удобство в работе благодаря поворотному воздушному шлангу.
- Охлаждаемая трубка нагревательного элемента.
- Работает от вентилятора ROBUST или от источника сжатого воздуха.

| Технические характеристики | | |
|----------------------------|----|--|
| Напряжение | В~ | 230 |
| Мощность | Вт | 1000 |
| Температура | °C | 20 – 600 |
| Размеры (Д x Ø) | мм | 270 x 43, рукоятка Ø 32 |
| Вес | кг | 1,0 (с кабелем 3 м / воздушным шлангом и Y-образным соединением) |
| Знак соответствия | | CE |
| Класс защиты II | | □ |

Артикульный №

| | |
|---------|--|
| 114.380 | WELDING PEN R, 230 В / 1000 Вт, с евроштекером, со шлангом 2,5 м |
| 113.081 | WELDING PEN S, 230 В / 1000 Вт, с евроштекером, со шлангом 2,5 м |
| 114.926 | WELDING PEN R, 230 В / 1000 Вт, с евроштекером, со шлангом 6 м |
| 114.274 | WELDING PEN S, 230 В / 1000 Вт, с евроштекером, со шлангом 6 м |
| 114.927 | WELDING PEN R, 230 В / 1000 Вт, с евроштекером, со шлангом 9 м |
| 114.273 | WELDING PEN S, 230 В / 1000 Вт, с евроштекером, со шлангом 9 м |

Принадлежности для WELDING PEN R / S

| | | |
|--|----------------------------------|---|
|  | 105.622 | Стандартная насадка Ø 5 мм, 15°, навинчиваемая |
|  | 106.988 | Насадка для прихватки, навинчиваемая |
|  | 113.666 | Насадка быстрой сварки круглая, Ø 3 мм, с клином, навинчиваемая |
|  | 113.399 | Насадка быстрой сварки, Ø 4 мм, с клином, навинчиваемая |
|  | 113.876 | Насадка быстрой сварки круглая, Ø 3 мм, без клина, навинчиваемая |
|  | 113.874 | Насадка быстрой сварки круглая, Ø 4 мм, без клина, навинчиваемая |
|  | 113.670 | Насадка быстрой сварки, треугольная, с клином, навинчиваемая, 5,7 мм, профиль А |
|  | 113.877 | без клина, навинчиваемая, 5,7 мм, профиль А |
|  | 106.986 | без клина, навинчиваемая, 7 мм, профиль В |
|  | 106.987 | без клина, навинчиваемая, 7 x 5,5 мм |
|  | 126.552 | Насадка быстрой сварки Ø 4 мм, навинчиваемая, для фторопластов |
|  | 127.726 127.727 | Угловой адаптер для навинчиваемых насадок, навинчиваемый 30° 45° |
|  | 141.375 | Соединительный адаптер M14 штекерной насадке Ø 21,3 мм |
|  | 113.412 | Нагревательный элемент для WELDING PEN R и WELDING PEN S, 230 В / 1000 Вт |

Поворотное соединение для шланга на WELDING PEN облегчает работу



AIRSTREAM ST: тихое и эффективное устройство для подачи воздуха

Plug & Play (Включил и работай)!

AIRSTREAM ST служит для бесперебойной подачи чистого, сухого воздуха для сварки конструкций, где предъявляются высочайшие требования к чистоте. Устройство работает очень тихо. Возможно одновременное параллельное подключение двух ручных аппаратов. Блок оснащён местом для хранения инструмента и подставкой для ручного аппарата горячего воздуха на крышке, имеет колёсики для удобства перевозки. Практично!



Работа двумя аппаратами:
оба соединения для подключения позволяют осуществлять параллельную работу или просто держать наготове второй аппарат для выполнения следующей рабочей операции.



Мастер перевоплощения:
продуманная конструкция позволяет удобно расположить блок подачи воздуха на рабочем месте, колёсики облегчают перевозку. Практичная крышка подойдёт для хранения инструмента. Если крышку перевернуть, то AIRSTREAM ST поместится в любой верстак.



Обеспечение качества сварки:
блок оснащён расходомером воздуха, позволяющим регулировать объём подаваемого воздуха. Наличие данной функции обеспечивает высокое качество сварки.



