

SPAWANIE TWORZYW

spawarki ręczne i ekstrudery
zgrzewarki doczołowe do płyt, piły do rur
otwornice, koronki, osprzęt do obróbki tworzyw

**RIEXINGER****DUSS****INGENIA****RabiedBiedron**
DIAMANTTECHNIK

Autoryzowany dystrybutor i serwis
HEISSLUFTTECHNIK FLOCKE Sp. z o.o.
Siwka 13, 40-306 Katowice
info@heisslufttechnik.pl

Twój doradca techniczny
+48 735 922 843
kuna@heisslufttechnik.pl

Pełna oferta na: www.leister.pl i www.plastprotools.pl

TRIAC ST / AT: podstawowy sprzęt w warsztacie i na budowie

Leister TRIAC to profesjonalne narzędzie do zastosowań w budownictwie i w przemyśle. Niska waga, brak wibracji, wysoki przepływ powietrza i łatwa konserwacja, gwarantują skuteczną i bezproblemową pracę w każdych warunkach. Model polecany w szczególności do zgrzewania materiałów plandekowych, folii izolacyjnych oraz do intensywnego spawania tworzyw. Urządzenia TRIAC ST i AT są kompatybilne z dyszami nasuwanymi Leister Ø31,5 mm oraz dyszami wkręcanyymi.

Ręczna dmuchawa gorącego powietrza

TRIAC ST



- Temperatura nastawiana potencjometrem
- Automatyczna blokada napędu przy zużytych szczotkach
- Skuteczne zabezpieczenie grzałki przed przegrzaniem
- Przystosowana do pracy w warunkach budowlanych

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Częstotliwość	Hz	50 / 60
Moc	W	1600
Temperatura	°C	40 – 620
Przepływ powietrza (20°C)	l/min	240
Ciśnienie statyczne	Pa	3000
Ø rury wylotowej	mm	31.5
Poziom emisji hałasu	dB(A)	67
Wymiary	mm	338 × 90 , uchwyt Ø 56
Waga	kg	1 (bez przewodu zasilania)
Znak zgodności	CE	
Znak bezpieczeństwa	⚡	
Klasa ochrony II	□	

Nr kat.:

141.227 TRIAC ST do dysz nasuwanych
144.013 TRIAC ST do dysz wkręcanych

W zestawie: TRIAC ST, walizka transportowa.

Zastosowania

Dachy ●●●●● Plandeki, banery ●●●●● Spawanie tworzyw ●●●●● Bud. ziemne ●●●●● Prace precyzyjne ●●●●● Wykładziny ●●●●●

Ręczna dmuchawa gorącego powietrza

TRIAC AT



Dodatkowo:

- Precyzyjna regulacja temperatury w układzie zamkniętym
- Regulowany przepływ powietrza
- Automatyczne wychładzanie grzałki
- Komfortowa obsługa jednym pokrętkiem z wyświetlaczem

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Częstotliwość	Hz	50 / 60
Moc	W	1600
Temperatura	°C	40 – 620
Przepływ powietrza (20°C)	l/min	120 - 240
Ciśnienie statyczne	Pa	3000
Ø rury wylotowej	mm	31.5
Poziom emisji hałasu	dB(A)	67
Wymiary	mm	338 × 90 , uchwyt Ø 56
Waga	kg	1 (bez przewodu zasilania)
Znak zgodności	CE	
Znak bezpieczeństwa	⚡	
Klasa ochrony II	□	

Nr kat.:

141.314 TRIAC AT do dysz nasuwanych
142.737 TRIAC AT do dysz wkręcanych

W zestawie: TRIAC AT, walizka transportowa.

Zastosowania

Dachy ●●●●● Plandeki, banery ●●●●● Spawanie tworzyw ●●●●● Bud. ziemne ●●●●● Prace precyzyjne ●●●●● Wykładziny ●●●●●



[Zobacz w akcji](#)



[Zobacz w akcji](#)

Leister DIODE S

DIODE S to odpowiednik modeli TRIAC bez zintegrowanej dmuchawy, przeznaczony do intensywnego spawania tworzyw sztucznych (np. pojemników, wentylacji lub okładzin chemoodpornych) w miejscach trudnodostępnych.

WELDY HT 1600 & 1600D

WELDY to ekonomiczna alternatywa dla zgrzewarek i spawarek Leister. Modele HT 1600 i HT 1600D sprawdzają się doskonale do okazjonalnej pracy w warsztacie lub zakładzie.

Narzędzie ręczne bez zintegrowanej dmuchawy

DIODE S



- Sterowanie temperaturą potencjometrem
- Wersje na dysze nasuwane Ø31,5 mm i na dysze wkręcane
- Wymagane zewnętrzne źródło powietrza np. dmuchawa ROBUST, AIRSTREAM lub MINOR (patrz strony 9-10).

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	1550
Temperatura	°C	20 – 600
Wymiary (Dł. x Ø)	mm	265 x 57, uchwyt Ø 40
Waga	kg	1.15 kg, z przewodem zasilania i węzłem powietrza 3 m
Znak zgodności	CE	
Klasa ochrony II	□	

Nr kat.:

101.281 DIODE S do dysz nasuwanych, wąż pow. 3m
101.282 DIODE S do dysz wkręcanych, wąż pow. 3m

*Wersje w z węzłem 6 i 9 m na zapytanie.

W zestawie: DIODE, karton, (dmuchawa MINOR).

Zastosowania

Dachy	Plandeki, banery	Spawanie tworzyw	Bud. ziemne	Prace precyzyjne	Wykładziny
● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●

Dmuchawa gorącego powietrza

WELDY HT 1600

ECO



- Sterowanie temperaturą do 650°C
- Ceramiczna grzałka i mocny silnik szczotkowy
- Kompatybilne z dyszami Ø31,5mm różnych producentów

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	1600
Temperatura	°C	40 - 650
Przepływ powietrza	l/min (20°C)	240
Wymiary Dł. x Szer. (Ø uchwyt)	mm	350 x 101 (59)
Waga	kg	1.0
Znak zgodności	CE	
Klasa ochrony II	□	

Nr kat.:

120.881 Energy HT 1600
120.882 Energy HT 1600 - zestaw do zgrzewania*
120.883 Energy HT 1600 - zestaw do spawania**
160.173 Energy HT 1600 D - wersja z wyświetlaczem LCD

W zestawie:

Energy HT 1600, karton.

*Energy HT 1600, zapasowe szczotki węglowe, dysza szczelinowa 20 mm, dysza szczelinowa 40 mm, wałek dociskowy, walizka transportowa.

** Energy HT 1600, zapasowe szczotki węglowe, dysza redukcyjna fi5 mm, dysza szybkiego spawania fi 4 mm, walizka transportowa.



Zgrzewanie na zakładkę folii hydroizolacyjnej



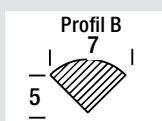
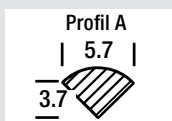
Spawanie elementu z PP

Dysze do spawania - nasuwane na dyszę rurową Ø5 mm (zew. Ø8 mm)

	100.303	Dysza rurowa Ø5 mm, "prześciółka"
	106.982	Standard, wygięta 15°
	105.575	150 mm, wygięta 15°
	105.575	100 mm, prosta
	147.250	Standard, wygięta 15° (Weldy)
	105.576	Dysza rurowa Ø5 mm, wygięta 90°
	106.996	Dysza do spinania
	147.248	Dysza do spinania (Weldy)
		Dysza do spawania, standard
	106.989	Drut Ø 3 mm
	106.990	Drut Ø 4 mm
	106.991	Drut Ø 5 mm
	106.992	Drut profil A
	106.993	Drut profil B
	146.740	Drut Ø 4 mm (Weldy)
	125.315	Drut Ø 5 mm (Weldy)
	127.833	Drut, profil B (Weldy)
	156.470	Dysza do spawania na drut Ø 4 - 5 mm, z podgiętym dziubkiem. Do spawów prostych i narożników.**
		Dysza do spawania z wąską szczeliną*
	105.431	Drut Ø 3 mm
	105.432	Drut Ø 4 mm
	105.433	Drut Ø 5 mm
	160.550	Drut Ø 3 mm, profil podgięty**
	159.848	Drut Ø 5 mm, profil podgięty**
		Dysza do spawania taśmą / paskami
	107.139	12 x 4.5 mm
	107.137	8 x 2 mm
	113.183	21 x 4 mm (bezpośrednio na rurę wylot.)
	107.136	25 x 4 mm (bezpośrednio na rurę wylot.)

*Wąska szczelina zapobiega zwęglaniu się krawędzi.

**Polecane do płyt komorowych oraz do wykładzin (narożniki).



Dysze do spawania – system wkręcany

	105.622	Dysza rurowa Ø5 mm, "prześciółka"
	106.988	Dysza do spinania
		Dysza do spawania z dzióbkiem spinającym
	113.666	Drut Ø 3 mm
	113.399	Drut Ø 4 mm
	113.670	Drut profil A
		Dysza do spawania bez dzióbka spinającego
	113.876	Drut Ø 3 mm
	113.874	Drut Ø 4 mm
	113.877	Drut profil A
	106.986	Drut profil B
	126.552	Dysza do spawania fluoroplastików Drut Ø 4 mm
	106.987	Dysza do spawania bez dzióbka spinającego Drut "winogrono" (maks. 7 x 5,5 mm)
	143.833	Adapter do stosowania dysz wkręcanych, nasuwany na rurę grzałki Ø31,5 mm
	143.332	Rura grzałki na dysze wkręcane (ST)
	144.134	Rura grzałki na dysze wkręcane (AT)
	141.375	Adapter wkręcany do stosowania dysz nasuwanych Ø21,8 mm
		Wkręcana przedłużka kątowa
	127.726	30°
	127.727	45°



Iskrownik PST-100: skuteczne sprawdzanie spawanych połączeń płyt z tworzyw sztucznych (nr art. 405999).



