





PLASTIC WELDING

**Подземное и
гидро-
строительство
с аппаратами
Ляйстер.**

**Мощность и
надежность.**



Высокая производительность - это качество Ляйстер

Если возникает необходимость в нагреве, Ляйстер всегда предложит оптимальное решение. Мы работаем на рынке уже 50 лет и являемся ведущими специалистами в области сварки пластмасс и аппаратов горячего воздуха. Несколько лет назад в нашей программе появились инновационные высокопроизводительные системы для лазерной сварки и микросистемы. Чтобы Вы всегда могли положиться на знаменитое качество Ляйстер, мы разрабатываем и выпускаем всю нашу продукцию в Швейцарии. 98% нашей продукции идет на экспорт, поэтому Ляйстер имеет по всему миру широкую сеть сервисных центров, что гарантирует нашим клиентам везде и всегда компетентное сервисное обслуживание на местах.

Сварка термопластов

Мы - лидеры на рынке уже в течение нескольких десятков лет. Высокая производительность и надежность нашей продукции позволили отнести аппараты для сварки и обработки пластмасс от Ляйстер к продукции высшего сорта. Наши аппараты используются для сварки кровельных и напольных покрытий, сварки тентовых тканей, в подземном и гидростроительстве, при производстве изделий из пластмасс и ремонте автомобилей.

Производственные процессы

Активация, подогрев, отверждение, расплавление, усадка, сварка, стерилизация, сушка или нагрев: в производственных процессах все чаще применяется горячий воздух. И все чаще выбор потребителя падает на нас. Это не удивительно, ведь клиенты Ляйстер получают прибыль, работая с ноу-хау от Ляйстер, и пользуются советами наших специалистов при разработке концепции применения горячего воздуха в производстве.

Системы для лазерной сварки

Наши инновационные решения в области точной сварки пластмасс сделали возможным использование новых методов производства в автомобилестроении, медицинской, сенсорной технике и в микросистемах, а также в пайке электронных деталей. Ляйстер владеет эксклюзивным методом сварки под названием «Глобо Велдинг» - "Глобальная сварка", позволяющим сваривать за один рабочий проход трехмерные детали.

Микросистемы

В завтрашнем мире большую роль будут играть микроструктуры! Чтобы наши клиенты и в будущем шли в ногу со временем, мы в наших лабораториях уже сегодня разрабатываем и производим микромеханические сенсорные датчики и микрооптические компоненты.

Производство Ляйстер Процесс Технолоджиз
сертифицировано в соответствии с **ISO 9001:2000**.

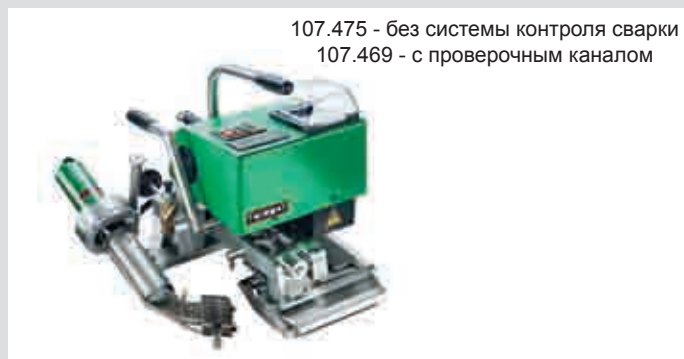
На Ляйстер можно положиться

Подземное строительство предъявляет к технике особые требования. Аппаратами Ляйстер изготавливаются сварные швы наивысшего качества даже при работе в самых неблагоприятных условиях, поэтому Ляйстер неслучайно уже в течение нескольких десятилетий является лидером на рынке. Наши сварочные аппараты отличаются простотой в управлении и мощностью. Мы работаем с ПЭНД, ПЭВД, ПЭ-Х, ПВХ-П, ПП, ПФЭВЭ, ЭСБ, ЭВА, ТПО и предлагаем полный спектр оборудования от простых ручных аппаратов до сварочных автоматов с картой памяти и печатающим устройством. Также мы предлагаем дополнительные принадлежности и всегда готовы дать профессиональную консультацию. Благодаря близости к клиенту по всему миру Ляйстер точно знает, что необходимо профессионалу в области подземного и гидростроительства.

