

Doradcy techniczni:

Artur Kuna
+48 735 922 843
kuna@heisslufttechnik.pl

Kamil Wicher
+48 539 936 910
wicher@heisslufttechnik.pl



Spawanie płyt i rur z tworzyw sztucznych



Heisslufttechnik Flocke Sp. z o.o.
ul. ks. W. Siwka 13
40-306 Katowice
tel. +32 209-12-02
info@heisslufttechnik.pl

**HEISSLUFTTECHNIK
FLOCKE**
Autoryzowany dystrybutor i serwis

Sprawdź naszą ofertę na: www.leister.pl oraz www.plastprotools.pl

ver. 1.22

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 Ø32 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 / PID

Lekki, wydajny model do obróbki gorącym powietrzem w warsztatach, na liniach montażowych oraz na budowie. Odpowiednik modeli TRIAC ST i TRIAC AT, lecz bez zintegrowanej dmuchawy. DIODE S i PID są szczególnie polecane do intensywnego spawania tworzyw sztucznych (np. pojemników, wentylacji lub okładzin chemoodpornych) wymagającego odpowiedniej wydajności lecz przy zachowaniu komfortu pracy.

Narzędzie ręczne bez zintegrowanej dmuchawy

DIODE S / PID



	Grzałka 100.689 230 V / 1550 W, DIODE S 100.296 230 V / 1550 W, DIODE PID 142.717 230 V / 1550 W, TRIAC ST / AT
	100.646 Szczotki węglowe TRIAC ST / AT
	116.586 Walizka transportowa
	107.348 Podstawa warsztatowa TRIAC / DIODE

- Sterowanie temperaturą potencjometrem (wersja S)
- Precyzyjna regulacja temperatury z wyświetlaczem (wersja PID)
- Wersje na dysze nasuwane Ø32 mm i na dysze wkręcane
- Wymagane zewnętrzne źródło powietrza np. dmuchawa ROBUST, AIRSTREAM lub MINOR

Specyfikacja		
Napięcie	V~	230
Moc	W	1600
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
 101.303 DIODE PID do dysz nasuwanych, wąż pow. 3m
 101.282 DIODE S do dysz wkręcanych, wąż pow. 3m
 101.304 DIODE PID do dysz wkręcanych, wąż pow. 3m
 101.441 DIODE S z dmuchawą MINOR, do dysz nasuwanych, wąż pow. 1,5m
 108.880 DIODE PID z dmuchawą MINOR, do dysz wkręcanych, wąż pow. 1,5m
 *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
● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●



Spawarki ręczne



Zgrzewanie na zakładkę folii hydroizolacyjnej



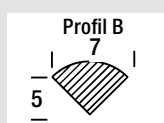
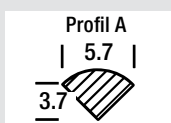
Spawanie elementu z PP

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

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

Stabilne i wytrzymałe

	105.622	Dysza rurowa Ø5 mm
	106.988	Dysza do spinania
	113.666 113.399 113.670	Dysza do spawania z dziubkiem spinającym Drut Ø 3 mm Drut Ø 4 mm Drut profil A
	113.876 113.874 113.877 106.986	Dysza do spawania bez dzióbka spinającego Drut Ø 3 mm Drut Ø 4 mm Drut profil A 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 dysz wkręcanych na rurę grzałki Ø31,5 mm (TRIAC/DIODE)
	143.332	Rura grzałki na dysze wkręcane (ST)
	144.134	Rura grzałki na dysze wkręcane (AT)
	141.375	Adapter wkręcany do dysz nasuwanych Ø21,8 mm
	127.726 127.727	Wkręcana przedłużka kątowa do dysz wkręcanych 30° 45°

Nasi doradcy techniczni pomogą Ci wybrać odpowiednie akcesoria!

Folie dachowe, geomembrany



Łukasz Juszczyk

kom: +48 666-842-942
juszczak@heisslufttechnik.pl

Spawanie tworzyw



Artur Kuna

kom: +48 664-086-176
kuna@heisslufttechnik.pl

Spawanie tworzyw



Kamil Wicher

kom: +48 539-936-910
wicher@heisslufttechnik.pl

Dysze do zgrzewania

	107.132	Dysza szczelinowa, wygięta 15° 40 mm (standard)
	107.123 105.487	Dysza szczelinowa, wygięta 15° 20 mm (standard) 20 mm, końcówka podgięta
	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	Dysza szczelinowa 30 mm, wygięta 45°