Leister PENWELD A - podświetlanie strefy spawania

Dysze do zgrzewania, nasuwane na Ø31,5 mm

	107.132 124.777	Dysza szczelinowa, wygięta 15° 40 mm (standard) 40 mm (Weldy)
	107.123 105.487 124.772	Dysza szczelinowa, wygięta 15° 20 mm (standard) 20 mm, końcówka podgięta 20 mm (Weldy)
	107.133	Dysza szczelinowa, wygięta 15° 40 mm perforowana
	107.135	Dysza szczelinowa, wygięta 15° 40mm, pokryta PTFE (nieprzywierająca)
	105.494 107.129 107.131	Dysza szczelinowa, wygięta 15° 30 mm 60 mm, do bitumu 80 mm, do bitumu
	107.125 105.503 107.130	Dysza szczelinowa, wygięta 60° 20 mm, skośna (dla praworęcznych) 20 mm, skośna (dla leworęcznych) 40 mm
	107.124 105.531	Dysza szczelinowa, wygięta 90° 20 mm, końcówka prostopadłe 40 mm, końcówka prostopadłe
	128.535 133.174	Dysza szczelinowa 30 mm, wygięta 45° Dysza wygięta łabędziowa (Weldy)

Akcesoria do zgrzewania i spawania

	140.161 140.598 140.160 140.599 106.974	Rolka dociskowa 28 mm, silikon Zapasowa oponka 28 mm Rolka dociskowa 40 mm, silikon Zapasowa oponka 40 mm Rolka dociskowa 80 mm, silikon
	106.976	Rolka dociskowa 28 mm, twarda (PTFE)
	106.972 175.657	Rolka mosiężna do obróbek, obła Rolka do obróbek, obła (PTFE)
	107.344	Lustro do zgrzewania Ø135 mm, pokryte PTFE (nieprzywierające)
	100.689 100.296 142.717 123.805 158.802	Grzałka 230 V / 1550 W, DIODE S 230 V / 1550 W, DIODE PID 230 V / 1550 W, TRIAC ST / AT 230 V / 1550 W, WELDY HT 1600 1550 W, WELDY HT 1600D

Szukasz innej dyszy? sprawdź na www.leister.pl

	157.544	Nożyce uniwersalne Leister 260 mm
	174.048 138.314X	Próbnik zgrzewu Próbnik zgrzewu
	151.188	Ścinak do zgrzewów poprzecznych
	152.676	Szablon do spoin
	154.259	Skrobak do drutu spawalniczego
	153.009	Dociskacz do formowania spoin (PTFE, nieprzywierający)
	151.382	Dociskacz do formowania folii i spoin (PTFE, nieprzywierający)
	142.647 116.798	Wycior do dysz do spawania Szczotka mosiężna do dysz
	137.855 138.902 138.539	Nóż Leister (z 5 ostrzami zapas.) Ostrza zapasowe hakowe (10 szt.) Ostrza zapasowe trapezowe (10 szt.)
	144.095	Rozwijak do drutu spawalniczego na 1 rolkę, rdzeń Ø50 / rolka Ø300mm
	154.026 119.178	Skrobak do płyt Leister Skrobak do płyt, zestaw (Weldy)
	200.001 200.002 200.003	Frezarka do usuwania wypłytki 90° 180° 270°
	136.961	Termometr cyfrowy Leister G1200
	136.962 136.963	Sondy temperatury do pomiaru temp. plastu do pomiaru temp. powietrza
	100.646	Szczotki węglowe TRIAC ST / AT
	116.586	Walizka transportowa
	107.348	Podstawa warsztatowa (TRIAC, DIODE, WELDY HT)

Leister PENWELD A / S

Leister PENWELD A oraz Leister PENWELD S to nowa generacja spawarek do tworzyw sztucznych, zasilana zewnętrznym źródłem powietrza. Spawarki Leister PENWELD łączą w sobie zalety różnych modeli Leister z oczekiwaniami profesjonalnych użytkowników. Spawarki Leister PENWELD to maksymalnie niska waga, kompaktowe wymiary urządzeń oraz ergonomiczna, wygodna w trzymaniu obudowa. Dostępne wersje o mocy 1000 i 1550 W, z regulacją lub sterowaniem temperaturą oraz na dysze w systemie wkręcany (M14) lub nasuwany Ø31,5 mm.

Narzędzie ręczne bez zintegrowanej dmuchawy

PENWELD A / S




PENWELD S:

- sterowanie temperaturą potencjometrem
- standardowy wąż powietrza z obrotowym przyłączem 310°
- chłodzona rura ochronna
- wersja 1000W - maks. temp. do 450 °C / 1550W - do 600 °C

PENWELD A:

- precyzyjna regulacja temperatury przez wyświetlacz
- ultra-lekki wąż powietrza z obrotowym przyłączem 310°
- podświetlanie strefy spawania LED
- Direct Heat (do integracji z zewnętrznym zasilaniem w powietrze)
- komunikaty błędów
- wersja 1000W - maks. temp. do 450 °C / 1550W - do 600 °C

Specyfikacja		PENWELD 305-S	PENWELD 305-A	PENWELD 500-S	PENWELD 500-A (505-A)
Napięcie	V~	230			
Częstotliwość	Hz	50/60			
Moc	W	1000		1550	
Temperatura	°C	60-450		60-600	
Przepływ powietrza (20°C)	l/min	60		80	
Maks. ciśnienie	bar	0.5			
Wymiary dł.	mm	254	254	275	282
Waga	kg	0.41	0.43	0.46	0.48
Znak zgodności		CE			
Klasa ochrony II					

Nr kat.:

- 173.372 Leister PENWELD 305-S 1000W, dysze wkręcane, wąż 3 m
 173.375 Leister PENWELD 305-S 1000W, dysze wkręcane, wąż 8 m
 173.378 Leister PENWELD 500-S 1550W, dysze nasuwane, wąż 3 m

- 173.367 Leister PENWELD 305-A 1000W, dysze wkręcane, wąż 3 m
 173.370 Leister PENWELD 305-A 1000W, dysze wkręcane, wąż 8 m
 173.376 Leister PENWELD 500-A 1550W, dysze nasuwane, wąż 3 m
 175.598 Leister PENWELD 505-A 1550W, dysze wkręcane, wąż 8 m

W zestawie: Leister PENWELD A / S, karton.



Zastosowania

Dachy Plandeki, banery Spawanie tworzyw Bud. ziemne Prace precyzyjne Wykładziny



Dmuchawy powietrza - patrz strona 8 i 9

Narzędzie ręczne bez zintegrowanej dmuchawy

LABOR S



- Ultra-kompaktowe rozmiary i niska waga
- Temperatura nastawiana potencjometrem
- Przystosowane do pracy z dmuchawami Leister ROBUST, MINOR, AIRSTREAM lub ze sprężonym powietrzem.

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	800
Temperatura	°C	20 – 600
Wymiary (Dł. × Ø)	mm	180 , uchwyt Ø 32
Waga	kg	0.15 (bez węża powietrza i bez przewodu zasilania)
Znak zgodności	CE	
Znak bezpieczeństwa	⚡	
Klasa ochrony II	□	

Nr kat.:

101.716 LABOR S wąż powietrza 3 m

101.748 LABOR S, wąż powietrza 3 m, z dmuchawą MINOR

*Wersje z wężem powietrza 6 i 9m na zapytanie.

W zestawie: LABOR S, karton, (*dmuchawa MINOR).

Zastosowania

Dachy	Plandeki, banery	Spawanie tworzyw	Bud. ziemne	Prace precyzyjne	Wykładziny
● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●

Dysze Ø21,8 mm i akcesoria

	107.141 107.142 105.549	Dysza szczelinowa 15 mm, wygięta 15° 20 mm, wygięta 15° 20 mm, wygięta 90°
	105.556	20 mm, wygięta 90°, końcówka prostopadła
	107.144 105.567	Dysza rurowa Ø 5 mm, "prześciółka" Standard, wygięta 15° 150 mm, prosta
	107.146 107.151 107.148 105.566	Dysze do obróbki punktowej (Ø zew.) Ø2 mm Ø4 mm 3×1,5 mm, owalna
	107.310 107.311 107.312	Reflektor sitkowy 20 x 35 mm Reflektor sitkowy 50 x 35 mm Reflektor łyżkowy 25 x 30 mm

Dmuchawa gorącego powietrza

HOT JET S



- Najmniejsze i najlżejsze urządzenie z wbudowaną dmuchawą
- Sterowanie temperaturą i przepływem powietrza
- Cicha praca
- Zintegrowana stopka

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Częstotliwość	Hz	50 / 60
Moc	W	460
Temperatura	°C	20 – 600
Przepływ powietrza (20°C)	l/min	20 – 80
Ciśnienie statyczne	Pa	1500
Ø rury wylotowej	mm	21.3
Poziom emisji hałasu	dB(A)	59
Wymiary (Dł. × Ø)	mm	235 × 70 , uchwyt Ø 40
Waga	kg	0.4 (bez przewodu zasilania)
Znak zgodności	CE	
Znak bezpieczeństwa	⚡	
Klasa ochrony II	□	

Nr kat.:

100.648 HOT JET S

W zestawie: HOT JET S, karton.

Zastosowania

Dachy	Plandeki, banery	Spawanie tworzyw	Bud. ziemne	Prace precyzyjne	Wykładziny
● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●

	107.305	Dysza do wygładzania (prasowania) 15 x 25 mm
	143.831	Adapter nasuwany do stosowania dysz
	100.818 101.581 166.688 142.717	Grzałka 230 V / 435 W, HOT JET S 230 V / 800 W, LABOR S 230 V / 1000 W, PENWELD 230 V / 1550 W, PENWELD
	170.881	Podstawa, PENWELD
	100.066	Szczotki węglowe, HOT JET S



Dysz do spawania i akcesoria uniwersalne: strona 3 i 4.

GHIBLI AW / GHIBLI F / SOLANO (Ø36,5 mm)

Profesjonalne dmuchawy gorącego powietrza z klasycznym uchwytem pistoletowym dla warsztatów i zakładów produkcyjnych. GHIBLI F to model ze sterowaniem temperaturą, dwustopniowym nastawem przepływu powietrza i obudową przystosowaną do pracy w trybie stacjonarnym. GHIBLI AW to nowa wersja GHIBLI F, wyposażona m.in. w wyświetlacz i precyzyjną regulację parametrów. SOLANO AT to lekka wersja z silnikiem bezszczotkowym, dodatkowo wyposażona w rozbudowaną regulację parametrów, gwarantującą najwyższy poziom kontroli.

Ręczna dmuchawa gorącego powietrza

GHIBLI AW



- Precyzyjna regulacja temperatury w układzie zamkniętym
- 5-stopniowe sterowanie przepływem powietrza
- Automatyczne wychładzanie grzałki
- Wyświetlacz parametrów z programatorem
- Komfortowa praca (uchwyt do podwieszania, podstawka do pracy w trybie stacjonarnym, ergonomiczna rękojeść)

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Częstotliwość	Hz	50 / 60
Moc	W	2300
Temperatura	°C	65 – 620
Przepływ powietrza (20°C)	l/min	140 – 270
Ciśnienie statyczne	Pa	3000
Ø rury wylotowej	mm	36.5
Poziom emisji hałasu	dB(A)	67
Wymiary (Dł. × Szer × Wys)	mm	280 × 220 × 90 , uchwyt Ø 45
Waga	kg	1.1 (bez przewodu zasilania)
Znak zgodności	CE	
Znak bezpieczeństwa	⚡	
Klasa ochrony II	□	

Nr kat.:

148.061 GHIBLI AW

W zestawie: GHIBLI AW, podstawka, walizka transportowa.

Zastosowania

Dachy	Plandeki, banery	Spawanie tworzyw	Bud. ziemne	Prace precyzyjne	Wykładziny
● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●

Ręczna dmuchawa gorącego powietrza

GHIBLI F



- Klasyczny produkowany bez zmian od 1981 roku!
- Bezstopniowe sterowanie temperaturą potencjometrem
- 2-stopniowe sterowanie przepływem powietrza
- Stabilna obudowa do pracy w trybie stacjonarnym

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Częstotliwość	Hz	50 / 60
Moc	W	2000
Temperatura	°C	20 – 600
Przepływ powietrza (20°C)	l/min	Poziom 1: 300 Poziom 2: 350
Ø rury wylotowej	mm	36.5
Poziom emisji hałasu	dB(A)	70
Wymiary (Dł. × Szer. × Wys.)	mm	195 × 85 × 160 , uchwyt Ø 57
Waga	kg	0.9 (bez przewodu zasilania)
Znak zgodności	CE	
Znak bezpieczeństwa	⚡	
Klasa ochrony II	□	

Nr kat.:

101.881 GHIBLI F

W zestawie: GHIBLI F, karton.