Сварочный автомат с комбинированным клином

ТВИНМАТ

Расход воздуха 500 л/мин и давление на шов 2500 Н обеспечивают для ТВИНМАТ безупречное качество шва даже в сырую погоду



- система контроля процесса сварки - непосредственное измерение давления на шов и самописец
- дисплей для отображения значений температуры, скорости сварки, давления и утоньшения шва
- по желанию - включение функции контроля скорости сварки
- толщина свариваемого материала для ПЭНД - до 5 мм
- регулировка температуры и скорости сварки
- допущен Германским Федеральным Институтом исследований и тестирования материалов (BAM)

Технические характеристики

Напряжение	В~	230 400
Мощность	Вт	4600 5800
Частота	Гц	50 / 60
Температура	°С	20 – 620
Скорость	м/мин	0.5 – 5.0
Давление на шов	Н	макс. 2500
Расход воздуха (20°С)	л/мин	500
Статическое давление	Па	5000 (50 мбар)
Толщина материала	мм	1.5 – 5.0
Запись на карту памяти		дополнительно
Печатающее устройство		дополнительно
Габариты (Д × Ш × В)	мм	600 × 690 × 450
Вес	кг	32.0 (с кабелем 5 м)
Знак соответствия		CE
Знак безопасности		Ⓢ
Тип сертификата		ССА
Класс защиты II		□

Возможные области применения автомата КОМЕТ

Длина клина	Тип материала	Направление сварки
медный, 70 мм	ПЭНД, ПЭ-Х, ПП	1.5 – 2.0 мм
	ПЭВД	2.0 – 3.0 мм
стальной, 70 мм	ПВХ-П	2.0 – 3.0 мм
Мощность 1500 Вт		

Длина клина	Тип материала	Толщина материала, ориентировочная величина
50 мм, медный	ПЭНД, ПЭ-Х, ПП	0.5 – 1.5 мм
	ПЭВД	1.0 – 2.0 мм
50 мм, стальной	ПВХ-П	1.0 – 2.0 мм
Мощность 1200 Вт		

Длина клина	Тип материала	Толщина материала, ориентировочная величина
20 мм, стальной	ПЭНД, ПЭ-Х, ПП	0.5 – 1.0 мм
Мощность 700 Вт		

Сварочный автомат горячего клина

АСТРО

При использовании автомата АСТРО получаются сварные швы наивысшего качества при работе на самой высокой скорости - 5 м/мин.



117.100

- высокая скорость сварки
- на дисплее отображаются значения температуры, скорости и напряжения в сети
- при нажатии одной рукоятки происходит зажим геомембран между прижимными роликами и подача клина в рабочее положение
- плавная установка давления на шов
- регулировка температуры и скорости сварки

Технические характеристики

Напряжение	В~	120 230
Мощность	Вт	1800
Частота	Гц	50 / 60
Температура	°С	20 – 420
Скорость	м/мин	0.8 – 5.0
Давление на шов	Н	макс. 1500
Толщина материала	мм	1.5 – 3.0
Габариты (Д × Ш × В)	мм	430 × 270 × 310
Вес	кг	23.0 (с кабелем 3 м)
Знак соответствия		CE
Знак безопасности		⚡
Тип сертификата		ССА
Класс защиты I		⊥

Сварочный автомат горячего клина

КОМЕТ

Самый маленький и самый легкий в мире сварочный автомат со встроенным блоком управления. Высокая производительность сварки за счет оптимальной теплопередачи горячего клина.



107.547

- надежная система привода, выдерживающая высокие нагрузки
- на дисплее отображаются значения температуры и скорости сварки
- возможно использование карты памяти для записи параметров сварки (дополнительно)
- плавная регулировка температуры и скорости сварки
- очень удобен в обращении

Технические характеристики

Напряжение	В~	120 230
Мощность	Вт	см. таблицу сверху
Частота	Гц	50 / 60
Температура	°С	20 – 420
Скорость	м/мин	0.8 – 3.2
Давление на шов	Н	макс. 1000
Толщина материала	мм	см. таблицу сверху
Запись на карту памяти		дополнительно
Габариты (Д × Ш × В)	мм	295 × 250 × 245
Вес	кг	7.5 (с кабелем 3 м)
Знак соответствия		CE
Знак безопасности		⚡
Класс защиты I		⊥



ТВИННИ Т с комбинированным клином при сварке геомембраны из ПЭНД.



ТВИННИ Т при сварке гидроизоляции искусственного водоема.



ТРИАК PID со щелевой насадкой при сварке стыков.

Сварочный автомат с комбинированным клином

ТВИННИ Т

Отлично подходит для сварки тонких материалов в подземном и гидростроительстве. На выбор предлагаются легко заменяемые комбинированные клинья с проверочным каналом и без. На дисплее отображаются все существенные параметры сварки.