Обеспечение долговечности ручных аппаратов:
при включении на ручные аппараты всегда одновременно подаётся электропитание и воздух. Встроенная функция охлаждения, активирующаяся после выключения, предохраняет ручные аппараты горячего воздуха от перегрева.

2



1

3

4



AIRSTREAM ST, блок подачи воздуха с низким уровнем шума

Блок подачи воздуха

AIRSTREAM ST



- Низкий уровень шума.
- Режим Cool-Down (охлаждения).
- Низкий расход электроэнергии.
- Можно подсоединить 2 ручных аппарата горячего воздуха.
- Совместим с WELDING PEN, DIODE и LABOR.
- Расходомер.
- Бесщёточный двигатель.

Технические характеристики

| | | |
|---------------------|----------|----------------------------|
| Напряжение | В~ | 230 |
| Мощность | Вт | 215 |
| Частота | Гц | 50 |
| Расход воздуха | л/мин | 200 (всего) |
| Уровень шума | LpA (дБ) | < 48 (со шлангом 3 м) |
| Размеры (Д x Ш x В) | мм | 600 x 250 x 362 (с ручкой) |
| Вес | кг | 24 |
| Знак соответствия | | CE |
| Класс защиты I | | ⊕ |

Комплектация:

блок подачи воздуха, комплект соединений для шланга, зажимы, инструкция по эксплуатации.

Артикульный №

158.822 AIRSTREAM ST, 230 В/215 Вт, евроштекер

Принадлежности для AIRSTREAM ST

| | | |
|--|---------|--------------------------------|
| | 159.535 | Комплект роликов |
| | 159.481 | Комплект соединений для шланга |



Работать параллельно — просто!

ROBUST: образец мощности

Вентилятор подойдёт для решения различных рабочих задач, применяется при внешней температуре до 60°C. ROBUST может снабжать воздухом одновременно до 3 ручных аппаратов.



Вентилятор ROBUST подаёт воздух к WELDING PEN

Вентилятор ROBUST



- Компактная конструкция – большая мощность.
- С шумоизоляцией.
- Возможен монтаж/встраивание в любом положении.
- Подача воздуха для макс. 3 DIODE S / PID, 1 WELDING PEN R или макс. 3 LABOR S (с адаптером для шланга, артикул № 107.281).

Технические характеристики

| | | | |
|--|--------|-------|-------|
| Частота | Гц | 50 | 60 |
| Мощность | Вт | 250 | 250 |
| Расход воздуха (20 °C) | л/мин. | 1200 | 1300 |
| Статическое давление | кПа | 8,0 | 10,5 |
| Макс. внешняя температура | °C | 60 | 60 |
| Макс. температура поступающего воздуха | °C | 60 | 60 |
| Уровень шума | дБ(А) | 62 | 62 |
| Степень защиты (IEC 60529) | | IP 54 | IP 54 |
| Входной патрубок (внешний размер) | Ø мм | 38 | 38 |
| Выходной патрубок (внешний размер) | Ø мм | 38 | 38 |
| Вес | кг | 8,0 | 8,0 |
| Знак соответствия | | | |
| Класс защиты I | | ⊕ | ⊕ |

Артикул №

| | | | |
|-------------------------|----------------|----------------|--------------------------------|
| Напряжение В- | 50 Гц 60 Гц | 1 x 230 | 3 x 230 / 400 3 x 440 – 480 |
| Без кабеля | артикул № | | 103.429 |
| Кабель 3 м / евроштекер | артикул № | 103.432 | |

Принадлежности для ROBUST

| | |
|--|--|
|  | 107.354 Фильтр из нержавеющей стали, насаживается на входной патрубок |
|  | 107.281 Адаптер-переходник для шланга (Ø 38 мм), 3 выхода по 14 мм |
|  | 113.859 Воздушный шланг, Ø 14 мм |
|  | 101.031 Хомут для воздушного шланга, Ø 14 мм |

DIODE PID / S: производительные аппараты

Цифровая регулировка DIODE PID обеспечивает всегда корректную температуру сварки. Поворотный регулятор на аппарате DIODE S также гарантирует сварные швы высокого качества.