Szukasz innej dyszy? sprawdź na www.leister.pl

Pozostałe akcesoria

	140.161	Rolka dociskowa 28 mm, silikon
	140.598	Zapasowa oponka 28 mm
	140.160	Rolka dociskowa 40 mm, silikon
	140.599	Zapasowa oponka 40 mm
	106.974	Rolka dociskowa 80 mm, silikon
	106.976	Rolka dociskowa 28 mm, twarda (PTFE)
	106.972	Rolka mosiężna do obróbek, obła
	107.344	Lustro do zgrzewania Ø135 mm, pokryte PTFE (nieprzywierające)

	157.544	Nożyce uniwersalne Leister 260 mm
	138.314	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 spawów i folii PTFE (nieprzywierający)
	142.647	Wycior do dysz do spawania
	116.798	Szczotka mosiężna do dysz
	137.855	Nóż Leister (z 5 ostrzami zapas.)
	138.902	Ostrza zapasowe hakowe (10 szt.)
	138.539	Ostrza zapasowe trapezowe (10 szt.)
	144.095	Rozwijak do drutu spawalniczego na 1 rolkę, rdzeń Ø50 / rolka Ø300mm
	154.026	Skrobak do płyt
	200.001	Elektryczna frezarka do wypływek 90°
	200.002	180°
	200.003	270°

Leister WELDING PEN, HOT JET S, LABOR S

Kompaktowe modele Leister WELDING PEN, HOT JET S i LABOR S to profesjonalne urządzenia do precyzyjnej pracy z gorącym powietrzem, w tym do spawania i zgrzewania tworzyw sztucznych. WELDING PEN to ręczna spawarka dedykowana do stosowania z systemem dysz wkręcanych. HOT JET S to najmniejsze dostępne urządzenie ze zintegrowaną dmuchawą stosowane do zgrzewania, spawania i lutowania. LABOR S to idealne rozwiązanie do pracy w warsztacie lub na stanowisku montażowym do obróbki drobnych elementów, gdzie liczy się przede wszystkim niska waga i jest możliwe zastosowanie zewnętrznego źródła powietrza.

Narzędzie ręczne bez zintegrowanej dmuchawy

WELDING PEN R / S



- Tylko na dysze wkręcane (patrz: strona 3)
- Sterowanie temperaturą potencjometrem (wersja S)
- Precyzyjna regulacja temperatury z wyświetlaczem (wersja R)
- Obrotowe przyłącze węża powietrza
- Wymagane zewnętrzne źródło powietrza np. dmuchawa ROBUST, AIRSTREAM lub MINOR

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	1000
Temperatura	°C	20 – 600
Wymiary (Dł. × Ø)	mm	270 × 43, uchwyt Ø 32
Waga	kg	1.0 (z 3 m przewodem zasilania / wężem powietrza)
Ø rury wylotowej	mm	21.3
Znak zgodności	CE	
Klasa ochrony II	□	

Nr kat.:

113.081 WELDING PEN S, wąż powietrza 3 m
114.380 WELDING PEN R, wąż powietrza 3 m
* Wersje z wężem powietrza 6 i 9 m na zapytanie.

W zestawie: WELDING PEN, karton.

Zastosowania

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

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	Płandeki, banery	Spawanie tworzyw	Bud. ziemne	Prace precyzyjne	Wykładziny
●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●



Zobacz w akcji



LABOR S z dmuchawą MINOR: spawanie przepustu



WELDING PEN to idealne rozwiązanie do produkcji zbiorników

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 / 900 (z dmuchawą MINOR)
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 węzłem 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	Dysza szczelinowa 15 mm, wygięta 15°
	107.142	20 mm, wygięta 15°
	105.549	20 mm, wygięta 90°
	105.556	20 mm, wygięta 90°, końcówka prostopadłe
	107.144	Dysza rurowa Ø 5 mm Standard, wygięta 15°
	105.567	150 mm, prosta
	107.146	Dysze do obróbki punktowej (Ø zew.) Ø2 mm
	107.151	Ø4 mm
	107.148	3×1,5 mm, owalna
	105.566	Ø8, prosta
	107.310	Reflektor sitkowy 20 x 35 mm
	107.311	Reflektor sitkowy 50 x 35 mm
	107.312	Reflektor łyżkowy 25 x 30 mm
	107.305	Dysza do wygładzania (prasowania) 15 x 25 mm
	114.734	Dysza do naprawy ślizgów nart
	143.831	Adapter do dysz wkręcanych
	100.818	Grzałka 230 V / 435 W, HOT JET S
	101.581	230 V / 800 W, LABOR S
	113.412	230 V / 1000 W, WELDING PEN
	100.066	Szczotki węglowe, HOT JET S



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

GHIBLI AW / GHIBLI F / SOLANO

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



- Klasyk 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
- Automagiczne 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](#)