107.562

- простое управление
- высокая скорость сварки
- дисплей для отображения значений температуры и скорости сварки
- протоколирование данных (опция)
- регулировка температуры и скорости сварки
- благодаря системе горячего воздуха отличный результат сварки даже при неблагоприятных внешних условиях

Технические характеристики			
Напряжение	В~	100	120 200 230
Мощность	Вт	1600	1900 2200 2300
Частота	Гц	50 / 60	
Температура	°С	20 – 560	
Скорость	м/мин	0.8 – 3.2	
Давление на шов	Н	макс. 1000	
Расход воздуха (20°С)	л/мин	Позиция 2: 150, позиция 3: 190	
Статическое давление	Па	Позиция 2: 1500 (15 мбар), Позиция 3: 2100 (21 мбар)	
Уровень шума L _{рА}	дБ	71	
Запись на карту памяти		дополнительно	
Габариты (Д × Ш × В)	мм	340 × 360 × 245	
Вес	кг	6.9 – 7.9 (с кабелем 3 м)	
Знак соответствия		CE	
Знак безопасности		Ⓢ	
Класс защиты I		Ⓜ	

Сварочный автомат с комбинированным клином

ТВИННИ S

Исполнение для тоннелей - облегченный автомат, разработанный специально для сварки под потолком. ТВИННИ S также отлично подходит для сварки тонких материалов в подземном и гидростроительстве. На выбор предлагаются заменяемые комбинированные клинья для сварки с проверочным каналом и без.

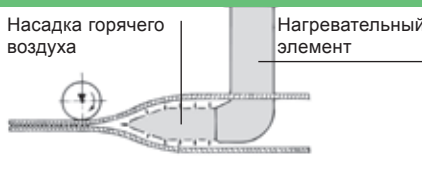
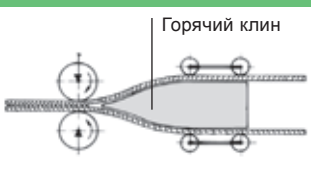
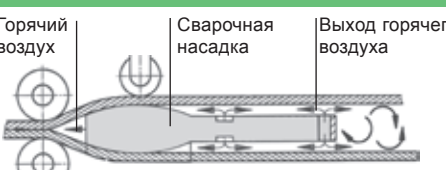


119.027

- простое управление
- небольшой вес
- высокая скорость сварки
- регулировка температуры и скорости сварки
- благодаря системе горячего воздуха отличный результат сварки даже при неблагоприятных внешних условиях

Технические характеристики			
Напряжение	В~	100	120 200 230 230
Мощность	Вт	1600	1900 2200 2300 2900
Частота	Гц	50 / 60	
Температура	°С	20 – 600	
Редуктор		256 : 1 / 144 : 1	
Скорость	м/мин	0.2 – 2.5 / 0.8 – 4	
Давление на шов	Н	макс. 1000 / макс. 500	
Расход воздуха (20°С)	л/мин	Позиция 2: 150, позиция 3: 190	
Статическое давление	Па	Позиция 2: 1500 (15 мбар), Позиция 3: 2100 (21 мбар)	
Уровень шума L _{рА}	дБ	71	
Габариты (Д × Ш × В)	мм	350 × 390 × 270	
Вес	кг	6.5 – 6.9 (с кабелем 3 м)	
Знак соответствия		CE	
Знак безопасности		Ⓢ	
Тип сертификата		ССА	
Класс защиты II		□	

ЛЯЙСТЕР - единственный в мире производитель, предлагающий все системы нагрева при сварке:

 <p>Насадка горячего воздуха</p> <p>Нагревательный элемент</p> <p>Направление сварки →</p>	 <p>Горячий клин</p> <p>Направление сварки →</p>	 <p>Горячий воздух</p> <p>Сварочная насадка</p> <p>Выход горячего воздуха</p> <p>Направление сварки →</p>
<p>Сварочный автомат горячего воздуха (нагрев воздуха при помощи нагревательного элемента)</p>	<p>Сварочный автомат горячего клина (электронагрев горячего клина)</p>	<p>Сварочный автомат с комбинированным клином (горячий клин и горячий воздух)</p>

Полуавтоматический сварочный аппарат

ТРИАК ДРАЙВ PID

Сварка на горизонтальных и вертикальных поверхностях, сварка по диагонали: данный полуавтоматический сварочный аппарат является универсальным. Более высокая скорость сварки по сравнению со сваркой ручным аппаратом обеспечивает большую производительность.



- сварка внахлест кровельных покрытий из ПВХ-пласт., ЭСБ, ЭПДМ, ХСПЭ и ТПО
- более высокая скорость сварки по сравнению со сваркой вручную и, следовательно, большая рентабельность
- маленький и компактный
- плавная регулировка скорости сварки для обеспечения высокого качества сварного шва
- можно использовать в узких местах
- изготовление сварных швов различной ширины

Технические характеристики

Напряжение	V~	120	230
Мощность	Вт	1700	
Частота	Гц	50 / 60	
Температура	°C	20 – 600	
Скорость	м/мин	0.5 – 3	
Уровень шума L _{рА}	дБ	65	
Ширина сварного шва	мм	30	40
Габариты (Д × Ш × В)	мм	300 × 230 × 380	
Вес	кг	4.15 (с кабелем 3 м)	
Знак соответствия		CE	
Знак безопасности		S	
Тип сертификата		ССА	
Класс защиты I		I	

Прибор для испытаний

ЭКЗАМО

Герметичен ли шов, соответствует ли он нормативам по отслаиванию, сдвигу и растяжению? Ответы на эти вопросы непосредственно на объекте даст ЭКЗАМО - быстро, надежно и просто.