Удобная сварка прутком мощным и лёгким аппаратом DIODE PID

Ручной аппарат с отдельной подачей воздуха DIODE PID / DIODE S



- Работает с вентилятором MINOR, ROBUST или от сжатого воздуха.
- Электронная регулировка температуры и отображение на дисплее (DIODE PID).
- Электронная защита нагревательного элемента.
- Охлаждаемая защитная трубка.
- С вентилятором MINOR подходит для мобильного использования.

Технические характеристики

| | | |
|-------------------|----|--|
| Напряжение | V~ | 230 |
| Мощность | Вт | 1600 |
| Температура | °C | 20 – 600 |
| Размеры (Д x Ø) | мм | 265 x 57, рукоятка Ø 40 |
| Вес | кг | 1,15 кг (с кабелем 3 м, воздушным шлангом 3 м) |
| Знак соответствия | CE | |
| Класс защиты II | □ | |

Артикульный №

- 101.303 DIODE PID, 230 В / 1600 Вт, для насаживаемых насадок, с евроштекером
 - 101.281 DIODE S, 230 В / 1600 Вт, для насаживаемых насадок, с евроштекером
 - 101.304 DIODE PID, 230 В / 1600 Вт, для навинчиваемых насадок, с евроштекером
 - 101.282 DIODE S, 230 В / 1600 Вт, для навинчиваемых насадок, с евроштекером
- Прочие модели – по запросу.

Ручной аппарат с отдельной подачей воздуха и вентилятор DIODE PID / DIODE S с MINOR



Вентилятор MINOR и DIODE PID с навинчиваемой насадкой для быстрой сварки.

- Идеально подходит для проведения монтажных работ даже в условиях стройплощадки.

Технические характеристики

| | | |
|-------------------|----|---|
| Напряжение | V~ | 230 |
| Мощность | Вт | 1700 |
| Температура | °C | 20 – 600 |
| Размеры (Д x Ø) | мм | 265 x 57, рукоятка Ø 40 |
| Вес | кг | 2,5 кг (с кабелем 3 м, воздушным шлангом 1,5 м) |
| Знак соответствия | CE | |
| Класс защиты II | □ | |

Артикульный №

- 108.880 Diode PID с вентилятором MINOR, для навинчиваемых насадок, шланг 1,5 м, 230 В / 1700 Вт, с евроштекером
- 101.441 Diode S с вентилятором MINOR, для насаживаемых насадок, шланг 1,5 м, 230 В / 1700 Вт, с евроштекером

Прочие модели – по запросу.



Вентилятор MINOR подаёт воздух на DIODE PID

MINOR: мобильный вентилятор для подачи воздуха

Несмотря на малые размеры и небольшой вес, этот вентилятор подаёт объём воздуха, достаточный для обеспечения качественной работы ручных аппаратов DIODE PID, DIODE S или LABOR S.

Принадлежности для DIODE PID / DIODE S

С насаживаемой насадкой

| | | |
|---|----------------|---|
|  | 100.303 | Стандартная насадка \varnothing 5 мм усиленная, для моделей с насадками, насаживается |
|  | | Быстросменная насадка, насаживается на стандартную насадку \varnothing 5 мм |
| | 106.992 | 5,7 мм, профиль А |
| | 106.993 | 7 мм, профиль В |
| | 106.989 | 3 мм |
| | 106.990 | 4 мм |
| | 106.991 | 5 мм |
| 156.470 | 5 мм изогнутая | |
|  | 106.996 | Насадка для прихватки, насаживается на стандартную насадку \varnothing 5 мм |
|  | 143.833 | Адаптер для насадку, насаживаемый |
|  | 100.296 | Нагревательный элемент для DIODE PID, 230 В / 1550 Вт |
| | 100.689 | Нагревательный элемент для DIODE S, 230 В / 1550 Вт |