Zastosowania

Dachy	Plandeki, banery	Spawanie tworzyw	Bud. ziemne	Prace precyzyjne	Wykładziny
● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●



Zobacz w akcji



SOLANO AT - niezastąpione na linii montażowej



GIBLI AW: obkurczanie koszulek na przewodach

Ręczna dmuchawa gorącego powietrza

SOLANO AT



- Ultralekka, poręczna i cicha
- Bezszczotkowy silnik dmuchawy
- Precyzyjna regulacja temperatury i przepływu powietrza
- Programowalne tryby pracy
- Automatyczne wychładzanie grzałki + tryb pracy ECO
- Zdalna kontrola NFC
- Obudowa przystosowana do pracy stacjonarnej

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	2300
Temperatura	°C	50 – 650
Przepływ powietrza	l/min (20°C)	200-300 (600 przy max. temp.)
Ø rury wylotowej	mm	36.5
Poziom emisji hałasu	dB (A)	< 65
Wymiary Dł. × Sze. × Wys. (Ø)	mm	270 x 75 x 240 (45)
Waga	kg	0.75
Znak zgodności		CE
Klasa ochrony II		□

Nr kat.:

162.264 SOLANO AT - w walizce transportowej

162.263 SOLANO AT - wersja w kartonie

W zestawie: Solano AT, walizka transportowa / karton.

Zastosowania

Dachy	Plandeki, banery	Spawanie tworzyw	Bud. ziemne	Prace precyzyjne	Wykładziny
● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●



[Zobacz w akcji](#)



Dysz do spawania i akcesoria uniwersalne: strona 3 i 4.

Dysze Ø36,5 mm i akcesoria

	106.998	Dysza szczelinowa 20 mm, wygięta 15°
	106.999	Dysza szczelinowa 40 mm, wygięta 15°
	107.154	Dysza rurowa Ø5 mm, "prześciówka" Standard, 41 mm, prosta 130 mm, prosta
	107.006	
	107.308	Reflektor sitkowy 50 x 35 mm
	107.309	Reflektor sitkowy 20 x 50 mm
	107.313	Reflektor łyżkowy 25 x 30 mm
	107.325	Reflektor do lutowania 17 x 34 mm
	158.474	Pierścień ochronny 80 mm
	107.318	Reflektor sitkowy Ø65 mm
	107.345	Lustro do zgrzewania Ø135 mm, pokryte PTFE (nieprzywierające)
	107.007	Dysza do gratowania
	106.132	Reflektor korytkowy 150 x 25 mm
	145.582	Grzałka 230V / 2200W GIBLI AW / SOLANO AT 230V / 1800W GIBLI F
	115.513	
	100.646	Szczotki węglowe GIBLI AW GIBLI F
	101.250	



Po zastosowaniu dyszy rurowej Ø5 mm możesz założyć dowolną dyszę nasuwaną do spawania tworzyw (patrz strona 3.)

AIRSTREAM ST

Ultra-cicha dmuchawa powietrza do zasilania ręcznych spawarek Leister: (DIODE, PENWELD i LABOR) Szczególnie polecana do długotrwałej pracy na stanowiskach warsztatowych i na liniach produkcyjnych.

Dmuchawa warsztatowa

AIRSTREAM ST



- Dla jednej lub dwóch spawarek ręcznych jednocześnie
- Cicha praca
- Automatyczne wychładzanie spawarek
- Manometr dla pojedynczego przyłącza

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	215
Częstotliwość	Hz	50
Przepływ powietrza	L/min	200 (łącznie)
Poziom emisji hałasu	L _{pA} (dB)	< 48 (z węzłem o długości 3 m)
Wymiary (Dł × Szer × Wys)	mm	600 × 250 × 362 (z uchwytem)
Waga	kg	24
Znak zgodności	CE	
Klasa ochrony I	⚡	

Nr kat.:

158.822 AIRSTREAM ST

W zestawie: AIRSTREAM ST, karton.



159.535 Rolki transportowe, zestaw

159.481 Zestaw przyłączeniowy węży powietrznych

AIRSTREAM 100

Przenośna, cicha dmuchawa wysokociśnieniowa do zasilania ręcznych spawarek Leister (DIODE, PENWELD i LABOR) z możliwością bezpiecznego wychładzania spawarki. Polecana do stosowania w warsztatach i na liniach produkcyjnych.

Dmuchawa warsztatowa

AIRSTREAM 100



- Lekka, cicha, przenośna
- Dla jednej spawarki ręcznej
- Automatyczne wychładzanie spawarki
- Uchwyt do odkładania spawarki

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	215
Częstotliwość	Hz	50
Przepływ powietrza	L/min	80
Poziom emisji hałasu	L _{pA} (dB)	< 48
Wymiary (Dł × Szer × Wys)	mm	440 × 228 × 227
Waga	kg	7.2
Znak zgodności	CE	
Klasa ochrony I	⚡	

Nr kat.:

171.351 AIRSTREAM 100

W zestawie: AIRSTREAM 100, karton.



172.331 Króciec przyłączeniowy Ø14 mm

172.330 Szybkie mocowanie G3/8

MINOR

Lekka, przenośna dmuchawa z silnikiem szczotkowym do zasilania ręcznej spawarki Leister (DIO-DE, LABOR, PENWELD). Polecana do stosowania na budowie oraz podczas prac wymagających dużej mobilności operatora.

ROBUST

Kompaktowa dmuchawa bocznokanałowa przeznaczona m.in. do zasilania kilku ręcznych urządzeń bez zintegrowanej dmuchawy. Może być montowana w dowolnej pozycji i jest przystosowana do pracy w trybie ciągłym.

Dmuchawa mobilna

MINOR



- Lekka, kompaktowa dmuchawa z silnikiem szczotkowym
- Wydajna i stabilna praca
- Zwiększa komfort pracy mobilnej
- Dostępne gotowe do pracy zestawy z LABOR S

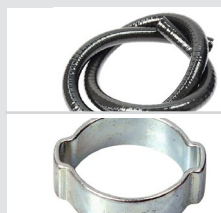
Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	100
Przepływ powietrza (20°C)	l/min	400
Ciśnienie statyczne	Pa	4000 (40 mbar)
Wylot powietrza (zewnątrzny)	mm	14.5
Wymiary (Dł. × Ø)	mm	250 × 95 , uchwyt Ø 64
Waga	kg	1.15 (z 3 m przewodem zasilania)
Znak zgodności	CE	
Klasa ochrony II	□	

Nr kat.:

108.747 MINOR

W zestawie: MINOR, karton.



113.859 Wąż powietrzny Ø14/20 mm

107.290 Opaska zaciskowa do węża

Dmuchawa bocznokanałowa

ROBUST



- Dmuchawa przemysłowa idealna do pracy stacjonarnej
- Montaż w dowolnej pozycji
- Do zasilania aż 3 spawarek jednocześnie

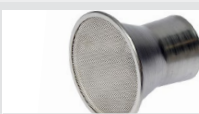
Specyfikacja

Częstotliwość	Hz	50	60
Moc	W	250	250
Przepływ powietrza (20 °C)	l/min	1200	1300
Ciśnienie statyczne	kPa	8.0	10.5
Maks. temp. otoczenia	°C	60	60
Maks. temp. na wlocie	°C	60	60
Poziom emisji hałasu	dB(A)	62	62
Stopień ochrony (IEC 60529)		IP 54	IP 54
Średnica wlotu (zew)	Ø mm	38	38
Średnica wylotu (zew)	Ø mm	38	38
Waga	kg	8.0	8.0
Znak zgodności	CE		CE
Klasa ochrony I	⊕		⊕

Napięcie V~	50 Hz	1 × 120	1 × 230	3 × 230 / 400
	60 Hz			3 × 440 – 480

Bez przewodu zasilania	Nr kat.:	103.434	103.429
3 m przewód z wtyczką	Nr kat.:	103.432	

W zestawie: ROBUST, karton.



107.354 Filtr ze stali nierdzewnej, nasuwany na wlot powietrza



107.281 Adapter przyłączeniowy do węża powietrznego, wlot Ø38 mm / 3 wyloty Ø14 mm każdy

Ekstrudery LEISTER

Wydajny i niezawodny sprzęt do intensywnego spawania tworzyw sztucznych w zakładach wytwórczych, serwisach i na budowach. Ekstrudery LEISTER to nowoczesne konstrukcje, które w pełni spełniają wymagania w zakresie funkcjonalności, niezawodności i komfortu pracy spawacza. Wszystkie modele posiadają m.in. obustronne, nieskręcające drutu podajniki, zabezpieczenia przed przegrzaniem i przeciążeniem napędów, solidne obudowy i wygodne uchwyty do obsługi przez prawo- i leworęcznych operatorów.











POZNAJ RÓŻNICE

SERIA WELDPLAST

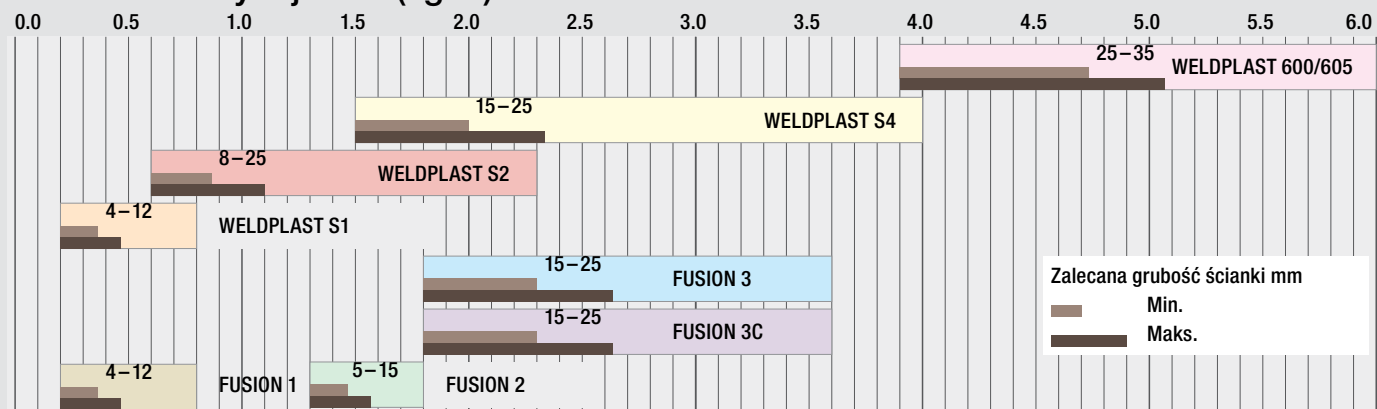
- Wyposażenie zgodnie z wytycznymi DVS
- Bezszczotkowe, bezobsługowe silniki dmuchawy
- Regulacja temperatury w układzie zamkniętym, niezależnie dla uplastyczniania tworzywa i wstępnego podgrzewania
- Wyświetlacz parametrów spawania z opcją programowania
- Automatyczne wychładzanie grzałki
- Stabilne parametry spawania w każdych warunkach
- Spawanie nie wymaga dużego doświadczenia
- Wydajne spawanie z przedłużkami kątowymi