139.059 - тип 300F.
139.060 - тип 600F.

- мобильный, специально разработан для использования в полевых условиях
- удобный, легкий и прочный
- цифровой дисплей для отображения деформации, максимального усилия нагрузки, усилия разрушения, скорости нагружения и абсолютного удлинения
- по желанию - исполнение с записью данных на карту памяти
- вариант исполнения для испытаний геотекстиля (опция)

Технические характеристики

Тип		300F	600F
Напряжение	V~	120	230
Мощность	Вт	200	200
Частота	Гц	50 / 60	50 / 60
Усилие	H	4000	4000
Расстояние между зажимами	мм	5 – 300	5 – 600
Путь	мм	300	600
Скорость нагружения	мм/мин	10 – 300	10 – 300
толщина образца	мм	макс. 7	макс. 7
ширина образца	мм	макс. 40 (50 - опция)	макс. 40 (50 - опция)
Силовой датчик		да	да
Запись на карту памяти		дополнительно	дополнительно
Габариты (Д × Ш × В)	мм	750×270×190 (чемодан)	1050×270×190 (чемодан)
Вес	кг	14	17.5
Знак соответствия		CE	CE
Знак безопасности		S	S
Класс защиты I		I	I



ТРИАК ДРАЙВ PID при сварке горизонтального шва при строительстве тоннеля.



При использовании автомата АСТРО получаются сварные швы наивысшего качества при работе на самой высокой скорости - 5 м/мин.

Ручной аппарат

ТРИАК PID

Электронная регулировка температуры сварки и контроль за функциями через микропроцессор. Данный ручной аппарат предпочтителен для выполнения работ, где к качеству шва предъявляются высокие требования.



- стабильно высокое качество сварного шва благодаря цифровому дисплею со значениями заданной и реальной температуры сварки
- постоянная температура сварки, не зависящая от колебаний напряжения в сети и внешней температуры
- охлаждаемая защитная трубка
- электронная защита нагревательного элемента
- автоматическое отключение двигателя по достижении щетками минимальных размеров
- подходит для длительной эксплуатации
- возможна многократная замена щеток

Технические характеристики

Напряжение	В~	42	100	120	200	230
Мощность	Вт	1000	1400	1600	1400	1600
Частота	Гц	50 / 60				
Температура	°С	50 – 600				
Расход воздуха (20°С) л/мин		230				
Статическое давление Па		ок. 3000 (30 мбар)				
Уровень шума L _{рА} дБ		65				
Габариты (Д × Ø) мм		340 × 90, рукоятка Ø 56				
Вес кг		1.4 (с кабелем 3 м)				
Знак соответствия		CE				
Знак безопасности		Ⓢ				
Тип сертификата		ССА				
Класс защиты II		□				

Ручной аппарат

ТРИАК S

Надежный, выгодный по стоимости, отлично зарекомендовавший себя ручной аппарат с плавной регулировкой температуры.



- охлаждаемая защитная трубка
- электронная защита нагревательного элемента
- автоматическое отключение двигателя по достижении щетками минимальных размеров
- возможна многократная замена щеток
- подходит для длительной эксплуатации

Технические характеристики

Напряжение	В~	42	100	120	200	230
Мощность	Вт	1000	1400	1600	1400	1600
Частота	Гц	50 / 60				
Температура	°С	20 – 700				
Расход воздуха (20°С) л/мин		230				
Статическое давление Па		ок. 3000 (30 мбар)				
Уровень шума L _{рА} дБ		65				
Габариты (Д × Ø) мм		340 × 90, рукоятка Ø 56				
Вес кг		1.4 (с кабелем 3 м)				
Знак соответствия		CE				
Знак безопасности		Ⓢ				
Тип сертификата		ССА				
Класс защиты II		□				