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

Dysze Ø 37 mm i akcesoria

	106.998 106.999	Dysza szczelinowa 20 mm, wygięta 15° Dysza szczelinowa 40 mm, wygięta 15°
	107.154 107.006	Dysza rurowa Ø5 x 41 mm, prosta Dysza rurowa Ø5 x 130 mm, prosta
	107.308 107.309	Reflektor sitkowy 50 x 35 mm 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 wygładzania krawędzi
	106.132	Reflektor korytkowy 150 x 25 mm
	145.582 115.513	Grzałka 230V / 2200W GIBLI AW / SOLANO AT 230V / 1800W GIBLI F
	100.646 101.250	Szczotki węglowe GIBLI AW GIBLI F



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, WELDING PEN i LABOR. Szczególnie polecana do długotrwałej pracy na stanowiskach w warsztatach 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



Klasa ochrony I



Nr kat.:

158.822 AIRSTREAM ST
W zestawie: AIRSTREAM ST, karton.



159.535 Rolki transportowe, zestaw



159.481 Zestaw przyłączeniowy węża powietrznego

AIRSTREAM 100

Przenośna, cicha dmuchawa wysokociśnieniowa do zasilania ręcznych spawarek Leister (np. DIODE, WELDING PEN, 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
- Możliwość wychładzania spawarki
- Filtr powietrza
- 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 (DIODE, LABOR, WELDING PEN). Polecana do stosowania na budowie oraz podczas prac wymagających dużej mobilności operatora.

ROBUST

Kompaktowa dmuchawa bocznokanałowa przeznaczona m.in. do zasilania 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: 1x WELDING PEN, do 3x DIODE lub do 3 spawarek LABOR S (z adapterem do węża 107.281)

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

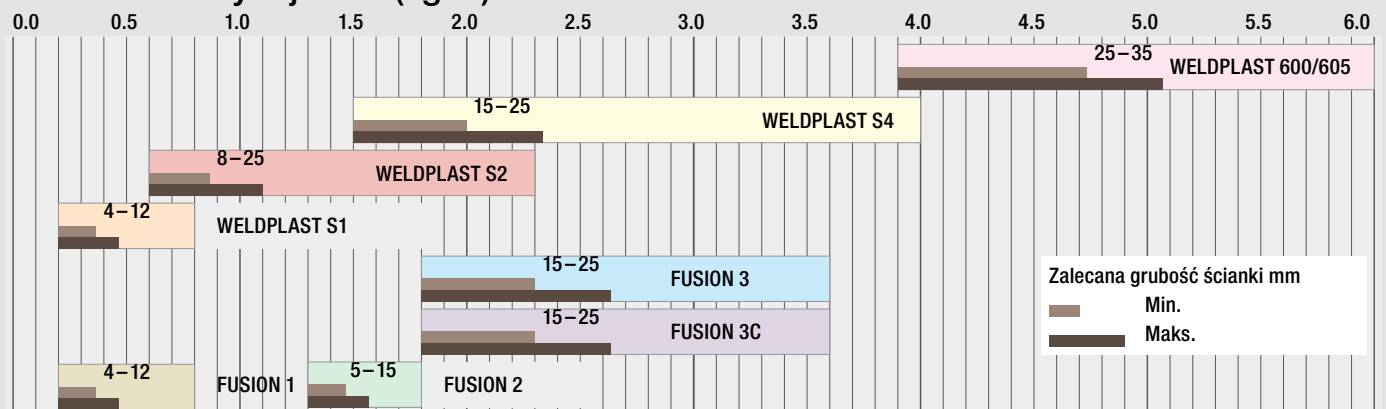
- Wyposażenie zgodnie z wytycznymi DVS
- Bezszczotkowe, bezobsługowe silniki dmuchawy
- Regulacja temperatury w układzie zamkniętym, niezależnie dla uplastyczniania tworzywa i wstępnego podgrzewania
- Wyświetlacz parametrów spawania z opcją programowania
- Automatyczne wychładzanie grzałki
- Stabilne 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 kątovej 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. x Szer. x Wys.)	mm	435 x 91 x 264
Fabryczne programy spawania		PE, PP, PVC-U, PVC-C, PVDF oraz 10 wolnych
Waga	kg	4.7
Znak zgodności		CE
Klasa ochrony I		⊕

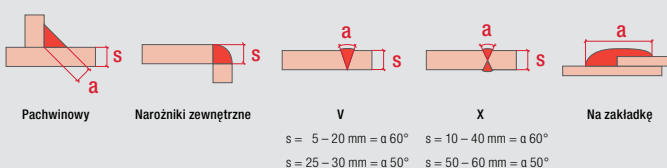
Nr kat.:

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 spawalnicze, 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 kątovej 45° Przedłużka kątovej 90°
	149.600	Prowadnica powietrza 12h (górna), Ø 14 mm
	149.456 149.461	Prowadnica powietrza 6h, Ø 14 mm Prowadnica powietrza 6h, Ø 16 mm
	149.467 149.469	Prowadnica 9h/3h, Ø 14 mm Prowadnica 9h/3h, Ø 16 mm
	154.107 154.106	Dysza wstępnego podgrzewania Ø 14 mm Dysza wstępnego podgrzewania 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 drutu spawalniczego	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](#)

	<p>But spawalnicze, surowe</p> <p>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)</p>
	<p>Do spawania na zakładkę</p> <p>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)</p>
	<p>Spoina typu Vi X</p> <p>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)</p>
	<p>Do spoin pachwinowych</p> <p>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)</p>
	<p>Do narożników zewnętrznych</p> <p>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)</p>
	<p>Do narożników wewnętrznych</p> <p>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)</p>
	<p>139.460 Przedłużka kąтова 45° (S2, S2 TPO) 139.461 Przedłużka kąтова 90° (S2, S2 TPO)</p>
	<p>109.984 Grzałka, 230 V / 2200 W</p>
	<p>133.850 Łącznik dyszy wstępnego podgrzania, górny (PVC)</p>



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	∅ 3 – 4/∅ 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 prowadnica powietrza średnia, but spawalniczy K15, walizka transportowa. Wersja na drut: 4-5mm.
 146.812 WELDPLAST S4 - do budownictwa ziemnego, górna prowadnica powietrza duża, but do spawania na zakładkę 40mm, walizka. Wersja na drut 5mm.

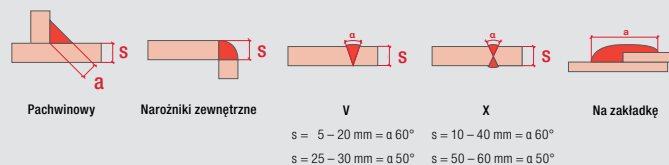
W zestawie: WELDPLAST S4, surowy but spawalniczy, 3 x prowadnice powietrza, walizka transportowa.



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 długości ∅ 14 mm krótki ∅ 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



WELDPLAST 605

WELDPLAST 600



- Do spawania grubych płyt z tworzyw sztucznych, również na stanowiskach zautomatyzowanych
- 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 przez aplikację myLeister app.

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	3680
Tworzywo		HD-PE / PP
Drut 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

W zestawie: WELDPLAST 600, walizka transportowa.

WELDPLAST 605



- Do spawania 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 przez aplikację myLeister app.

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	3860
Tworzywo		HD-PE , LD-PE , LLD-PE
Drut spawalniczy	mm	Ø 4 Ø 5
Wydajność	kg/h	3.9 – 4.8 4.9 – 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.:

170.460 WELDPLAST 605

W zestawie: WELDPLAST 605, walizka transportowa.



Zobacz w akcji



Zobacz w akcji

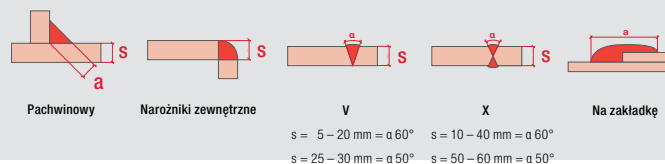
WELDPLAST 600 / WELDPLAST 605

Leister WELDPLAST 600 i 605 to nowoczesny, wydajny ekstruder przeznaczony do intensywnego spawania wyrobów z grubych płyt z tworzyw sztucznych, wielkoformatowych systemów rurowych (Weholite Uponor, Krah, Henze, Frank etc.) oraz geomembran. Model wyposażony w najnowocześniejsze rozwiązania w swojej klasie m.in. dwa silniki bezszczotkowe, podświetlanie strefy spawania, generowanie raportów, przemysłowy napęd z przekładnią, programator parametrów oraz otwory montażowe do integracji na stanowiskach zautomatyzowanych.

WELDPLAST 600 / WELDPLAST 605

1		Wydajność do 6 kg/h (HDPE, PP) dzięki zastosowaniu mocnego, bezszczotkowego silnika napędowego oraz dwustrefowego podgrzewania komory ekstruzyjnej.
2		Podświetlanie LED strefy spawania.
3		Gotowe programy oraz zapisywanie parametrów i własnych programów spawania.
4		Zintegrowane otwory montażowe w obudowie urządzenia 8xM8, bezprzewodowa komunikacja z zewnętrznymi sterownikami.
5		Obustronne podajniki drutu spawalniczego (Ø4 lub Ø5 mm).
6		Tryb Eco-mode - do 40% mniejsze zużycie energii elektrycznej
7		Generowanie raportów z wykonanego spawania przez aplikację myLeister app (Leister LQS – Leister Quality System) z wykorzystaniem układów HMI, GPS, WIFI.
8		Niezależna regulacja temperatury uplastyczniania oraz temperatury wstępnego podgrzewania, płynna regulacja wydajności w trakcie 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 długi Ø 14 mm 146.218 krótki Ø 20 mm
	Dysza wstępnego podgrzewania 136.859 35 mm (S6) 117.055 50 mm (S6)
	173.307 Uchwyt
	142.193 Grzałka