SERIA FUSION

- Proste rozwiązania, idealne na budowę
- Sterowanie temperaturą i wydajnością potencjometrem
- Sterowanie temperaturą w układzie otwartym
- Prawidłowe spawanie wymaga większego doświadczenia

								
Urządzenie	WELDPLAST S1	S2 / PVC* / TPO*	WELDPLAST S4	WELDPLAST 600 / 605	FUSION 1	FUSION 2	FUSION 3	FUSION 3C
Wydajność (PE) kg/h	0.2 – 0.8	0.6 – 2.3	1.5 – 4	2.6 – 6	0.2 – 0.8	1.3 – 1.8	1.8 – 3.6	1.8 – 3.6
Tworzywo	PE, LDPE, PVDF, PA, PP, PVC	PE, PP, PVC*, TPO*	PE, PP	HD-PE, PP, LD-PE, LLD-PE	PE, PP	PE, PP	PE, PP	PE, PP
Grubość płyty mm	4 – 12	4 – 20	8 – 35	15 – 40	4 – 10	6 – 15	8 – 25	8 – 25
Drut spawalniczy Ø mm	3 – 4	3 – 4	3 – 4 / 4 – 5	4 – 5	3 – 4	4	3 – 4 / 4 – 5	3 – 4 / 4 – 5
Waga kg	4.7	5.8	8.7	12	3.4	5.9	7.2	6.9
Długość mm	435	450	560	809	435	450	690	588

Porównanie wydajności (kg/h)





Ekstrudery WELDPLAST
Spawanie pod kontrolą w każdych warunkach



Spawanie z użyciem przedłużki kątowej 45°

WELDPLAST S1



- Lekki i kompaktowy
- Szeroki zakres spawanych tworzyw!
- Polecany do spawania tworzyw o gr. ścianki 4-12 mm
- Precyzyjna regulacja parametrów z pamięcią ustawień
- Doświetlanie miejsca spawania
- Panel sterujący z wyświetlaczem

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	1600
Tworzywo		HDPE, LDPE, PP, PVC-U PVC-C, PVDF, ECTFE, PA
Drut spawalniczy	mm	Ø 3 i Ø 4
Wydajność	kg/h	0.2 – 0.8 (PVC do 1.15 kg/h)
Wymiary (Dł. × Szer. × Wys.)	mm	435 × 91 × 264
Fabryczne programy spawania		PE, PP, PVC-U, PVC-C, PVDF oraz 10 wolnych
Waga	kg	4.7
Znak zgodności		CE
Klasa ochrony I		⊕

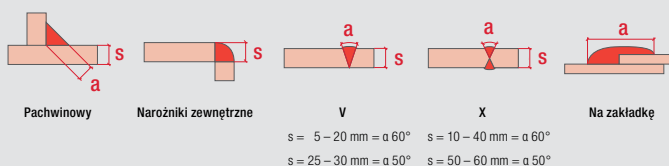
Nr kat.:

148.396 WELDPLAST S1

W zestawie: WELDPLAST S1, 2 dysze wstępnego podgrzania, but spawalniczy pachwinowy 10 mm, walizka transportowa.

Akcesoria – WELDPLAST S1

	149.430	But spawalniczy, z mocowaniem Surowy, mocowanie okrągłe
	149.402 148.627 149.401	Do spoin pachwinowych s = 5 / 6 mm s = 8 / 10 mm s = 12 mm
	149.388 149.383 149.385	Spoina typu V V 3 / 4 mm V 5 / 6 mm V 8 / 10 mm
	149.364	Do narożników wewnętrznych
	152.720	Przedłużka rury ekstruzyjnej, prosta
	153.143 153.236	Przedłużka kątoowa 45° Przedłużka kątoowa 90°
	149.600	Prowadnica powietrza 12h (górna), Ø 14 mm
	149.456	Prowadnica powietrza 6h, Ø 14 mm
	149.461	Prowadnica powietrza 6h, Ø 16 mm
	149.467	Prowadnica 9h/3h, Ø 14 mm
	149.469	Prowadnica 9h/3h, Ø 16 mm
	154.107	Dysza wstępnego podgrzania Ø 14 mm
	154.106	Dysza wstępnego podgrzania Ø 16 mm
	149.265	Grzałka, 230 V / 1000 W



[Zobacz w akcji](#)



WELDPLAST S2



WELDPLAST S2 z przedłużką kątową

WELDPLAST S2 / TPO / PVC



- Szeroki zakres zastosowań w pełnym zakresie wydajności
- Idealnie wyważona, kompaktowa konstrukcja
- Precyzyjna regulacja parametrów z pamięcią ustawień
- Panel sterujący z wyświetlaczem
- Bezproblemowa praca z przedłużkami kątowymi (S2)
- Wersje TPO i PVC wyposażone w dodatkowe zabezpieczenia antykorozyjne

Specyfikacja		
Napięcie	V~	230
Moc	W	3000
Tworzywo (dla wybranej wersji)	PE, PP / PE, PP, TPO / (PE, PP, PVC-U)	
Długość spawalniczy	mm	Ø 3 i Ø 4
Wydajność Ø 3 mm	kg/h	PE: 0.6 – 1.3 PP: 0.5 – 1.2
Wydajność Ø 4 mm	kg/h	PE: 1.0 – 2.0 PP: 0.9 – 2.0
Wydajność Ø 3 mm (S2 PVC)	kg/h	PVC-U: 0.9 – 1.7 PE: 0.6 – 1.3
Wydajność Ø 4 mm (S2 PVC)	kg/h	PVC-U: 1.5 – 2.7 PE: 1.0 – 2.3
Wymiary (Dł. × Szer. × Wys.)	mm	450 × 98 × 260
Waga	kg	5.8
Znak zgodności	CE	
Klasa ochrony I	⚡	
Nr kat.:		
127.215	WELDPLAST S2	
136.602	WELDPLAST S2 TPO	
135.724	WELDPLAST S2 PVC	
W zestawie: WELDPLAST S2, surowy but spawalniczy, walizka transportowa. Wersja S2 PVC - dod. przewodnice wstępnego podgrzania		



Zobacz w akcji

	But spawalnicze, surowe
	145.945 54 × 30 × 45 mm
	145.946 74 × 50 × 58 mm
	146.239 54 × 40 × 52 mm (PVC)
	146.240 74 × 50 × 58 mm (PVC)
	Do spawania na zakładkę
	145.896 a = 25 mm
	145.947 a = 30 mm
	145.897 a = 35 mm
	146.241 a = 25 mm (PVC)
	146.242 a = 35 mm (PVC)
	Spoina typu V i X
	145.912 V/X 5/12 mm
	145.915 V/X 8/20 mm
	145.907 V/X 12/25 mm
	145.903 V/X 15/30 mm
	145.909 V/X 20/40 mm
	145.916 V 25 mm
	146.248 V/X 5/12 mm (PVC)
	146.249 V/X 8/20 mm (PVC)
	146.243 V/X 12/25 mm (PVC)
	146.244 V/X 15/30 mm (PVC)
	Do spoin pachwinowych
	145.943 s = 5/6 mm
	145.944 s = 8/10 mm
	145.815 s = 12 mm
	145.812 s = 15 mm
	145.940 s = 20 mm
	145.816 s = 25 mm
	146.235 s = 5/6 mm (PVC)
	146.236 s = 8/10 mm (PVC)
	146.525 s = 12 mm (PVC)
	146.231 s = 15 mm (PVC)
	Do narożników zewnętrznych
	146.643 s = 8 mm
	146.645 s = 10 mm
	146.649 s = 12 mm
	146.651 s = 15 mm
	146.642 s = 8 mm (PVC)
	146.644 s = 10 mm (PVC)
	146.646 s = 12 mm (PVC)
	146.652 s = 15 mm (PVC)
	Do narożników wewnętrznych
	145.811 długi, Ø 14 mm
	145.488 krótki, Ø 20 mm
	146.230 długi, Ø 14 mm (PVC)
	146.218 krótki, Ø 20 mm (PVC)
	139.460 Przedłużka kąтова 45°(S2, S2 TPO)
	139.461 Przedłużka kąтова 90°(S2, S2 TPO)
	109.984 Grzałka, 230 V / 2200 W
	133.850 Łącznik dyszy wstępnego podgrzania, górny (PVC)



WELDPLAST S4

WELDPLAST S4



- Solidna konstrukcja: metalowa obudowa z radiatorem dla lepszego chłodzenia przekładni
- Wydajność do 4 kg/h
- Precyzyjna regulacja parametrów z pamięcią ustawień
- Panel sterujący z wyświetlaczem

Specyfikacja		S4
Napięcie	V~	230
Moc	W	3680
Tworzywo		PE / PP
Drut spawalniczy	mm	Ø 3 – 4/Ø 4 – 5*
Wydajność	kg / h	1.5 – 4.0
Wymiary (Dł. × Szer. × Wys.)	mm	560 × 110 × 300
Waga	kg	8.7
Znak zgodności		CE
Klasa ochrony I		⊕

Nr kat.:

- 116.948 WELDPLAST S4
 146.813 WELDPLAST S4 - boczna przewodnica powietrza średnia, but spawalniczy K15, walizka transportowa. Wersja na drut: 4-5mm.
 146.812 WELDPLAST S4 - do budownictwa ziemnego, górna przewodnica powietrza duża, but do spawania na zakładkę 40mm, walizka. Wersja na drut 5mm.

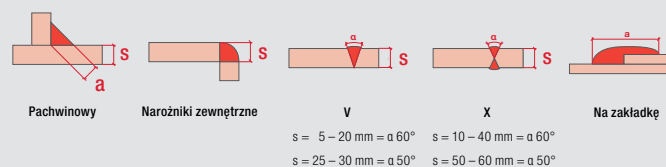
W zestawie: WELDPLAST S4, surowy but spawalniczy, 3 x przewodnice powietrza, walizka transportowa.



[Zobacz w akcji](#)

Akcesoria – WELDPLAST S4

	146.239 146.240	But spawalnicze, surowe 50 x 40 x 52 mm 70 x 50 x 47,5 mm
	146.241 146.242 145.899	Do spawania na zakładkę a = 25 mm a = 35 mm a = 40 mm
	146.243 146.244 146.245 146.246	Spoina typu V i X V/X 12/25 mm V/X 15/30 mm V/X 20/40 mm V 25 mm
	146.231 146.232 146.233 146.234	Do spoin pachwinowych s = 15 mm s = 20 mm s = 25 mm s = 30 mm
	146.642 146.644 146.646 146.652	Do narożników zewnętrznych s = 8 mm s = 10 mm s = 12 mm s = 15 mm
	146.230 146.218	Do narożników wewnętrznych długi Ø 14 mm krótki Ø 20 mm
	117.064 117.065	Łącznik dyszy wstępnego podgrzania boczny górny
	117.053 117.518 141.177	Dysza wstępnego podgrzania 20 mm, mała 25 mm, średnia 35 mm, duża
	144.904 145.704	Przedłużka kątowa 45° 90°
	109.984	Grzałka, 230 V / 2200 W





WELDPLAST 600 & 605

WELDPLAST 600 & 605



- Do spawania grubych płyt z tworzyw sztucznych, również na stanowiskach zautomatyzowanych oraz geomembran z HD-PE, LD-PE, LLD-PE.
- Wydajność do 6 kg/h !
- Najnowszej generacji, bezszczotkowy silnik napędowy.
- Tryb Eco-mode: urządzenie zużywa o 40% mniej energii elektrycznej od pracujących urządzeń o podobnej mocy.
- Leister LQS – generowanie raportów i dokumentacji spawania

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	3680
Tworzywo		HD-PE / PP
Długość spawalniczy	mm	Ø 4 Ø 5
Wydajność	kg/h	2.6 – 4.0 3.6 – 6.0
Wymiary (Dł. x Szer. x Wys.)	mm	809 x 140 x 273
Waga	kg	12.2
Znak zgodności		CE
Klasa ochrony I		⚡

Nr kat.:

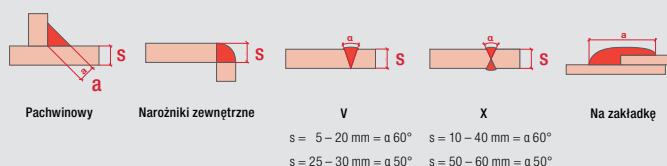
170.461 WELDPLAST 600
170.460 WELDPLAST 605

W zestawie: WELDPLAST 600, walizka transportowa.