Принадлежности для ручных аппаратов и автоматов

110.051		Принадлежности для проверки качества сварного шва с помощью сжатого воздуха: манометр, шило, держатель для приварки фитинга к проверочному каналу	115.275		Опора двойная
106.950		Фитинг из ПЭ	115.276		Опора простая
110.052		Принадлежности для проверки качества сварного шва с помощью сжатого воздуха: манометр, игла для введения в проверочный канал	115.284		Рукоятка
106.975		Прикаточный ролик из силикона 40 мм на подшипниках	100.517		Комбинированный клин короткий, 50 мм, с проверочным каналом
106.976		Прикаточный ролик из ПТФЭ 28 мм	100.518		Комбинированный клин короткий, 50 мм, без проверочного канала
106.992		Насадка быстрой сварки для профильного прутка 5,7 и 7 мм, надевается на стандартную насадку \varnothing 5 мм	100.525		Комбинированный клин длинный, 50 мм, с проверочным каналом
106.993			100.526		
Profil STT		Профильный сварочный пруток 5,7×3,7 мм, 7×5 мм, из ПВХ-непласт. (серый), ПВХ-пласт. (прозрачный), ПЭНД (черный), ПЭВД (черный), ПП (бежевый)	114.104		Ящик
			115.283		> АСТРО
			115.279		Насадка для сварки внахлест 12 мм, с прихватом, внутр., насаживаемая
107.123		Щелевая насадка 20 мм, насаживаемая	115.281		Насадка для сварки внахлест 38 мм, с прихватом, внутр., насаживаемая
	> ТРИАК PID > ТРИАК S	115.699	Насадка для сварки внахлест 12 мм, без прихвата, внутр., насаживаемая		
100.303		Стандартная насадка \varnothing 5 мм, насаживаемая	115.701		Насадка для сварки внахлест 30 мм, без прихвата, внутр., насаживаемая
107.132		Щелевая насадка 40 мм, насаживаемая	115.703		Насадка для сварки внахлест 38 мм, без прихвата, внутр., насаживаемая
	> ТРИАК PID > ТРИАК S	115.282	Насадка для сварки внахлест 12 мм, с прихватом, внеш., насаживаемая		
107.135		Щелевая насадка 40 мм с ПТФЭ-покрытием, насаживаемая	115.278		Насадка для сварки внахлест 30 мм, с прихватом, внеш., насаживаемая
115.274		Прикаточный ролик 12 мм	115.280		Насадка для сварки внахлест 38 мм, с прихватом, внеш., насаживаемая
115.176		Прикаточный ролик 30 мм	115.698		Насадка для сварки внахлест 12 мм, без прихвата, внеш., насаживаемая
115.186		Прикаточный ролик 38 мм	115.700		Насадка для сварки внахлест 30 мм, без прихвата, внеш., насаживаемая
	> ТРИАК ДРАЙВ PID	115.702	Насадка для сварки внахлест 38 мм, без прихвата, внеш., насаживаемая	> ТРИАК ДРАЙВ PID	

Насадки для ручных сварочных аппаратов заказывают отдельно.
Производитель оставляет за собой право изменять технические характеристики.

Ручные экструдеры экстракласса.

Долгожданная новинка на рынке ручных сварочных экструдеров! Leister представляет новый экструдер ВЕЛДПЛАСТ S2 для производства изделий из пластмасс, отличающийся уникальной функциональностью, безупречной надежностью и высокой производительностью (до 2.5 кг/час) при малых размерах.



Мощный и тихий привод



Двигатель (воздух) не требует обслуживания



Поворачивающаяся рукоятка



Подача прутка возможна с 2х сторон.
Без закручивания



Сварочная насадка
вращается на 360°



Эргономичная конструкция



Мультифункциональный
дисплей



Ручной экструдер

ВЕЛДПЛАСТ S4

Компактный и эргономичный: ручной экструдер ВЕЛДПЛАСТ S4 оснащен бесщёточным двигателем для аппарата горячего воздуха, не требующим тех. обслуживания, и является первым аппаратом подобного типа. Мощный привод обеспечивает производительность до 4 кг/ч.



116.948

- экструдер со шнековым механизмом, с электрическим нагревом камеры пластификации и встроенным бесщёточным аппаратом горячего воздуха для прогрева шва
- компактный дизайн корпуса уменьшает шум и гарантирует оптимальное охлаждение блока электроники и привода
- на панели управления - подсвечиваемый дисплей и удобные кнопки управления
- микропроцессор для управления процессом сварки и контроля за аппаратом
- меню для выбора программ
- расход воздуха макс. 450 л/мин
- при подаче прутка диаметром 3 или 4 мм отсутствует эффект закручивания
- рукоятка легко поворачивается
- соответствует требованиям DVS (Немецкий Сварочный Союз)

Технические характеристики

Напряжение	В~	230
Мощность	Вт	3680
Частота	Гц	50 / 60
Материал		ПЭ / ПП (ПВХ - по запросу)
Сварочный пруток	∅ мм	3 или 4
Выход ПЭНД	кг/ч	2.5 – 4.0
Габариты (Д × Ш × В)	мм	560×110×300 (без сварочной насадки)
Вес	кг	8.7 (без кабеля)
Знак соответствия		CE
Знак безопасности		Ⓢ
Тип сертификата		ССА
Класс защиты I		Ⓜ

Ручной экструдер

ВЕЛДПЛАСТ S2

Долгожданная новинка на рынке ручных экструдеров! Leister представляет новый экструдер ВЕЛДПЛАСТ S2 с производительностью до 2,3 кг/ч. Применяется в различных климатических условиях и труднодоступных местах. Используется для сварки конструкций из листового полиэтилена и полипропилена, гидроизоляции, ПЭ изоляции ППУ труб, безнапорных трубопроводов.