С навинчиваемой насадкой

| | | |
|---|----------------|--|
|  | 105.622 | Стандартная насадка \varnothing 5 мм, навинчиваемая |
|  | 106.988 | Насадка для прихватки, навинчиваемая |
|  | 113.666 | Насадка быстрой сварки круглая, \varnothing 3 мм, с клином, навинчиваемая |
| | 113.399 | Насадка быстрой сварки круглая, \varnothing 4 мм, с клином, навинчиваемая |
| | 113.876 | Насадка быстрой сварки круглая, \varnothing 3 мм, без клина, навинчиваемая |
| | 113.874 | Насадка быстрой сварки круглая, \varnothing 4 мм, без клина, навинчиваемая |
|  | 113.670 | Насадка быстрой сварки треугольная, с клином, навинчиваемая, 5,7 мм |
| | 113.877 | Без клина, навинчиваемая 5,7 мм, профиль А |
| | 106.986 | Без клина, навинчиваемая 7 мм, профиль В |
| | 106.987 | 7 x 5,5 мм |
|  | 126.552 | Насадка быстрой сварки \varnothing 4 мм, навинчиваемая, для фторопластов |
|  | 141.375 | Адаптер М14 к \varnothing 21,3 мм штекерной насадке |

Вентилятор MINOR



- Лёгкий и компактный.
- Мощный.
- Мобильный вентилятор для ручных сварочных аппаратов DIODE PID / DIODE S и LABOR S.
- Идеально подходит для использования в условиях стройплощадки.

Технические характеристики

| | | |
|------------------------------------|--------|-------------------------------------|
| Напряжение | В | 230 |
| Мощность | Вт | 100 |
| Расход воздуха (20°C) | л/мин. | 400 |
| Статическое давление | Па | 4000 (40 мбар) |
| Выходной патрубок (внешний размер) | мм | 14,5 |
| Размеры (Д x \varnothing) | мм | 250 x 95, рукоятка \varnothing 64 |
| Вес | кг | 1,15 (с кабелем 3 м) |
| Знак соответствия | | CE |
| Класс защиты II | | □ |

Артикульный №

108.747 MINOR, 230 В / 100 Вт, с евроштекером

Прочие модели – по запросу.

LABOR S: маленький и удобный

Разработан для использования в лабораториях, но отлично подходит и для проведения сварочных работ в различных труднодоступных местах.



MINOR подключен к LABOR S в качестве внешнего источника подачи воздуха

Ручной аппарат с отдельной подачей воздуха LABOR S



- Установка температуры при помощи поворотного регулятора.
- Очень маленький и лёгкий аппарат горячего воздуха.
- Идеально подходит для сварки прутком и прихватки.
- Подача воздуха от вентиляторов ROBUST, MINOR или от источника сжатого воздуха.

| Технические характеристики | | |
|----------------------------|----|--|
| Напряжение | В~ | 230 |
| Мощность | Вт | 800 / 900 |
| Температура | °С | 20 – 600 |
| Размеры (Д x Ø) | мм | 180, рукоятка Ø 32 |
| Вес | кг | 0,15 (без воздушного шланга, без кабеля) |
| Знак соответствия | | CE |
| Сертификат безопасности | | |
| Класс защиты II | | □ |

Артикульный №

- 101.716 LABOR S с соединительным блоком 230 В / 800 Вт, с евроштекером, длина шланга 3 м
- 101.748 LABOR S с вентилятором MINOR 230 В / 900 Вт, со штекером, длина шланга 3 м
- Прочие модели – по запросу.

Принадлежности для LABOR S

| | | |
|--|----------------|---|
|  | 107.144 | Стандартная насадка Ø 5 мм, насаживаемая |
|  | 106.992 | Насадка быстрой сварки, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм |
|  | 106.993 | |
|  | 106.989 | |
|  | 106.990 | |
|  | 106.991 | |
|  | 156.470 | 5 мм изогнутая |
|  | 106.996 | Насадка для прихватки, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм |
|  | 143.831 | Адаптер для насадок, насаживаемый |
|  | 107.146 | Насадка для пайки Ø 2 мм |
|  | 107.151 | |
|  | 107.148 | |
|  | 105.622 | Стандартная насадка Ø 5 мм, навинчиваемая |
|  | 106.988 | Насадка для прихватки, навинчиваемая |
|  | 113.666 | Насадка быстрой сварки круглая, Ø 3 мм, с клином, навинчиваемая |
| | 113.399 | |
| | 113.876 | |
| | 113.874 | |
| | 113.670 | Насадка быстрой сварки треугольная, с клином, навинчиваемая, 5,7 мм |
| | 113.877 | |
| | 106.986 | |
| | 106.987 | |
| | 126.552 | Насадка быстрой сварки Ø 4 мм, навинчиваемая, для фторопластов |
| | 101.581 | Нагревательный элемент, 230 В / 800 Вт |



