

Производство изделий из пластмасс

Сварка горячим воздухом или экструзионная сварка – у нас есть решение для любой задачи по сварке

Благодаря плавной электронной регулировке температуры, аппаратами Ляйстер можно сваривать, гнуть, формовать **любые термопласты**: ПВХ пласт., ПВХ тв., ПЭНД, ПЭВД, ПП, ПФС (PPS), ПК, ПММА, ПС, АБС, ПВДФ, ПФЭП (FEP).

Ручной миниэкструдер

ВЕЛДМАКС □



Сварка миниэкструдером Велдмакс при создании изделия из полипропилена

- Компактный ручной экструдер со встроенными в единый корпус: системой подачи горячего воздуха, камерой пластификации, электронным блоком регулировки, системой подачи прутка
- Раздельная плавная регулировка температуры горячего воздуха и камеры пластификации
- Малый вес – всего 3,8 кг
- Не требует дополнительного оборудования (компрессора, блока питания, т.д.)
- Универсальный сварочный аппарат для материалов ПЭ, ПП, ПФС (PPS)
- Плавная подача прутка
- Высокая экономичность по сравнению со сваркой горячим воздухом
- Соответствует требованиям DVS
- Сварочные насадки из PTFE для любых форм шва

Технические характеристики

Тип	Велдмакс
Напряжение, В	120, 200, 230
Мощность, Вт	1800, 2200, 2200
Частота тока, Гц	50/60
Температура воздуха, °С	макс. 400, плавная регулировка
Расход воздуха, л/мин	300
Температура массы, °С	270, плавная регулировка
Производительность, кг/ч	0,7
Пруток	Ø 4 мм ± 0,2 (согласно DVS)
Размеры, мм	443x94x255, рукоятка Ø57
Вес, кг	3,8

Аппарат сертифицирован в США 

LEISTER®

Ручные сварочные аппараты

- Простота работы благодаря малому весу и уменьшенной рукоятке
- Цифровой дисплей для отображения заданной и реальной температуры сварки
- Охлаждаемая защитная трубка, защита от ожогов
- Плавная электронная регулировка температуры, независимо от колебаний напряжения в сети и изменений температуры окружающей среды
- Электронная защита нагревательного элемента и автоматическое отключение мотора при достижении щеток коллектора минимальных размеров
- Рассчитаны на длительную эксплуатацию, возможна многократная замена щеток

ТРИАК PID □

Дисплей с цифровым показателем заданной и реальной температуры



CE

Технические характеристики

Тип	Триак PID
Напряжение, В	42, 100, 120, 200, 230
Мощность, Вт	1000, 1400, 1600, 1400, 1600
Частота тока, Гц	50/60
Температура воздуха, °С	50- 600, плавная регулировка
Расход воздуха, л/мин	макс. 230
Давление воздуха стат., Па	≈ 3000 (0,03 атм) , после 24 часов эксплуатации
Уровень шума, Дб	65
Размеры, мм	340x90, рукоятка Ø56
Вес, кг	1,4 с кабелем 3 м

Аппарат сертифицирован в ССА 



Аппарат ТРИАК PID с насадкой при наварке крышки из ПВХ

ТРИАК S □

Аппарат, испытанный временем



CE

Технические характеристики

Тип	Триак S
Напряжение, В	42, 100, 120, 200, 230
Мощность, Вт	1000, 1400, 1600, 1400, 1600
Частота тока, Гц	50/60
Температура воздуха, °С	20- 700, плавная регулировка
Расход воздуха, л/мин	макс. 230
Давление воздуха стат., Па	≈ 3000 (0,03 атм) , после 24 часов эксплуатации
Уровень шума, Дб	65
Размеры, мм	340x90, рукоятка Ø56
Вес, кг	1,3 с кабелем 3 м

Аппарат сертифицирован в ССА 



Аппарат ТРИАК S с насадкой при наварке крышки из ПВХ

ХОТ-ДЖЕТ S □

Самый легкий
сварочный аппарат



Технические характеристики

Тип	Хот-Джет S
Напряжение, В	100, 120, 230
Мощность, Вт	460, 460, 460
Частота тока, Гц	50/60
Температура воздуха, °С	20- 600, плавная регулировка
Расход воздуха, л/мин	20 – 80, плавная регулировка
Давление воздуха стат., Па	≈ 1600 (0,016 атм)
Уровень шума, Дб	59
Размеры, мм	235x70, рукоятка Ø40
Вес, г	580 с кабелем 3 м