WELDPLAST 600 / 605

Ekstrudery do intensywnego spawania wyrobów z grubych płyt z tworzyw sztucznych, wielkoformatowych systemów (Weholite, Krah, Henze, Frank) i geomembran. Wyposażone m.in. w przemysłowy napęd z przekładnią, system LQS oraz otwory montażowe do integracji w procesach automatycznego spawania.

	But spawalnicze, surowe 146.239 50 x 40 x 52 mm 146.240 70 x 50 x 47,5 mm
	Do spawania na zakładkę 146.241 a = 25 mm 146.242 a = 35 mm 145.899 a = 40 mm
	Spoina typu V i X 146.245 V/X 20 / 40 mm 146.246 V 25 mm 146.247 V 30 mm
	Do spoin pachwinowych 146.525 s = 12 mm 146.232 s = 20 mm 146.233 s = 25 mm 146.234 s = 30 mm
	Do narożników zewnętrznych 146.644 s = 10 mm 146.646 s = 12 mm 146.652 s = 15 mm
	Do narożników wewnętrznych 146.230 długości Ø 14 mm 146.218 krótki Ø 20 mm
	Dysza wstępnego podgrzania 136.859 35 mm (S6) 117.055 50 mm (S6)
	173.307 Uchwyt
	142.193 Grzałka, 230V / 3300W



[Zobacz w akcji](#)

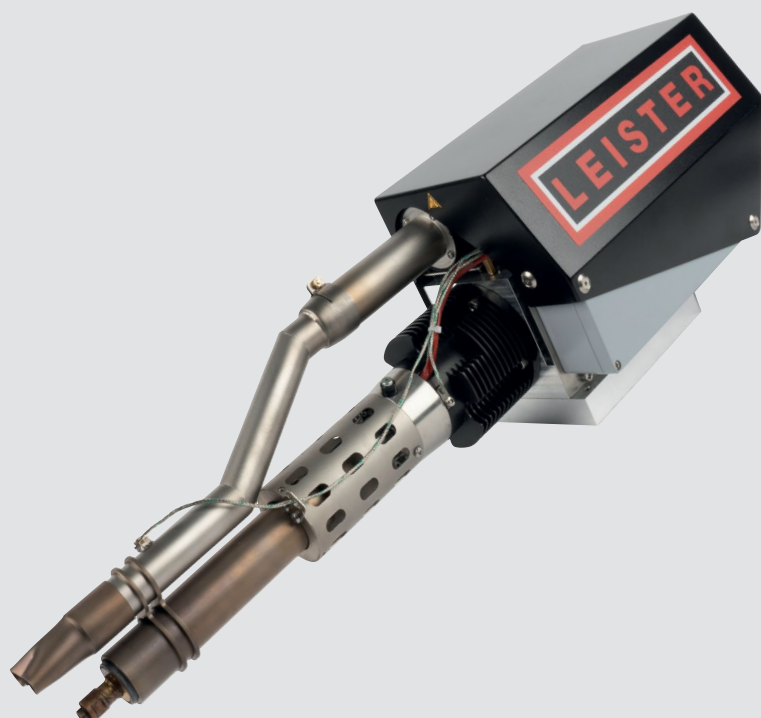
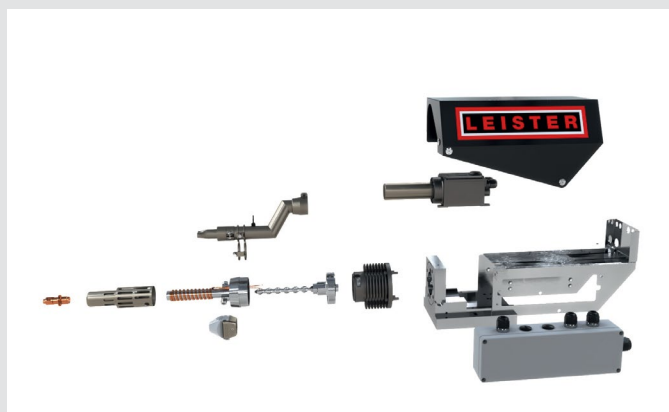
WELDPLAST 200-i / 610-i





WELDPLAST 200-i oraz 610-i to przemysłowe ekstrudery do spawania i druku 3D. Przystosowane do spawania w trybie półautomatycznym, automatycznym lub zrobotyzowanym. Modułowa konstrukcja umożliwia indywidualną konfigurację.



Ekstruder modułowy

WELDPLAST 200-i / 610-i



	163.322	Moduł ekstrudera 200-i
	172.580	Moduł ekstrudera 610-i
	163.575	Zestaw przyłączeniowy 200-i / 610-i
	164.414	Prowadnice powietrza do wstępnego podgrzewania 200-i
	164.415	610-i
	139.869	nagrzewnica powietrza 21S Classic
	140.455	nagrzewnica powietrza 21S Premium
	140.459	nagrzewnica powietrza 21S System
	139.872	nagrzewnica powietrza 21L Classic
	140.457	nagrzewnica powietrza 21L Premium
	140.461	nagrzewnica powietrza 21L System

Specyfikacja		WELDPLAST 200-i	WELDPLAST 610-i
Napięcie	V~	230	230
Moc	W	600	1600
Drut spawalniczy / filament Ø	mm	3 – 4	4 – 5
Wydajność Ø 4 PE	kg / h	2	4 (8.4 Ø 5)
Tworzywo		HDPE, LDPE, PP, PVC-U, PVC-C, PVDF, ECTFE, ABS, PC, PA, PS, PUR	HDPE, LDPE, LLDPE, PP
Waga	kg	15	22
Wymiary - pełny demontaż (dł. x szer. x wys.)	mm	660 x 191 x 220	876 x 191 x 210
Klasa ochrony I		⊕	⊕



Ekstrudery FUSION

Proste, niezawodne, wydajne



FUSION 1: naprawa pojemników transportowych.



FUSION 1: skutecznie zastępuje ręczne spawarki.

FUSION 1



- Kompaktowa, lekka konstrukcja – tylko 3.4 kg!
- Płynna regulacja wydajności
- Regulacja temperatury wstępnego podgrzania
- Doświetlanie LED strefy spawania
- Kompatybilny z butami WELDPLAST S2 i FUSION
- Odkręcana ręczka, uchwyt do podwieszenia

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	1200
Tworzywo		PE, PP
Drut spawalniczy	mm	Ø 3 i Ø 4
Wydajność Ø 3 PE	kg/h	0.2 – 0.5
Wydajność Ø 4 PE	kg/h	0.3 – 0.8
Wymiary (Dł. × Szer. × Wys.)	mm	435 × 92 × 133 (236 z uchwytem)
Waga	kg	3.4
Znak zgodności		CE
Klasa ochrony II		□

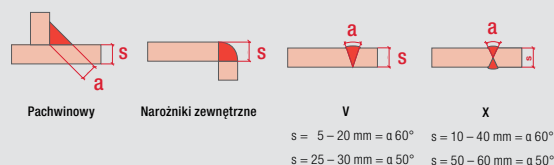
Nr kat.:

162.800 FUSION 1

W zestawie: FUSION 1, but spawalniczy rogowy CL14, walizka transportowa, klucz imbusowy, uchwyt.

Akcesoria – FUSION 1

	163.793 But spawalniczy, do narożników długości Ø 14 mm długości Ø 14 mm
	Do spoin pachwinowych 163.778 s = 5/6 163.780 s = 8/10 163.779 s = 12 163.782 s = 10 70° 163.784 s = 10 30°
	Spoina typu V i X 163.785 V-10 30° 163.786 But surowy



Czy wiesz, że:



Kabura termoochronna spełnia 3 ważne funkcje: zabezpiecza przed spadkiem wydajności podczas spawania w bardzo trudnych warunkach, ułatwia wywieranie odpowiedniego docisku oraz chroni spawacza przez ewentualnym oparzeniem.



Zobacz w akcji



Walizka transportowa w zestawie z każdym ekstruderem



Spawanie przy pomocy Leister DIODE PID

Akcesoria uniwersalne

	<p>Stojak pod ekstruder 148.923 WELDPLAST S1 131.451 WELDPLAST S2 / FUSION 2/3C 160.454 WELDPLAST S4</p>
	<p>153.009 PLASTFIX: dociskacz do spoin</p>
	<p>152.676 Szablon do spoin</p>
	<p>144.095 Rozwijak do drutu spawalniczego na 1 rolkę, rdzeń Ø50 / rolka Ø300mm</p>
	<p>154.259 Skrobak do drutu</p>
	<p>154.026 Skrobak do płyt 119.178 Skrobak do płyt, zestaw (Weldy)</p>
	<p>Kabura termoochronna 162.665 FUSION 1 149.420 FUSION 3C 149.421 FUSION 3 154.002 WELDPLAST S1 / S2 149.723 WELDPLAST S4 149.744 WELDPLAST S6</p>
	<p>136.231 Reflektor do wstępnego podgrzania buta spawalniczego</p>
	<p>Walizka transportowa 162.060 FUSION 1 119.540 FUSION 2/3C, WELDPLAST S2 123.173 WELDPLAST S4, FUSION 3</p>



Dzięki PLASTFIX można poprawić docisk i wygląd spoiny.



FUSION 2



FUSION 3C

FUSION 2



- Poręczny i uniwersalny
- Wydajność aż 1,8 kg/h przy długości urządzenia 450 mm
- Podajniki drutu spawalniczego z obu stron
- Sterowanie temperaturą i wydajnością potencjometrem
- Napęd zabezpieczony przed zimnym startem
- But spawalniczy ustawiany w dowolnej pozycji

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	2800
Tworzywo		PE / PP
Temperatura uplastyczniania	°C	do 350
Drut spawalniczy	mm	Ø 4
Wydajność PE	kg/h	1.3 – 1.8
Wymiary (Dł. × Szer. × Wys.)	mm	450 × 98 × 225
Waga	kg	5.9
Znak zgodności		CE
Klasa ochrony II		□

Nr kat.:

119.200 FUSION 2

W zestawie: FUSION 2, surowy but spawalniczy, walizka transportowa.