WELDPLAST 200-i / 600-i

WELDPLAST 200-i oraz WELDPLAST 600-i to ekstrudery przemysłowe przeznaczone do spawania i druku 3D na stanowiskach zautomatyzowanych. Modele oferują zakładom produkcyjnym i konstruktorom maszyn praktycznie nieograniczone możliwości wykorzystania ekstrudera w procesie produkcji wyrobów z tworzyw sztucznych. Urządzenia są przystosowane do spawania w trybach: półautomatycznym, automatycznym lub zrobotyzowanym. Modułowa konstrukcja umożliwi indywidualną konfigurację urządzenia.

Ekstruder modułowy

WELDPLAST 200-i / 600-i



- **Wydajność i niezawodność:** przemysłowe rozwiązania, również do spawania w trybie ciągłym.
- **Modułowa konstrukcja:** konfiguracja ekstrudera według indywidualnych potrzeb.
- **Pełna kontrola:** wszystkie parametry spawania można precyzyjnie regulować.









Przykład zastosowania



Przykład zastosowania

WELDPLAST 200-i

	163.322 Moduł ekstrudera 200-i
	163.575 Zestaw przyłączeniowy 200-i / 600-i
	164.414 Prowadnice powietrza do wstępnego podgrzewania
	139.869 nagrzewnica powietrza 21S Classic 140.455 nagrzewnica powietrza 21S Premium 140.459 nagrzewnica powietrza 21S System

Specyfikacja		WELDPLAST 200-i	WELDPLAST 600-i
Napięcie	V~	230	230
Moc	W	600	800
Drut spawalniczy / filament Ø	mm	3 – 4	4 – 5
Wydajność Ø 4 PE	kg/h	2	6
Tworzywo		HDPE, LDPE, PP, PVC-U, PVC-C, PVDF, ECTFE, ABS, PC, PA, PS, PUR	HDPE, LDPE, PP
Waga	kg	15	22
Wymiary - pełny demontaż (dł. × szer. × wys.)	mm	660 × 191 × 220	876 × 191 × 210
Klasa ochrony I		⊕	⊕

WELDPLAST 600-i

	163.326 Moduł ekstrudera 600-i
	163.575 Zestaw przyłączeniowy 200-i / 600-i
	164.415 Prowadnice powietrza do wstępnego podgrzewania
	139.872 nagrzewnica powietrza 21L Classic 140.457 nagrzewnica powietrza 21L Premium 140.461 nagrzewnica powietrza 21L System



Zobacz w akcji



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
- Doświetlajnie LED strefy spawania
- Kompatybilny z butami WELDPLAST S2 i FUSION
- Odkręcana rączka, uchwyt do podwieszenia

Specyfikacja

Napięcie	V~	230
Moc	W	1200
Tworzywo		PE, PP
Drut spawalniczy	mm	∅ 3 i ∅ 4
Wydajność ∅ 3 PE	kg/h	0.2 – 0.5
Wydajność ∅ 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

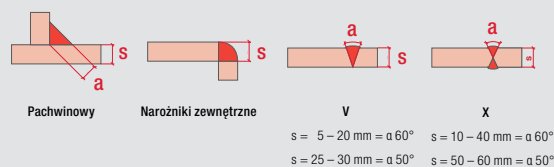
W zestawie: FUSION 1, but spawalniczy rogowy CL14, walizka transportowa, klucz imbusowy, uchwyt.



Zobacz w akcji

Akcesoria – FUSION 1

	163.793 But spawalniczy, dp narożników długi ∅ 14 mm długi ∅ 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.





Walizka transportowa w zestawie z każdym ekstruderem



Spawanie przy pomocy Leister DIODE PID

Akcesoria uniwersalne

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



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

* Wersja na drut 4-5 mm na zapytanie.

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

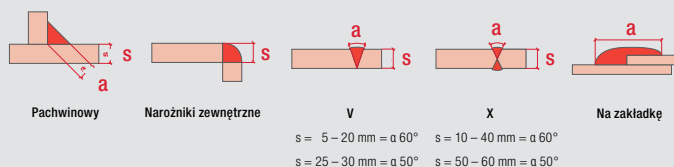
W zestawie: FUSION 3, surowy but spawalniczy, walizka transportowa.