127.215

- шнековый механизм подачи прутка
- цифровая и отдельная регулировка воздуха и массы
- удобный, подсвечиваемый дисплей
- возможность выбора программ сварки
- микропроцессор для управления процессом сварки и контроля за аппаратом
- бесщёточный двигатель на системе подачи воздуха
- электронная защита двигателя
- низкий уровень шума и вибраций
- компактный и эргономичный корпус
- хорошая производительность (2,3 кг/ч)
- малый вес
- вращающиеся насадки
- отсутствие эффекта закручивания прутка
- соответствует требованиям DVS (Немецкий Сварочный Союз)

Технические характеристики

Напряжение	В~	230
Мощность	Вт	3000
Частота	Гц	50 / 60
Материал		ПЭ / ПП
Сварочный пруток	∅ мм	3 или 4
Выход ∅ 3	кг/ч	ПЭ 0.6 – 1.3 ПП 0.5 – 1.2
Выход ∅ 4	кг/ч	ПЭ 1.0 – 2.3 ПП 0.9 – 2.0
Габариты (Д × Ш × В)	мм	450×98×250 (без сварочной насадки)
Вес	кг	5.8 (с кабелем 3м)

Ручной экструдер

ВЕЛДПЛАСТ S6

ВЕЛДПЛАСТ S6 имеет производительность 6 кг/ч и является самым мощным ручным сварочным экструдером в программе Ляйстер. Этот экструдер - „рабочая лошадка“ для использования при производстве изделий из пластмасс и в подземном гидростроительстве.



134.318

- экструдер со шнековым механизмом, электрическим нагревом камеры пластификации, со встроенным аппаратом горячего воздуха для нагрева шва.
- компактный дизайн корпуса уменьшает шум и гарантирует оптимальное охлаждение блока электроники и привода
- на панели управления - подсвечиваемый дисплей и удобные кнопки управления
- микропроцессор для управления процессом сварки и контроля за аппаратом
- меню для выбора программ
- расход воздуха макс. 450 л/мин
- при подаче прутка диаметром 3 или 4 мм отсутствует эффект закручивания
- рукоятка легко поворачивается
- соответствует требованиям DVS (Немецкий Сварочный Союз)

Технические характеристики

Напряжение	В~	400
Мощность	Вт	6000
Частота	Гц	50 / 60
Выход ПЭНД	кг/ч	3.5 – 6.0
Материал		ПЭ / ПП
Сварочный пруток	Ø мм	4 или 5
Габариты (Д × Ш × В)	мм	680×110×310 (без сварочной насадки)
Вес	кг	11.5 (без кабеля)

Ручной экструдер

ФЬЮЖИН 2

Благодаря компактной конструкции и поворотной рукоятке Фьюжин 2 подходит для использования в узких местах.



119.200

- очень компактный и удобный, макс. производительность 1,8 кг/ч
- прочная конструкция (экструдер пригоден к использованию на стройке)
- плавная установка температуры нагрева и производительности
- возможна регулировка выхода массы во время сварки
- сварочная насадка поворачивается на 360°, рукоятка поворачивается на 180°
- система защиты двигателя от холодного пуска
- отсутствие эффекта закручивания при подаче прутка

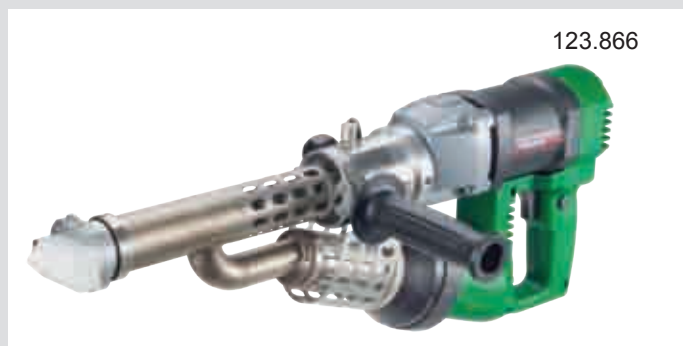
Технические характеристики

Напряжение	В~	230
Мощность	Вт	2800
Частота	Гц	50 / 60
Выход Ø 4	кг/ч	ПЭ/ПП 1.3–1.8
Расход воздуха (20°C)	л/мин.	ок.300
Сварочный пруток	Ø мм	4 ± 0,2
(в соответствии с DVS 2211)		
Габариты (Д×Ш×В)	мм	450×98×225 (без насадки)
Вес	кг	5.9 (с кабелем 3 м)
Знак соответствия		CE
Знак безопасности		Ⓢ
Тип сертификата		ССА
Класс защиты II		□

Ручной экструдер

ФЬЮЖИН 3С

Малая длина (всего 580 мм) для удобства использования, высокая производительность до 3,5 кг/час.