FUSION 3C



- Niezawodny i wydajny, także w warunkach budowlanych
- Podajniki drutu spawalniczego z obu stron
- Sterowanie temperaturą i wydajnością potencjometrem
- Napęd zabezpieczony przed zimnym startem
- But spawalniczy ustawiany w dowolnej pozycji

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	3200
Tworzywo		PE / PP
Drut spawalniczy	mm	Ø 3 Ø 4
Wydajność PE	kg/h	2.0 - 2.5 2.7 – 3.6
Wydajność PP	kg/h	1.8 – 2.3 2.5 – 3.4
Wymiary (Dł. × Szer. × Wys.)	mm	588 x 98 x 225
Waga	kg	6.9
Znak zgodności		CE
Klasa ochrony II		□

Nr kat.:

123.866 FUSION 3C

144.826 FUSION 3C, wersja na drut 4-5 mm

W zestawie: FUSION 3C, surowy but spawalniczy, walizka transportowa.



Zobacz w akcji



Zobacz w akcji



FUSION 3



FUSION 3C

FUSION 3



- Wydłużona rura ekstruzyjna do spawania na podłożu
- Bezproblemowa eksploatacja w ciężkich warunkach
- Podajniki drutu spawalniczego z obu stron
- Sterowanie temperaturą i wydajnością potencjometrem
- Napęd zabezpieczony przed zimnym startem
- But spawalniczy ustawiany w dowolnej pozycji

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	3500
Tworzywo	PE / PP	
Drut spawalniczy	mm	Ø 3 Ø 4
Wydajność PE	kg/h	2.0 - 2.5 2.7 - 3.6
Wydajność PP	kg/h	1.8 - 2.3 2.5 - 3.4
Wymiary (Dł. x Szer. x Wys.)	mm	670 x 90 x 180
Waga	kg	7.2
Znak zgodności		CE
Klasa ochrony II		□

Nr kat.:










118.300 FUSION 3
146.813 FUSION 3, wersja na drut 4-5mm

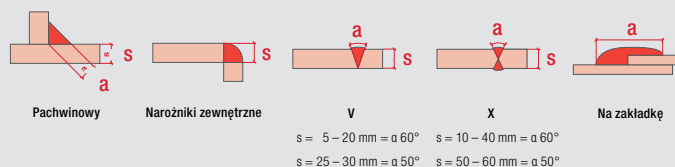
W zestawie: FUSION 3, surowy but spawalniczy, walizka transportowa.



[Zobacz w akcji](#)

Akcesoria – FUSION 2 / 3 / 3C

	145.945 145.946	But spawalnicze, surowe 54 x 30 x 45 mm 74 x 50 x 58 mm
	145.896 145.947 145.897	Do spawania na zakładkę a = 25 mm a = 30 mm a = 35 mm
	145.912 145.915 145.907 145.903 145.909 145.916	Spoina typu ViX V/X 5/12 mm V/X 8/20 mm V/X 12/25 mm V/X 15/30 mm V/X 20/40 mm V 25 mm
	145.943 145.944 146.525 145.812 145.940 145.816	Do spoin pachwinowych s = 5/6 mm s = 8/10 mm s = 12 mm s = 15 mm s = 20 mm s = 25 mm
	146.643 146.645 146.649 146.651	Do narożników zewnętrznych s = 8 mm s = 10 mm s = 12 mm s = 15 mm
	145.811 145.488	Do narożników wewnętrznych długi, Ø 14 mm krótki, Ø 20 mm
	148.817 148.816 147.602 147.601	Przedłużka kątowa 45° (FUSION 3C) Przedłużka kątowa 90° (FUSION 3C) Przedłużka kątowa 45° (FUSION 2) Przedłużka kątowa 90° (FUSION 2)
	135.082	Filtr powietrza (FUSION 2/3C)
	123.561 113.268	Grzałka 230 V / 1750 W (FUSION 2/3C) 230 V / 1100+1100 W (FUSION 3)



Parametry spawania - narzędzia ręczne

(wg. DVS 2207-3)



	Tworzywo	Skrót	Temperatura ¹⁾ °C	Przepływ powietrza ²⁾ l/min	Prędkość spawania ³⁾ mm/min	Siła docisku (N) wywierana na drut ø	
						3mm	4mm
Metoda wahadłowa	Polietylen dużej gęstości	PE-HD ⁴⁾	300 ... 320	40 ... 50	70 ... 90	8 ... 10	20 ... 25
	Polipropylen, Rodzaje 1, 2, 3	PP-H; PP-B; PP-R	305 ... 315	40 ... 50	60 ... 85	8 ... 10	20 ... 25
	Polichlorek winylu nieplastifikowany	PVC-U	330 ... 350	40 ... 50	110 ... 170	8 ... 10	20 ... 25
	Chlorowany polichlorek winylu	PVC-C	340 ... 360	40 ... 50	55 ... 85	15 ... 20	20 ... 25
	Polifluorek winylidenu	PVDF	350 ... 370	40 ... 50	45 ... 50	15 ... 20	25 ... 30
	Akrylonitryl-butadien-styren	ABS ⁶⁾	350	—	—	—	—
	Poliwęglan	PC ⁶⁾	350	—	—	—	—
	Poliamid	PA ⁶⁾	400	—	—	—	—
	Politereftalan butylenu	PBT ⁶⁾	350	—	—	—	—
	Polietylen małej gęstości	PE-LD ⁶⁾	270	—	—	—	—
	Poliuretan	PUR ⁶⁾	300	—	—	—	—
	XENOY	XENOY PC/PBTB ⁶⁾	350	—	—	—	—
	Miękki polichlorek winylu	PVC-P ⁶⁾	350	—	—	—	—
Metoda ciągniona	Politereftalan etylenowy / Glikol	PETG ⁶⁾	200 ... 215	—	—	—	—
	Polietylen wys. gęstości	PE-HD	300 ... 340	45 ... 55	250 ... 350	15 ... 20	25 ... 35
	Polipropylen Rodzaje 1, 2, 3	PP-H; PP-B; PP-R	300 ... 340	45 ... 55	250 ... 350	15 ... 20	25 ... 35
	Nieplastifikowany polichlorek winylu	PVC-U	350 ... 370	45 ... 55	250 ... 350	15 ... 20	25 ... 35
	Chlorowany polichlorek winylu	PVC-C	370 ... 390	45 ... 55	180 ... 220	15 ... 25	30 ... 35
	Polifluorek winylidenu	PVDF	365 ... 385	45 ... 55	200 ... 250	15 ... 25	30 ... 35
	Etylen-chlorotrifluoroetylen	E/CTFE ⁵⁾	350 ... 380 ⁵⁾	50 ... 60 ⁵⁾	220 ... 250	10 ... 15	N/A
	Tetrafluoroetylen/heksafluoropropylen	FEP	380 ... 390	50 ... 60	60 ... 80	10 ... 15	N/A
	Tetrafluoroetylen/perfluorometylowinyloeter	MFA	395 ... 405	50 ... 60	60 ... 80	10 ... 15	N/A
	Polimer perfluoroalkoksydowy	PFA	400 ... 410	50 ... 60	70	10 ... 15	N/A

¹⁾ Pomiar wykonany sondą wsuniętą 5 mm w centralnym punkcie dyszy rurowej.

²⁾ Na podstawie ilości zaciąganego zimnego powietrza przy ciśnieniu otoczenia.

³⁾ W zależności od średnicy drutu spawalniczego i geometrii spoiny.

⁴⁾ PE 63, PE 80, PE 100

⁵⁾ Zalecany azot

⁶⁾ Parametry empiryczne Leister

Uwaga:

Parametry mogą różnić się w zależności od m.in. warunków zewnętrznych, właściwości użytego tworzywa i stanu technicznego sprzętu. Należy każdorazowo wykonać próby spawania. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za spawy wykonane powyższymi parametrami.



Parametry spawania - ekstrudery

(wg. DVS 2207-4)

	Tworzywo	Skrót	Temperatura uplastyczniania ¹⁾ °C	Temperatura wstępnego podgrzewania ²⁾ °C	Przepływ powietrza ³⁾ l/min	Prędkość spawania ⁵⁾ mm/min
Metoda ekstruzyjna	Polietylen dużej gęstości	PE-HD ⁴⁾	210 ... 230	210 ... 300	300	300
	Polipropylen, Rodzaje 1, 2, 3	PP-H; PP-B; PP-R	210 ... 240	210 ... 300	300	300
	Polichlorek winylu nieplastyfikowany	PVC-U	190 ... 200	330 ... 360	300	300
	Polichlorek winylu odporniejszy na uderzenia	PVC-HI	170 ... 180	280 ... 340	300	300
	Chlorowany polichlorek winylu	PVC-C	195 ... 205	300 ... 360	300	300
	Polifluorek winylidenu	PVDF	240 ... 260	280 ... 350	300	300
	Poliamid ⁶⁾	PA 6	280	315	300	300
	Poliwęglan ⁶⁾	PC	270	315	270	300
	Akrylonitryl-butadien-styren ⁶⁾	ABS	265	300	150	300
	Polistyren ⁶⁾	PS	245	280	300	300
	Polipropylen z dodatkiem elastomeru ⁶⁾	PP-EPDM	200 ... 230	200 ... 290	300	300
	Poliuretan ^{6) 7)}	PUR	180	260 ... 300	300	300

¹⁾ Pomiar sondą włożoną w otwór wylotowy masy plastycznej.

²⁾ Pomiar wykonany sondą wsuniętą 5 mm w centralnym punkcie dyszy rurowej.

³⁾ Na podstawie ilości zaciąganej zimnego powietrza przy ciśnieniu otoczenia.

⁴⁾ PE 63, PE 80, PE 100

⁵⁾ W zależności od temperatury podgrzewania wstępnego.

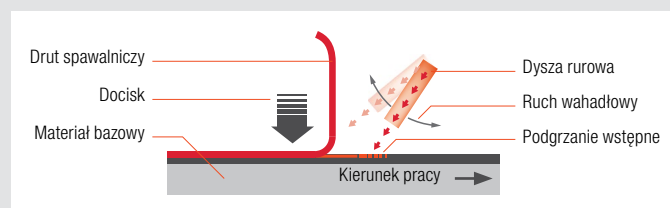
⁶⁾ Parametry empiryczne Leister

⁷⁾ Długość spawalniczy należy wstępnie oszacować

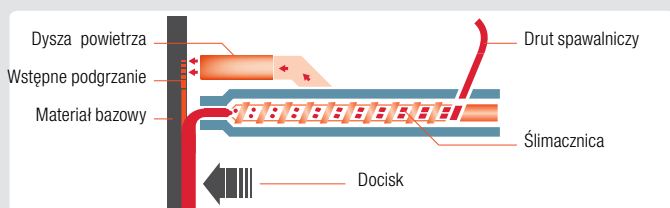
Uwaga:

Parametry mogą różnić się w zależności od m.in. warunków zewnętrznych, właściwości użytego tworzywa i stanu technicznego sprzętu. Należy każdorazowo wykonać próby spawania. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za spawy wykonane powyższymi parametrami.