Zobacz w akcji

Akcesoria – FUSION 2 / 3 / 3C

	But spawalnicze, surowe 145.945 54 x 30 x 45 mm 145.946 74 x 50 x 58 mm
	Do spawania na zakładkę 145.896 a = 25 mm 145.947 a = 30 mm 145.897 a = 35 mm
	Spoina typu Vi 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
	Do spoin pachwinowych 145.943 s = 5 / 6 mm 145.944 s = 8 / 10 mm 146.525 s = 12 mm 145.812 s = 15 mm 145.940 s = 20 mm 145.816 s = 25 mm
	Do narożników zewnętrznych 146.643 s = 8 mm 146.645 s = 10 mm 146.649 s = 12 mm 146.651 s = 15 mm
	Do narożników wewnętrznych długi, Ø 14 mm 145.811 krótki, Ø 20 mm 145.488
	148.817 Przedłużka kątowna 45° (3C) 148.816 Przedłużka kątowna 90° (3C) 147.602 Przedłużka kątowna 45° (2) 147.601 Przedłużka kątowna 90° (2)
	135.082 Filtr powietrza (2/3C)
	Grzałka 123.561 230 V / 1750 W (2/3C) 113.268 230 V / 1100+1100 W (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 nieplastyfikowany	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	–	–	–	–
	Politereftalan etylenowy / Glikol	PETG ⁶⁾	200 ... 215	–	–	–	–
Metoda ciągniona	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
	Nieplastyfikowany 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 perfluoroalkoksyloowy	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 uplastycznienia 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 wetkniętą w otwór wylotowy masy plastycznej.

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

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

⁴⁾ PE 63, PE 80, PE 100

⁵⁾ W zależności od temperatury podgrzania wstępnego.

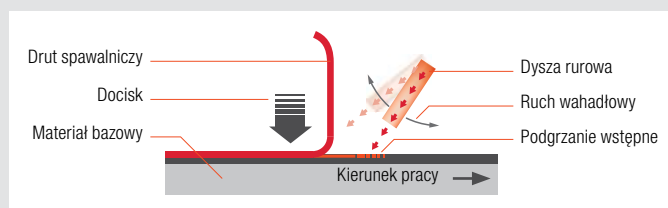
⁶⁾ Parametry empiryczne Leister

⁷⁾ Drut spawalniczy należy wstępnie osuszyć

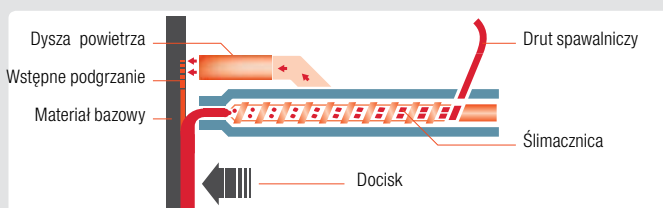
Uwaga:

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.

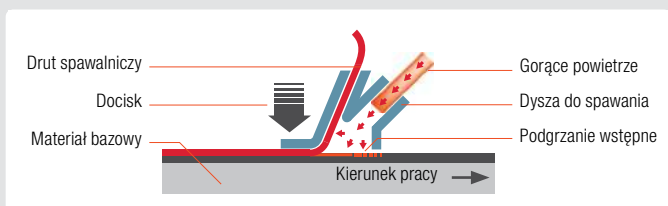
Metoda wahadłowa



Spawanie ekstruderem



Metoda ciągniona



Automatyzacja obróbki płyt i rur z tworzyw sztucznych



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.

Piły do cięcia rur z tworzyw sztucznych i GRP



Piła BSM 450

Warsztatowa piła elektryczna do cięcia rur z tworzyw sztucznych i kompozytowych o średnicy do 450 mm.

Korzyści:

- 1 Bezstopniowa regulacja kąta cięcia od 0° do 45° (w obie strony)
- 2 Możliwość cięcia po łuku - opcja
- 3 Regulacja napięcia taśmy tnącej napinaczem sprężynowym
- 4 Łożyszkowane prowadnice taśmy tnącej
- 5 Wyłącznik główny z zabezpieczeniem napędu i hamulcem taśmy tnącej

Piły BSM 631 / 800 / 1000 / 1200

Bramowe piły półautomatyczne do cięcia rur z tworzyw sztucznych i kompozytowych od Ø 200 mm do 1200 mm.