Удаление оксидного слоя со сварочного прутка



Отличная обработка шва перед сваркой и после сварки

Ручные аппараты горячего воздуха

Общие принадлежности

| | | | |
|---|--|--|--|
|  | 106.976 Прижимной ролик 28 мм (ПТФЭ) |  | 137.855 Нож Leister Cutter с 4 запасными лезвиями |
|  | 106.972 Прижимной ролик из латуни на подшипниках |  | 138.902 Крючкообразные лезвия для ножа LEISTER (10 диспенсеров по 10 шт. в каждом = 100 шт.) |
|  | 152.676 Шаблон для сварочного шва |  | 138.539 Трапециевидные лезвия для ножа LEISTER (10 диспенсеров по 10 шт. в каждом = 100 шт.) |
|  | 157.544 Универсальные ножницы Leister 260 мм со специальной волнистой заточкой лезвия |  | 151.382 Пресс-инструмент для внутренних углов |
|  | 154.259 Лезвие шабера |  | 153.009 Пресс-инструмент для экструзионной сварки |
|  | 154.026 Контурный шабер |  | 160.353 Барабан с кабелем 25 м, 1 x ССЕ 400 В, 2 x 230 В, штекер с контактами защитного заземления |
|  | 106.997 Торцевая фреза \varnothing 6 мм для дрели, для ремонта автомобилей |  | 164.048 Барабан с кабелем 45 м, 4 x 230 В, штекер с контактами защитного заземления |
|  | 116.798 Латунная щётка | | 160.015 Удлинительный кабель 15 м 5 x 2,5 мм ² ССЕ 400 В |
|  | 142.647 Латунная щётка \varnothing 3 мм | | 159.239 Удлинительный кабель 15 м 3 x 2,5 мм ² со штекером 230 В с контактами защитного заземления |
|  | 107.348 Подставка для TRIAC AT, TRIAC ST, LABOR S | | |



Сварочный пруток

| Артикульный номер | Профиль | Цвет | кг |
|---|---------|------|----|
| Сварочные прутки ПЭ | | | |
| 104.283 Сварочный пруток ПЭНД | A | ■ | 3 |
| 104.294 Сварочный пруток ПЭНД | A | □ | 3 |
| 104.284 Сварочный пруток ПЭНД | B | ■ | 5 |
| 104.299 Сварочный пруток ПЭНД | B | □ | 5 |
| 106.650 Сварочный пруток ПЭНД | C | □ | 1 |
| 104.300 Сварочный пруток ПЭНД | A | ■ | 3 |
| 161.612 Сварочный пруток ПЭНД | D | ■ | 2 |
| 116.918 Сварочный пруток ПЭНД | D | ■ | 2 |
| Сварочные прутки ПП | | | |
| 104.287 Сварочный пруток ПП | A | ■ | 3 |
| 104.301 Сварочный пруток ПП | A | ■ | 3 |
| 106.642 Сварочный пруток ПП, специальный, негорючий | A | ■ | 3 |
| 104.288 Сварочный пруток ПП | B | ■ | 5 |
| 126.356 Сварочный пруток ПП | C | □ | 2 |
| 161.611 Сварочный пруток ПП | D | ■ | 2 |
| Сварочные прутки ПВХ | | | |
| 104.296 Сварочный пруток ПВХ-Н | A | □ | 3 |
| 104.278 Сварочный пруток ПВХ-Н | A | ■ | 3 |
| 106.641 Сварочный пруток ПВХ-Н | A | ■ | 3 |
| 104.280 Сварочный пруток ПВХ-Н | B | ■ | 5 |
| 104.279 Сварочный пруток ПВХ-Н | B | ■ | 5 |
| 109.925 Сварочный пруток ПВХ-Н | D | ■ | 4 |
| 104.302 Сварочный пруток ПВХ-П (мягкий) | A | □ | 3 |
| Сварочные прутки АБС | | | |
| 104.295 Сварочный пруток АБС | A | □ | 3 |
| 113.587 Сварочный пруток АБС | A | ■ | 3 |
| 107.027 Сварочный пруток АБС | C | □ | 1 |