Metoda wahadłowa



Spawanie ekstruderem



Metoda ciągłona



Większość systemów transportu wody pitnej, ścieków i deszczówki jest obecnie wykonywana z rur tworzywowych o średnicy dochodzących do 4,5 m. Obróbka, w tym cięcie rur o dużych przekrojach jest wymagająca i pracochłonna. Aby sprostać wymaganiom nowoczesnej produkcji, oferujemy piły GR-BSM, w których cały cykl proces cięcia jest szybki i bezpieczny, a zaangażowanie pracowników ogranicza się do monitorowania pracującego urządzenia.

W porównaniu do konwencjonalnych metod, zastosowanie pił z serii GR-BSM przynosi ogromną oszczędność czasu, jest bezpieczne a cięcie charakteryzuje się wyjątkowo precyzyjnym wykończeniem płaszczyzn, bez konieczności dalszej obróbki. Dzięki możliwości zastosowania różnych rodzajów taśm tnących, piły GR-BSM bezproblemowo tną rury praktycznie z każdego rodzaju tworzywa, zarówno monolityczne jak i strukturalne o grubości ścianki od kilku mm do ponad 140 mm.

seria GR – BSM



Korzyści:

- 1 Innowacyjna konstrukcja z ruchomym łukiem piły i otwartą przestrzenią roboczą
- 2 Automatyczne cięcie segmentów bez konieczności przesuwania rury
- 3 Nisko położona platforma robocza znacznie ułatwia załadunek i rozładunek
- 4 Wymiana taśmy tnącej nie wymaga użycia windy lub drabiny
- 5 Precyzyjna regulacja linii cięcia bez konieczności przesuwania rury
- 6 Szybkie cięcie pod dowolnym kątem



[Zobacz w akcji](#)

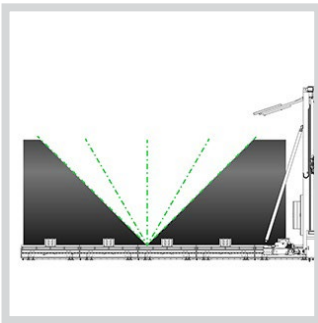
Dane techniczne:

	GR-BSM 1200	GR-BSM 2500	GR-BSM 3500	GR-BSM 4500
Długość	8,4 m	8,4 m	10,6 m	12,6 m
Szerokość	5,0 m	6,6 m	7,8 m	8,9 m
Wysokość	3,0 m	4,3 m	5,3 m	6,4 m
Waga	5,000 kg	7,000 kg	9,000 kg	12,000 kg
Cięcie	315 - 1200 mm	630 - 2500 mm	630 - 3500 mm	630 - 4500 mm

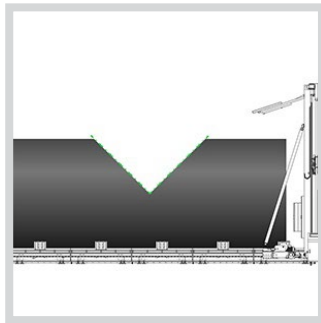
	GR-BSM 1200	GR-BSM 2500	GR-BSM 3500	GR-BSM 4500
Napięcie			400 V	
Częstotliwość			50 / 60 Hz	
Natężenie			32 A	
Moc znamionowa			20 kW	
Moc silnika			5,5 kW	

Zakres dostawy: piła GR-BSM, pulpit sterowniczy, instrukcja obsługi, dodatkowo wybrane opcje i wyposażenie.

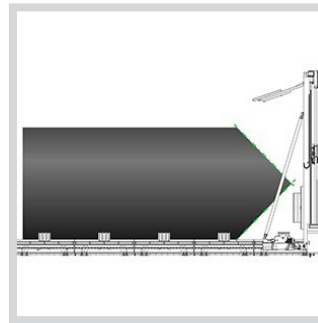
Cięcia, które można wykonać dowolną piłą z serii GR w podstawowej specyfikacji:



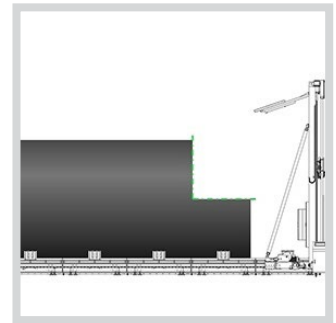
Płynna nastawa kąta cięcia
w zakresie od -45° do 45°



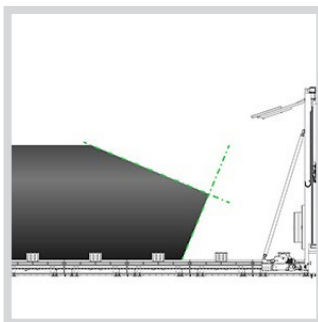
Wycięcia w kształcie litery
V (trójkąty)



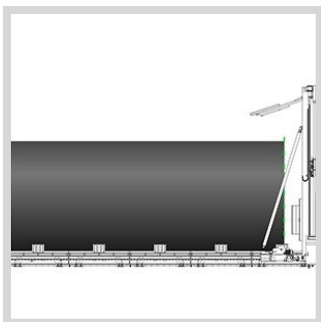
Wycięcia w kształcie litery
V na wylocie (trójkąty)



Cięcia pod kątem 90°
na dowolną głębokość



Cięcie $67,5^{\circ}/22,5^{\circ}$
na wylocie (trójkąty)

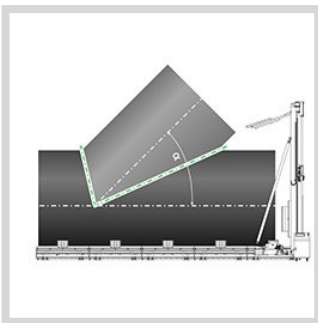


Cięcia proste pod kątem 90°

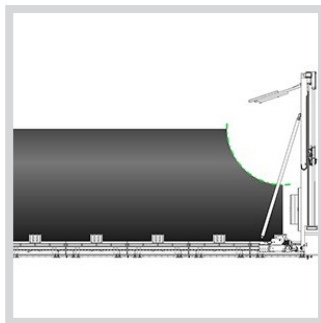


Pełna powtarzalność cięć

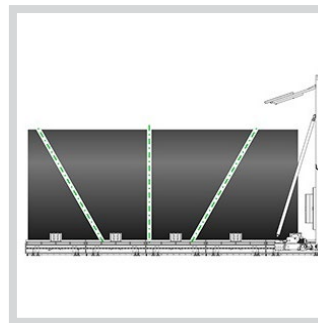
Jeszcze większa elastyczność dzięki dodatkowym opcjom cięcia:



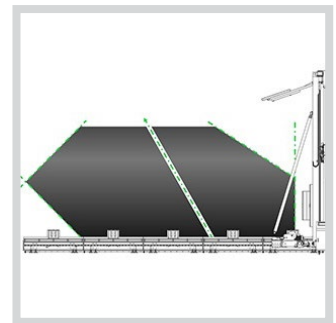
Tworzenie dowolnych wcięć
pod trójkąty



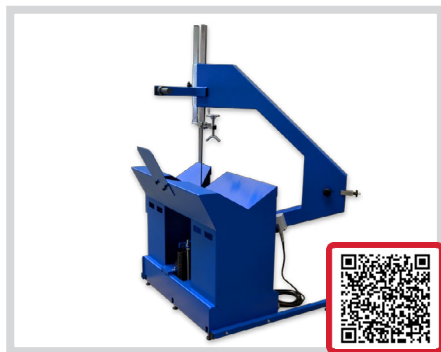
Cięcia po łuku



Zaprogramowane
sekwencje cięcia



Indywidualne sekwencje cięcia
które można programować
i modyfikować



BSM 450

Ø50 mm do 450 mm - **manualna**

Bezstopniowa regulacja kąta cięcia od 0° do 45° (w jedną stronę)
Łożyszkowane prowadnice taśmy tnącej
Regulacja napięcia taśmy tnącej napinaczem sprężynowym
Wyłącznik główny z zabezpieczeniem napędu i hamulcem taśmy tnącej

Opcje: laserowy wskaźnik cięcia, przystawka do cięcia po łuku, pneumatyczne mocowanie rury, przystawka do cięcia seryjnego pod kątem 67,5°



BSM 630

Ø200 do 630 mm – **manualna**

Bezstopniowa regulacja kąta cięcia od 0° do 45° (w jedną stronę)
Łożyszkowane prowadnice taśmy tnącej
Regulacja napięcia taśmy tnącej napinaczem sprężynowym
Wyłącznik główny z zabezpieczeniem napędu i hamulcem taśmy tnącej

Opcje: laserowy wskaźnik cięcia, przystawka do cięcia po łuku, pneumatyczne mocowanie rury, przystawka do rur o małej średnicy (Ø 50 - 200 mm)

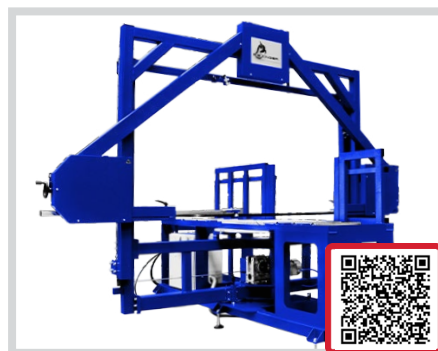


BSM 631

Ø200 do 630 mm – **automatyczna**

Bezstopniowa regulacja kąta cięcia od 0° do 45° (w obie strony)
Łożyszkowane prowadnice taśmy tnącej
Regulowana prędkość posuwu taśmy tnącej
Ogranicznik głębokości cięcia
Stół transportowy z rolkami
Laserowy wskaźnik linii cięcia

Opcje: pneumatyczne mocowanie rury



BSM 800

Ø200 do 800 mm – **automatyczna**

Bezstopniowa regulacja kąta cięcia od 0° do 45° (w obie strony)
Łożyszkowane prowadnice taśmy tnącej
Regulowana prędkość posuwu taśmy tnącej
Ogranicznik głębokości cięcia
Stół transportowy z rolkami
Laserowy wskaźnik linii cięcia

Opcje: pneumatyczne mocowanie rury



BSM 1000

Ø315 mm do 1000 mm - **automatyczna**

Bezstopniowa regulacja kąta cięcia od 0° do 45° (w obie strony)
Łożyskowane prowadnice taśmy tnącej
Regulowana prędkość posuwu taśmy tnącej
Ogranicznik głębokości cięcia
Stół transportowy z rolkami
Laserowy wskaźnik linii cięcia

Opcje: pneumatyczne mocowanie rury

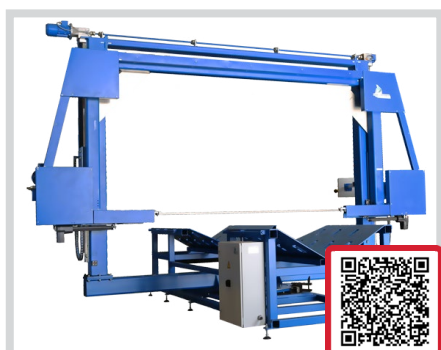


BSM 1200

Ø400 do 1200 mm – **automatyczna**

Bezstopniowa regulacja kąta cięcia od 0° do 45° (w obie strony)
Łożyskowane prowadnice taśmy tnącej
Regulowana prędkość posuwu taśmy tnącej
Ogranicznik głębokości cięcia
Stół transportowy typu V
Laserowy wskaźnik linii cięcia
Automatyczne prowadzenie taśmy po obwodzie rury