123.866

- компактный и удобный, макс. производительность 3,5 кг/ч
- прочная конструкция (экструдер пригоден к использованию на стройке)
- плавная установка температуры нагрева и производительности
- возможна регулировка выхода массы во время сварки
- сварочная насадка поворачивается на 360°, рукоятка поворачивается на 180°
- система защиты двигателя от холодного пуска
- отсутствие эффекта закручивания при подаче прутка

Технические характеристики

Напряжение	В~	230
Мощность	Вт	2800
Частота	Гц	50 / 60
Выход Ø 3	кг/ч	ПЭ 1.6–2.3 ПП 1.3–2.0
Выход Ø 4	кг/ч	ПЭ 2.0–3.5 ПП 1.5–2.7
Расход воздуха (20°C)	л/мин.	ок. 300
Сварочный пруток	мм	Ø 3 / Ø 4 ± 0,2
(в соответствии с DVS 2211)		
Габариты (Д×Ш×В)	мм	588×98×225 (без насадки)
Вес	кг	6.9 (с кабелем 3 м)
Знак соответствия		CE
Знак безопасности		Ⓢ
Тип сертификата		ССА
Класс защиты II		□

Ручной экструдер

ВЕЛДМАКС

Этот маленький ручной экструдер сочетает в себе все достоинства: имея отдельную регулировку температуры нагрева массы и воздуха, легкий и компактный ВЕЛДМАКС соответствует высоким требованиям DVS.



110.272

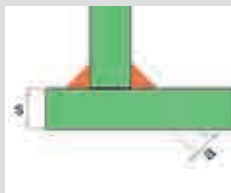
- очень компактный, удобный, с низким уровнем шума благодаря бесшнековому механизму подачи массы
- самый легкий ручной экструдер
- отлично подходит для работы в ограниченном пространстве
- отдельная плавная регулировка температуры для камеры пластификации и для нагрева воздуха
- соответствует требованиям DVS (Немецкий Сварочный Союз)

Технические характеристики

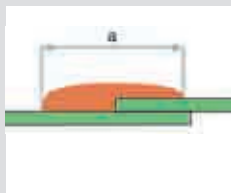
Напряжение	В~	120	200	230
Мощность	Вт	1800	2200	
Частота	Гц	50 / 60		
Материал		ПЭ / ПП		
Сварочный пруток	мм	Ø 4 ± 0.2		
Выход ПЭНД	кг/ч	0.7		
Габариты (Д × Ш × В)	мм	443 × 94 × 255, рукоятка Ø 57		
Вес	кг	3.8 (без кабеля)		
Знак соответствия		CE		
Знак безопасности		Ⓢ		
Тип сертификата		ССА		
Класс защиты II		□		

Варианты сварочных швов

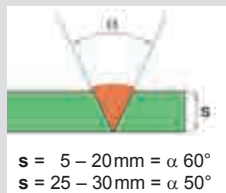
К-образный



Нахлест



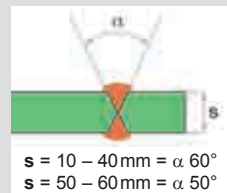
V-образный



$$s = 5 - 20\text{mm} = \alpha 60^\circ$$

$$s = 25 - 30\text{mm} = \alpha 50^\circ$$

X-образный



$$s = 10 - 40\text{mm} = \alpha 60^\circ$$

$$s = 50 - 60\text{mm} = \alpha 50^\circ$$

Пояснения: **a** = ширина шва **s** = толщина листа α = угол среза

Принадлежности для ручных экструдеров

112.629		Насадка, V-образный шов 5 мм	118.887		Насадка, угловой шов 5/6 мм (a = 4.2 мм)		
112.621		Насадка, V-образный шов 6 мм			118.885	Насадка, угловой шов 8/10 мм (a = 7 мм)	
112.623		Насадка, V-образный шов 8 мм			119.139	Насадка, угловой шов 15 мм (a = 10.5 мм)	
112.624		Насадка, стыковой V-образный шов 10 мм			119.140	Насадка, угловой шов 20 мм (a = 14 мм)	
		> ВЕЛДМАКС	119.141		Насадка, угловой шов 25 мм (a = 17.5 мм)		
112.630		Насадка, угловой шов 5 мм (a = 3.5 мм)	119.142		Насадка, угловой шов 30 мм (a = 21 мм)		
112.625		Насадка, угловой шов 6 мм (a = 4.2 мм)			> ФЬЮЖИН 3		
112.627		Насадка, угловой шов 8 мм (a = 5.6 мм)	118.890		Насадка, нахлест 25 мм		
112.628		Насадка, угловой шов 10 мм (a = 7 мм)	119.185		Насадка, нахлест 35 мм		
		> ВЕЛДМАКС			> ФЬЮЖИН 3		
112.626		Насадка, нахлест 20 мм					
		> ВЕЛДМАКС	119.188		Насадка, нахлест 25 мм		
		Насадка, заготовка	119.190		Насадка, нахлест 35 мм		
112.830		> ВЕЛДМАКС			> ВЕЛДПЛАСТ 4		
					> ВЕЛДПЛАСТ 6		
119.214		Насадка, заготовка 70 x 50 x 47,5 мм	119.222		Насадка, заготовка 70 x 50 x 47,5 мм		
		> ФЬЮЖИН 3			> ВЕЛДПЛАСТ 4		
118.888		Насадка, V-образный шов 5/6 и X-образный шов 10/12 мм	119.193		Насадка, V-образный шов 5/6 и X-образный шов 10/12 мм		
118.889		Насадка, V-образный шов 8/10 и X-образный шов 15/20 мм	119.194		Насадка, V-образный шов 8/10 и X-образный шов 15/20 мм		
119.202		Насадка, V-образный шов 12 и X-образный шов 25 мм	119.195		Насадка, V-образный шов 12 мм и X-образный шов 25 мм		
119.203		Насадка, V-образный шов 15 и X-образный шов 30 мм	119.196		Насадка, V-образный шов 15 мм и X-образный шов 30 мм		
119.204		Насадка, V-образный шов 20 и X-образный шов 35/40 мм	119.197		Насадка, V-образный шов 20 мм и X-образный шов 35/40 мм		
119.205		Насадка, V-образный шов 25 мм	119.198		Насадка, V-образный шов 25 мм		
119.206		Насадка, V-образный шов 30 мм	119.199		Насадка, V-образный шов 30 мм		
			> ФЬЮЖИН 3				> ВЕЛДПЛАСТ 4
							> ВЕЛДПЛАСТ 6