| Артикульный номер | Профиль | Цвет | кг |
|---|---------|------|----|
| Различные сварочные прутки | | | |
| 104.297 Сварочный пруток ПА | A | ■ | 3 |
| 104.298 Сварочный пруток ПК | A | □ | 3 |
| 104.313 Сварочный пруток ПК/ АБС/ АЛЬФА (Хонда) | A | ■ | 3 |
| 104.308 Сварочный пруток ПУ | A | ■ | 3 |
| 106.654 Сварочный пруток Хепой | C | ■ | 2 |
| 104.304 Сварочный пруток ПВДФ | A | □ | 3 |
| 104.303 Сварочный пруток ПОМ | A | □ | 3 |
| 112.185 Сварочный пруток Хепой ПК / ПБТ | A | □ | 3 |

Размеры профилей, мм

| Профиль А | Профиль В | Профиль С | Профиль D |
|-----------|-----------|-----------|-----------|
| | | | |

Размеры в мм

Правовая информация

Содержимое

Мы стремимся предоставить точную, актуальную и полную информацию, мы тщательно разработали и подготовили содержимое этой брошюры. Мы не можем как-либо поручиться за предоставленную информацию. Мы оставляем за собой право изменять или обновлять в любое время всю предоставленную информацию без уведомления.

Авторское право / Права на коммерческую защиту

Тексты, изображения, графики и таблицы, а также их расположение подлежат действию закона о защите авторских прав и других законов. Воспроизведение, изменение, передача или публикация части или всего содержания этой брошюры запрещены в любой форме, за исключением использования в частных некоммерческих целях.

Все маркировки и условные обозначения (защищённые товарные знаки, такие как логотипы и торговые наименования) являются собственностью Leister Technologies AG или третьих лиц и не могут использоваться, копироваться или распространяться без предварительного письменного согласия собственников.

Изменения

Изменения могут быть внесены в любое время.
© Copyright by Leister.



Посмотрите:

<https://www.youtube.com/c/LeisterRus>



Лайкай нас в:

https://www.facebook.com/Leister-russia-100281438375059/?ref=page_internal



Следите за нашими новостями в Twitter:

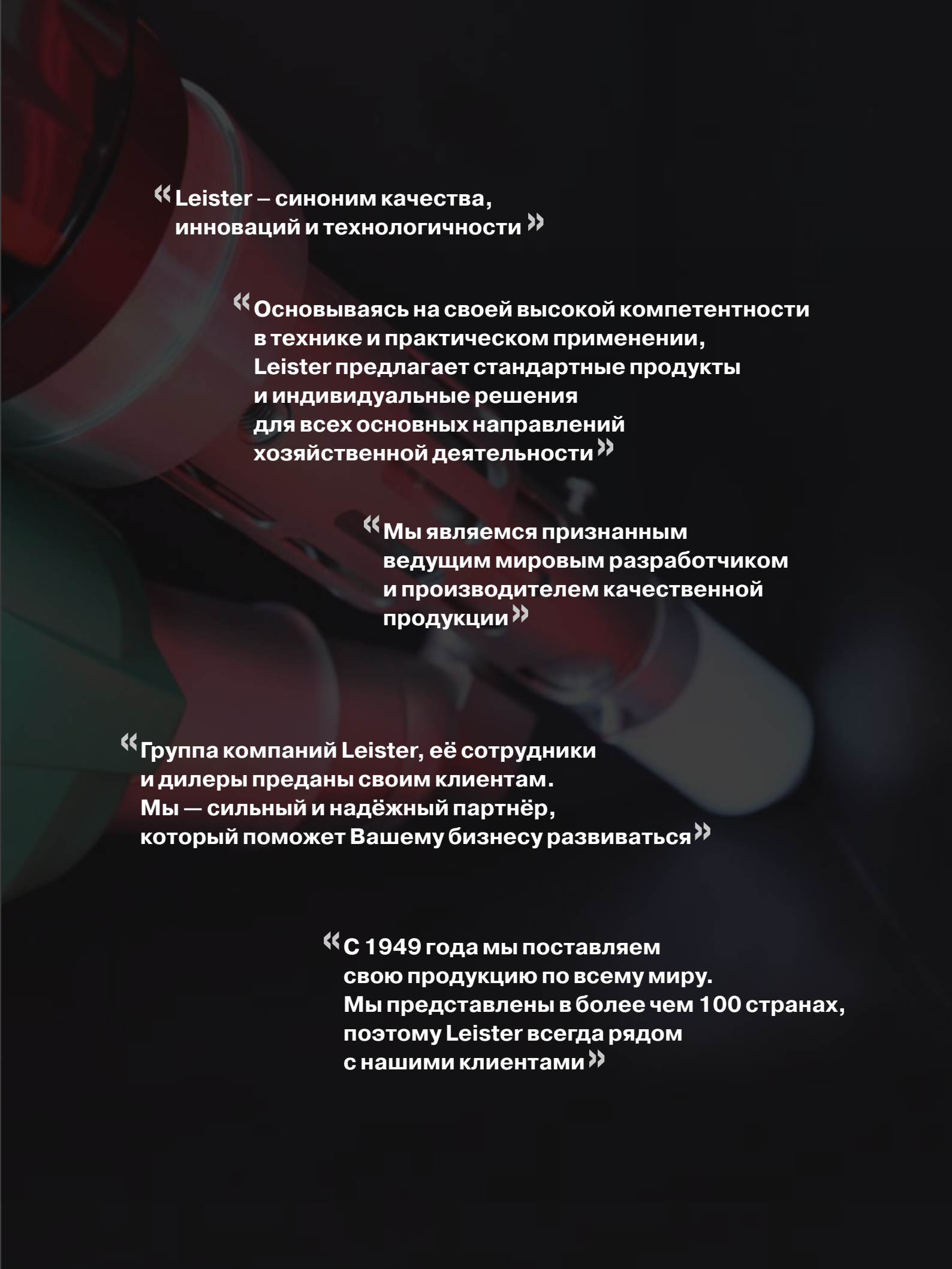
https://www.instagram.com/leister_russia