Korzyści:

- 1 Bezstopniowa regulacja kąta cięcia od 0° do 45° (w obie strony)
- 2 Cięcie T - rura odprowadzająca
- 3 Możliwość cięcia po łuku - opcja
- 4 Ogranicznik głębokości cięcia
- 5 Precyzyjne prowadnice taśmy tnącej
- 6 Stół transportowy z rolkami lub stół typu V
- 7 Laserowy wskaźnik linii cięcia
- 8 Kątomierz i pochylomierz umiejscowiony na froncie
- 9 Inne opcje na zapytanie



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 Automagiczne 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

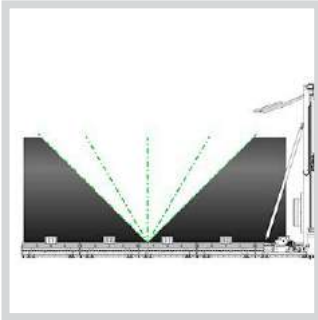
Dane techniczne:

	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

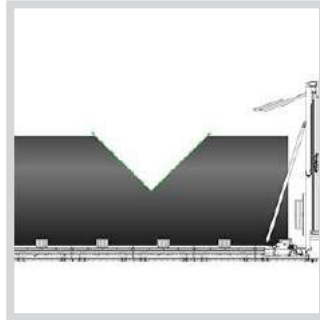
	GR-BSM 1200	GR-BSM 2500	GR-BSM 3500	GR-BSM 4500
Napięcie			400 V	
Częstotliwość			50 / 60 Hz	
Natężenie			32 A	
Moc znamionowa			20 kW	
Moc silnika			5,5 kW	

Zakres dostawy: maszyna podstawowa „GR-BSM”, panel sterowania , instrukcja obsługi, dodatkowo wybrane opcje i wyposażenie.

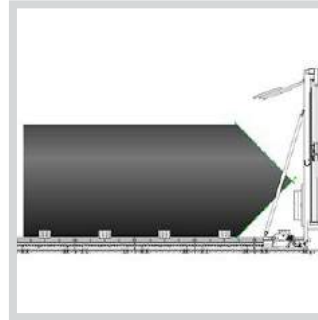
Cięcia, które można wykonać dowolną piłą z serii GR w podstawowej specyfikacji:



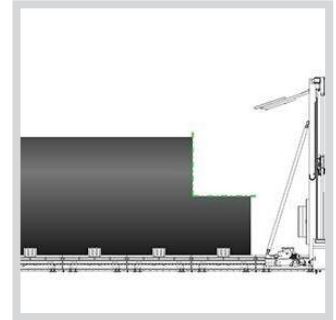
Płynna nastawa kąta cięcia w zakresie od -45° do 45°



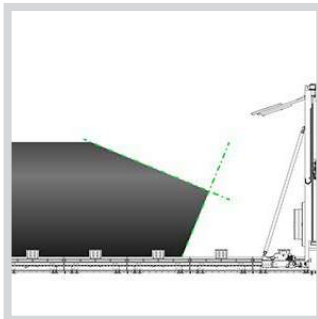
Wycięcia w kształcie litery V (trójniki)



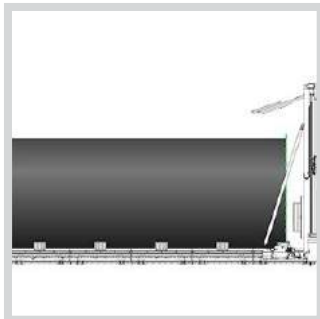
Wycięcia w kształcie litery V na wylocie (trójniki)



Cięcia pod kątem 90° na dowolną głębokość



Cięcie $67,5^\circ/22,5^\circ$ na wylocie (trójniki)

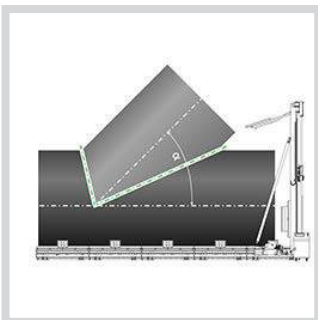


Cięcia proste pod kątem 90°

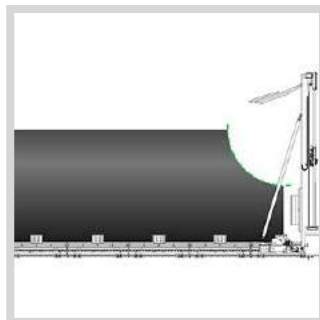


Powtarzalne cięcie za każdym razem

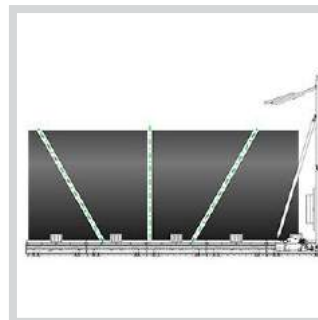
Jeszcze większa elastyczność dzięki dodatkowym opcjom cięcia:



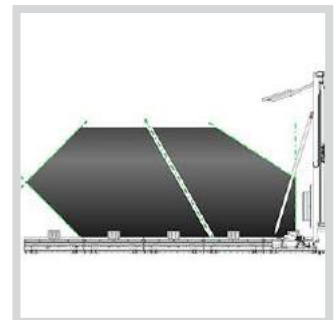
Tworzenie dowolnych wcięć pod trójniki



Cięcia po łuku



Zaprogramowane sekwencje cięcia



Indywidualne sekwencje cięcia które można programować i modyfikować

PlastProTools

Doradca techniczny



Artur Kuna

kom: +48 735-922-843

kuna@heisslufttechnik.pl

Doradca techniczny



Kamil Wicher

kom: +48 539 936 910

wicher@heisslufttechnik.pl



Urządzenia pomocnicze i tarcze tnąco-fazujące do rur z tworzyw i GRP

RTV 320 v.2

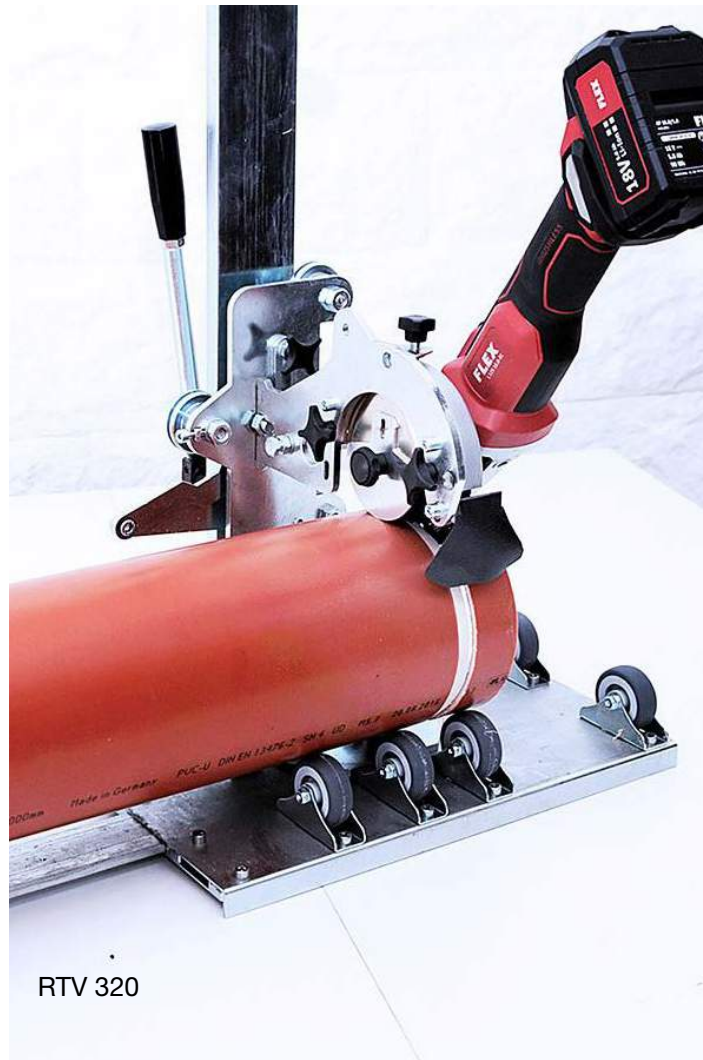
Przystawka do szlifierek kątowych Ø125 mm to doskonałe narzędzie pomocnicze do wykorzystania w każdym warsztacie i na budowie. Po zastosowaniu odpowiedniej tarczy Rabied, umożliwia szybkie cięcie na wprost i jednocześnie fazowanie rur o średnicy od Ø 80 do 320 mm. Przystawkę można uzbroić w szlifierkę kątową dowolnego producenta wyposażoną w stabilną osłonę tarczy tnącej.

W zestawie:

- Przystawka RTV-320 v2 z ręcznym posuwem liniowym, podstawą z rolkami transportowymi i wysuwającym 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



RTV 320



Ręczne i półautomatyczne systemy otworowania

Oferujemy najwyższej jakości sprzęt do ręcznego i półautomatycznego (z wykorzystaniem odpowiednich statywów) wykonywania otworów w płytach, rurach i zbiornikach z tworzyw sztucznych od Ø20 do 1100 mm.



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

Spawanie tworzyw



Artur Kuna

kom: +48 735 922 843
kuna@heisslufttechnik.pl

Spawanie tworzyw



Kamil Wicher

kom: +48 539 936 910
wicher@heisslufttechnik.pl

Zgrzewanie geomembran



Łukasz Juszcak

kom: +48 666 842 942
juszczak@heisslufttechnik.pl

Zgrzewarki doczołowe, giętarki do płyt i maszyny specjalne

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 na rynku w celu zapewnienia użytkownikom wieloletniej, bezproblemowej eksploatacji.