Принадлежности для ручных экструдеров

119.159		Насадка, угловой шов 5/6 мм (a = 4.2 мм)
119.161		Насадка, угловой шов 8/10 мм (a = 7 мм)
119.163		Насадка, угловой шов 15 мм (a = 10.5 мм)
119.164		Насадка, угловой шов 20 мм (a = 14 мм)
119.165		Насадка, угловой шов 25 мм (a = 17.5 мм)
119.166		Насадка, угловой шов 30 мм (a = 21 мм)
		> ВЕЛДПЛАСТ 4 > ВЕЛДПЛАСТ 6
117.065		Направляющая для горячего воздуха, верхняя
	> ВЕЛДПЛАСТ 4	
117.795		Направляющая для горячего воздуха, верхняя
	> ВЕЛДПЛАСТ 6	
118.568		Ручка
	> ФЬЮЖИН 3	
118.804		Подставка
	> ВЕЛДПЛАСТ 4 > ВЕЛДПЛАСТ 6 > ФЬЮЖИН 3 > ВЕЛДМАКС	
118.188		Держатель для 2 катушек с прутком
112.852		Чемодан
	> ВЕЛДМАКС	

В комплект поставки входят:

117.053		Прогревающая насадка, малая
	> ВЕЛДПЛАСТ 4 > ВЕЛДПЛАСТ 6	
117.518		Прогревающая насадка, средняя
	> ВЕЛДПЛАСТ 4 > ВЕЛДПЛАСТ 6	
117.055		Прогревающая насадка, большая
	> ВЕЛДПЛАСТ 4 > ВЕЛДПЛАСТ 6	
117.064		Направляющая для горячего воздуха, боковая
	> ВЕЛДПЛАСТ 4	
117.790		Направляющая для горячего воздуха, боковая
	> ВЕЛДПЛАСТ 6	
119.217		Насадка, заготовка 50 x 40 x 38 мм
	> ВЕЛДПЛАСТ 4 > ВЕЛДПЛАСТ 6	
118.094		Насадка, заготовка 50 x 30 x 38 мм
	> ФЬЮЖИН 3	

Принадлежности для ручных экструдеров заказываются отдельно.

Производитель оставляет за собой право изменять технические характеристики.



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

Компания "Ольмакс" - официальное представительство **Leister**

Россия:
115280, г. Москва,
Автозаводская ул., д.25
тел.: +7 495 / 792-59-44
факс: +7 495 / 792-59-46
aaa@olmax.ru
www.leister.ru

190013, г. Санкт-Петербург,
Малодетскоесельский пр., д. 27,
2 этаж, оф. 23
тел.: +7 812 / 331-05-16,
317-86-21, 316-25-83
triac@lek.ru

620062, г. Екатеринбург,
ул. Первомайская, 77
тел.: +7 343 / 278-96-59
факс: +7 343 / 375-88-16
ural@olmax.ru
www.olmaxural.ru

Республика Беларусь:
220015, г. Минск,
ул. Я.Мавра, д. 22, офис 1п
тел.: +375 17/ 256-29-03,
256-29-04
факс: +375 17/ 256-29-07
info@olmax.by
www.olmax.by

Украина:
04073, г. Киев,
ул. Сырецкая, 33-ш, 2 этаж
тел.: +38 044 / 581-11-35,
592-21-77
факс: +38 044 / 581-11-36
leister@leister.com.ua
www.leister.com.ua