Присоединяйтесь к нам в LinkedIn:

https://vk.com/leister_ru





**« Leister – синоним качества,
инноваций и технологичности »»**

**« Основываясь на своей высокой компетентности
в технике и практическом применении,
Leister предлагает стандартные продукты
и индивидуальные решения
для всех основных направлений
хозяйственной деятельности »»**

**« Мы являемся признанным
ведущим мировым разработчиком
и производителем качественной
продукции »»**

**« Группа компаний Leister, её сотрудники
и дилеры преданы своим клиентам.
Мы — сильный и надёжный партнёр,
который поможет Вашему бизнесу развиваться »»**

**« С 1949 года мы поставляем
свою продукцию по всему миру.
Мы представлены в более чем 100 странах,
поэтому Leister всегда рядом
с нашими клиентами »»**

«Ольмакс» — официальное представительство **Leister**.

Главный офис:
Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/
Switzerland
 тел.: +41 41 662 74 74
 факс: +41 41 662 74 16
 e-mail: leister@leister.com
 www.leister.com

Россия
Главный офис:
Офис продаж, демонстрационный зал, склад,
сервисный центр, учебный центр,
испытательная лаборатория

г. Москва, 115280,
 ул. Автозаводская, д. 25

Горячая линия: 8 800 700-25-92

бесплатный звонок по России
 (ПН-ПТ с 9:00 до 18:30 МСК)

тел.: +7 495 / 792-59-45
 e-mail: info@leister.ru
 www.leister.ru

Россия: г. Санкт-Петербург, 190103, ул. 10-я Красноармейская, д. 15-17
 тел.: +7 812 / 575-00-86, 575-00-56, 251-37-07
 e-mail: triac.spb@gmail.com

г. Санкт-Петербург, 195030, ул. Химиков, д. 18, оф. 25
 тел.: +7 812 / 677-88-78, 677-88-79
 e-mail: spb@olmax.ru

г. Екатеринбург, 620062, ул. Блюхера, д. 4
 тел.: +7 343 / 278-98-90, 278-96-79
 e-mail: ural@olmax.ru

г. Казань, 420054, ул. В. Кулагина, д. 17, оф. 106
 тел.: +7 843 / 500-51-02, 500-54-02
 e-mail: kazan@olmax.ru