Opcje: pneumatyczne mocowanie rury



BSM 1600

Ø400 do 1600 mm – **automatyczna**

Bezstopniowa regulacja kąta cięcia od 0° do 45° (w obie strony)
Łożyskowane prowadnice taśmy tnącej
Regulowana prędkość posuwu taśmy tnącej
Ogranicznik głębokości cięcia
Stół transportowy typu V
Laserowy wskaźnik linii cięcia
Automatyczne prowadzenie taśmy po obwodzie rury

Opcje: pneumatyczne mocowanie rury

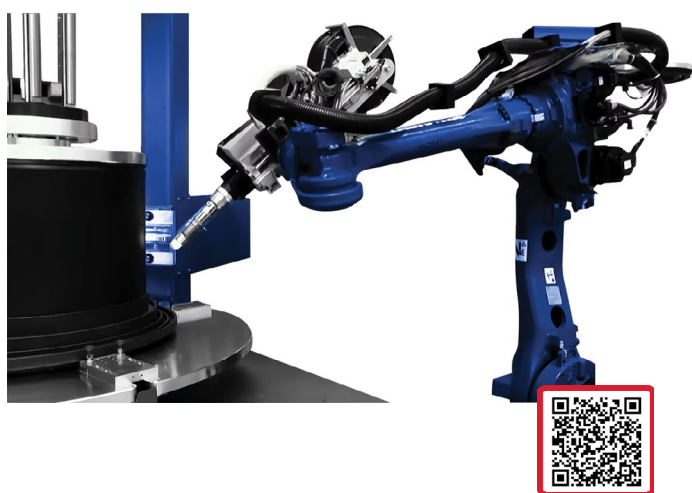


BSM 630 RW

Ø50 do 630 mm – **manualna**

Piła specjalna do produkcji kształtek, wypustów i przyłączy
Precyzyjna regulacja cięcia po łuku (promień od 150 do 800 mm)
Cięcie pod kątem od 0° (maks. fi 630 mm) do 45° (maks. fi 400 mm)
Łożyskowane prowadnice taśmy tnącej
Układ napinający do kompensacji rozciągania się taśmy tnącej
Stół roboczy typu V
Możliwość cięcia na wprost (maks. długość odcinka 500 mm)
Możliwość wykonania cięcia po łuku z przesunięciem
(środek rury nie jest w jednej linii z promieniem cięcia - przesunięcie można regulować)

Przecinarka krocząca Riexinger OS 270 to nowatorskie rozwiązanie do cięcia na wprost rur litych, komorowych i kompozytowych o średnicy od Ø630 mm. Przecinarka do rur OS 270 to proste w obsłudze, bezpieczne i elastyczne rozwiązanie. Dzięki możliwości regulacji długości łańcucha oraz niskiej wadze, przecinarka znajduje zastosowanie w procesie cięcia praktycznie każdego rodzaju rur tworzywowych i kompozytowych o grubości ścianki do 70 mm jak również do rur cienkościennych GFK, nie deformując ich podczas przecinania. *W zestawie łańcuch do rur maks. Ø1200 mm.



Robotyzacja spawania

Riexinger RSA to kolejna odsłona zrobotyzowanego stanowiska do spawania tworzyw sztucznych. Wspólnie z firmą Eugen Riexinger GmbH oferujemy indywidualne rozwiązania w zakresie automatyzacji i robotyzacji procesów związanych ze spawaniem tworzyw sztucznych.

Urządzenia do otworowania

Otwornice Riexinger to nieskomplikowane, wydajne i precyzyjne rozwiązania do seryjnego nawiercania otworów w rurach z tworzyw sztucznych. Otwornica 1000/630 umożliwia wykonywanie otworów o maks. średnicy do 630 mm w rurach do Ø1000 mm.



Maszyny frezujące

Sterowane numerycznie stanowiska frezujące Riexinger umożliwiają obróbkę rur, płyt i zbiorników według najbardziej zaawansowanych projektów. Przemysłowa jakość wykonania i wysokiej klasy podzespoły decydują o wysokiej bezawaryjności, prędkości i precyzji frezowania. Frezarki mogą być wykorzystywane zarówno do seryjnego frezowania otworów jak i cięcia rur o dużej średnicy.

DUSS B 13/2 RLE

Wiertarka dwubiegowa



Seria LS

Seria LC



Przemysłowe koronki DUSS serii LS i LC są przeznaczone do wiercenia otworów w rurach i płytach z tworzyw sztucznych. Specjalna geometria otworów i segmentów tnących gwarantuje optymalne chłodzenie, krótkie czasy wiercenia oraz precyzyjnie wykonane otwory bez przetopów i poszarpanych krawędzi. Przy zastosowaniu pilotki LSZ 1, rdzeń wierconego materiału jest automatycznie wyrzucany z koronki. **Uwaga: koronki nie nadają się do otworowania w materiałach kompozytowych i z dodatkami składników mineralnych.**

DUSS - DIA 303

Wiertnica 3-biegowa (do dużych koronek)

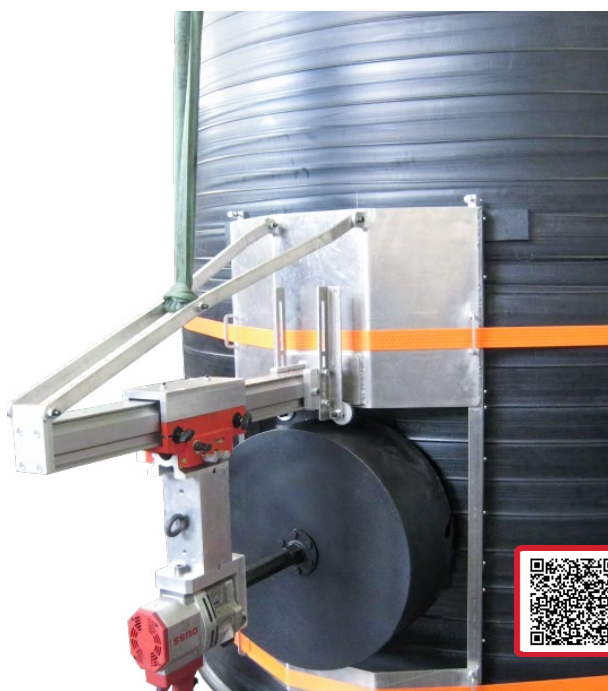


Dane techniczne LC

Średnica mm	Głębokość robocza mm	Symbol
25	70	LC 25
32	70	LC 32
40	70	LC 40
50	70	LC 50
63	70	LC 63
68	70	LC 68
75	70	LC 75
83	70	LC 83
90	70	LC 90
126	70	LC 126

DUSS BSB 650

Półautomat do wycinania otworów
Ø323 - 650 mm



Dane techniczne LS

Średnica mm	Gł. robocza mm	Symbol	Średnica mm	Gł. robocza mm	Symbol
40	163	LS 40	142	163	LS 142
42	163	LS 42	147	163	LS 147
50	163	LS 50	152	163	LS 152
52	163	LS 52	160	163	LS 160
62	163	LS 62	162	163	LS 162
67	163	LS 67	164	163	LS 164
75	163	LS 75	167	163	LS 167
77	163	LS 77	172	163	LS 172
82	163	LS 82	178	163	LS 178
92	163	LS 92	182	163	LS 182
95	163	LS 95	187	163	LS 187
102	163	LS 102	195	163	LS 195
112	163	LS 112	200	163	LS 200
117	163	LS 117	207	163	LS 207
123	163	LS 123	250	163	LS 250
127	163	LS 127	257	163	LS 257
137	163	LS 137	322	163	LS 322



Inne rozmiary na zamówienie.

RTV 320 v.2

Przystawka do szlifierek kątowych Ø125 mm to narzędzie pomocnicze do jednoczesnego przecinania i fazowania rur tworzywowych o średnicy od Ø 80 do 320 mm. Przystawkę można uzbroić w szlifierkę kątową dowolnego producenta wyposażoną w stabilną osłonę tarczy tnącej.

W zestawie:

- Przystawka RTV-320 v2 z ręcznym posuwem liniowym, podstawą z rolkami transportowymi i wysuwanym ogranicznikiem rury.

Akcesoria:

- PS-1 Diamentowa tarcza tnąco-fazująca Ø125 / 10 mm (gł. fazy) do rur PVC, PE, PP i KG 2000. Głębokość cięcia 20 mm.
- PS-2 Tarcza tnąco-fazująca Ø125 / 14 mm do rur z PVC, PE, PP i KG 2000. Głębokość cięcia 20 mm.
- PS-6 Tarcza tnąco-fazująca Ø125 / 13 mm do rur kompozytowych, żeliwnych i GRP. Głębokość cięcia 20 mm.
- Przyłącze do rury odkurzacza
- Wskaźnik laserowy



Profesjonalne szkolenia ze spawania tworzyw sztucznych i zgrzewania geomembran

Indywidualne podejście, fachowa
wiedza, praktyczne umiejętności!

- ✓ Szkolenia w zakresie spawania spawarkami ręcznymi, ekstruderami oraz zgrzewania geomembran
- ✓ Stacjonarnie lub w siedzibie Klienta
- ✓ Zapewniamy materiały dydaktyczne, sprzęt i akcesoria
- ✓ Imienne certyfikaty potwierdzające podniesienie kwalifikacji uczestników

Kontakt

Spawanie tworzyw

kom: +48 735 922 843



Zgrzewanie geomembran

kom: +48 666 842 942



Oferujemy zgrzewarki doczołowe INGENIA do płyt litych i komorowych ze sterowaniem ręcznym lub automatycznym, giętarki oraz maszyny specjalne do produkcji palet, paletopojemników i skrzyń z tworzyw sztucznych. W zależności od modelu i wyposażenia, zgrzewarki doczołowe INGENIA umożliwiają zgrzewanie płyt o długości od 1 do 6 m (również kilku wyrobów jednocześnie) oraz wywijanie cylindrów. Giętarki INGENIA są stosowane m.in. w procesie produkcji kanałów wentylacyjnych. Wszystkie maszyny są konstruowane z wykorzystaniem najlepszych jakościowo podzespołów w celu zapewnienia użytkownikom wieloletniej, bezproblemowej eksploatacji.



HAND

Maksymalna grubość litej płyty: 20 mm

Dostępne szerokości robocze:

1550mm / 2050mm

Możliwość zgrzewania płyt komorowych do 65mm

Możliwość zgrzewania pod kątem 90°

Możliwość zgrzewania cylindrów



PS ECONO

Maksymalna grubość litej płyty: 25 mm

Automatyczna zgrzewarka doczołowa

Dostępne szerokości robocze:

2050mm / 3050mm / 4050mm

Możliwość zgrzewania płyt komorowych do 65mm

Możliwość zgrzewania pod kątem 90°

Możliwość zgrzewania cylindrów

Możliwość generowania raportów



PSW

Maksymalna grubość litej płyty: 60 mm

Automatyczna zgrzewarka doczołowa

Dostępne szerokości robocze:

2050mm / 3050mm / 4050mm / 5050mm / 6050mm

Możliwość zgrzewania płyt komorowych do 65mm

Możliwość zgrzewania pod kątem 90°

Możliwość zgrzewania cylindrów

Możliwość generowania raportów