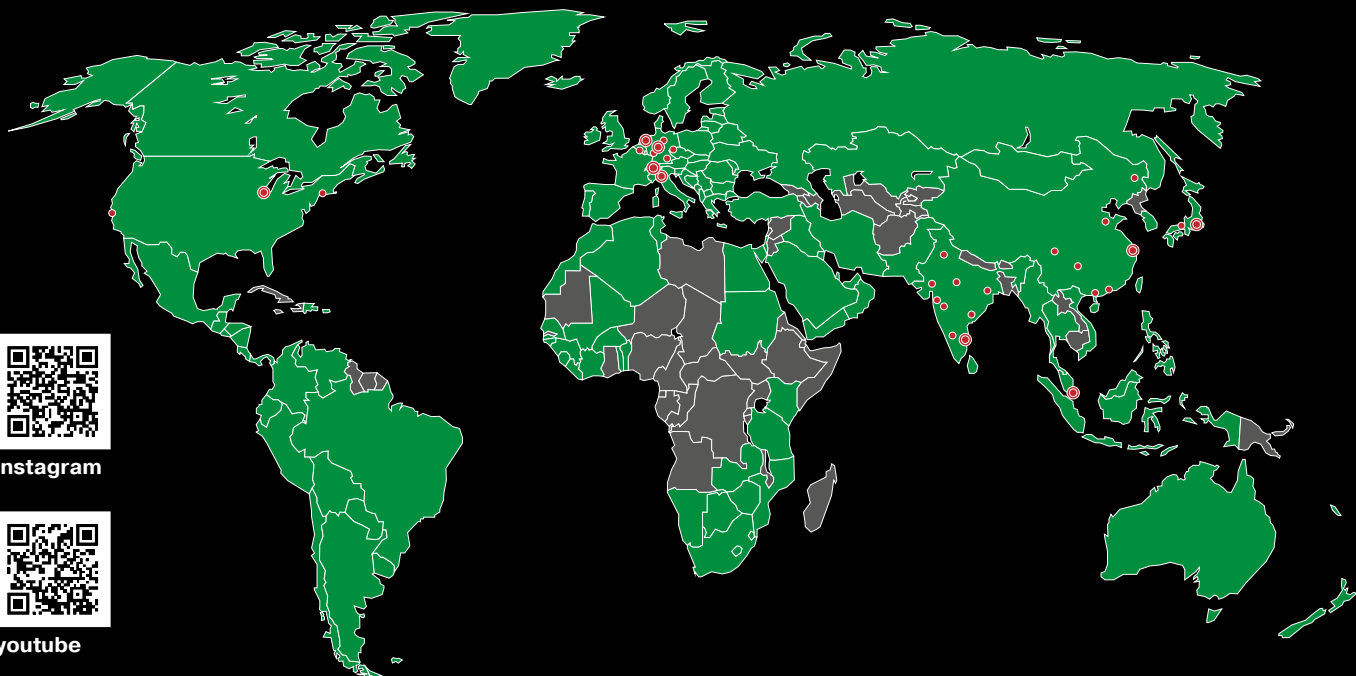
г. Краснодар, 350059, ул. Новороссийская, д. 236/1, оф. 104
 тел.: +7 861 / 217-01-93, 217-01-94, 202-06-15
 e-mail: yug@olmax.ru

г. Красноярск, 660021, ул. Дубровинского, д. 112
 тел.: +7 391 / 276-75-35, 276-75-34, 276-75-33, 276-75-32
 e-mail: krsk@olmax.ru

г. Нижний Новгород, 603028, Московское шоссе, д. 262
 тел.: +7 831 / 281-87-77, 281-87-86
 e-mail: nn@olmax.ru

г. Самара, 443086, ул. Мичурина, д. 147, эт. 1, к. 1
 тел.: +7 846 / 247-54-10
 e-mail: samara@olmax.ru

г. Хабаровск, 680042, ул. Воронежская, д. 129, лит. Б, оф. 27
 тел.: +7 4212 / 788-128, 788-221
 e-mail: dv@olmax.ru



instagram



youtube

Международная сеть LEISTER состоит из более чем 130 центров продаж и обслуживания в более чем 100 странах.

Ваш торговый представитель:

Swiss Made Quality: Leister Technologies AG является предприятием, сертифицированным по стандарту ISO 9001. Производитель оставляет за собой право на внесение изменений.