Аппарат сертифицирован в ССА 

ВЕЛДИНГ ПЭН

Новое поколение
сварочных аппаратов



Технические характеристики

Тип	ВЕЛДИНГ ПЭН R	ВЕЛДИНГ ПЭН S
Напряжение, В	100, 120, 230	100, 120, 230
Мощность, Вт	450, 600, 1000	450, 600, 1000
Частота тока, Гц	50/60	50/60
Температура воздуха, °С	20- 600, плавная регулировка	20- 600, плавная регулировка
Расход воздуха, л/мин	> 80	> 80
Давление воздуха дин., Па	макс. 10 ⁵	макс. 10 ⁵
Размеры, мм	Ø32/43x270	Ø32/43x270
Вес, г	1000 с кабелем 3 м, воздушный шланг и У-разъем	1000 с кабелем 3 м, воздушный шланг и У-разъем

Дисплей	да	нет
Защита нагр. элемента	да	да
Охлаждаемая защитн. трубка	да	да

Возможно исполнение в варианте без электроники и с защитой нагр. элемента.
Технические характеристики – по запросу.



Аппарат ХОТ-ДЖЕТ S с насадкой для прихватки перед сваркой полиэтилена.



Высокопроизводительный сварочный аппарат ВЕЛДИНГ ПЭН R с дисплеем. Цифровой показател реальной и заданной температуры.

Ручной сварочный аппарат с отдельной подачей воздуха

ДИОД PID ☐

Дисплей с цифровым показателем заданной и реальной температуры



CE

Ручной сварочный аппарат с отдельной подачей воздуха

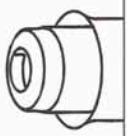
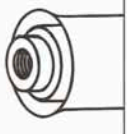
ДИОД S ☐

Непревзойденная производительность и удобство




CE

ДИОД PID	ДИОД S
- Цифровой дисплей	
- Электронная регулировка температуры	- Электронная регулировка температуры
- Электронное слежение за расходом воздуха (Защита нагревательного элемента)	- Фотозлемент для защиты нагревательного элемента
- Охлаждаемая защитная трубка	- Охлаждаемая защитная трубка

Тип	Исполнение	
ДИОД PID ДИОД S		Трубка нагревательного элемента с охлаждаемой защитной трубкой для <i>насаживающихся</i> насадок для круглого и профильного прутка
ДИОД PID ДИОД S		Трубка нагревательного элемента с охлаждаемой защитной трубкой для <i>навинчивающихся</i> насадок для круглого и профильного прутка

Подача воздуха осуществляется от вентиляторов МИНОР и РОБУСТ (см. стр. 5)

Технические характеристики

Тип	ДИОД PID ДИОД S
Напряжение, В	42, 100, 120, 230
Мощность, Вт	900, 1400, 1600, 1600
Частота тока, Гц	50/60
Температура воздуха, °C	20- 600, плавная регулировка (Диод PID) плавное управление (Диод S)
Расход воздуха, л/мин	мин. 40
Давление воздуха динам., Па	макс. 100 000 (1 атм)
Размеры, мм	265x57, рукоятка Ø40
Вес, кг	425, 1150 с кабелем 3 м и шлангом 3 м
Аппарат сертифицирован в США	



Аппарат ДИОД PID с дисплеем и электронной регулировкой для обеспечения высокого качества сварочных работ

Вентиляторы высокого давления

РОБУСТ



CE

Технические характеристики

Подача воздуха в три Диод PID, три Диод S или три ВЕЛДИНГ ПЭН

Тип	Робуст
Напряжение, В	3x230-254, 3x380-440 1x230-254, однофазный с конденсатором
Мощность, Вт	250
Частота тока, Гц	50/60
Расход воздуха, л/мин	1200/50 Гц, 1300/60 Гц
Давление воздуха стат., Па	8000 (0,08 атм) / 50 Гц, 10500(0,105 атм) / 60 Гц
Уровень шума, Дб	62
Размеры, мм	255x221x221
Вес, кг	8,0

МИНОР □



CE

Технические характеристики

Подача воздуха в макс. один Диод S или один Диод PID

Тип	Минор
Напряжение, В	42, 120, 230
Мощность, Вт	100, 100, 100
Частота тока, Гц	50/60
Расход воздуха, л/мин	400
Давление воздуха стат., Па	4000 (0,04 атм), 50/60 Гц
Уровень шума, Дб	67
Размеры, мм	250x95, рукоятка Ø64
Вес, кг	1,15 с кабелем

Аппарат сертифицирован в ССА 



Велдинг PEN – самый маленький и удобный сварочный аппарат. Подача воздуха – от вентилятора Робуст.



Аппарат Диод S с охлаждаемой защитной трубкой. Подача воздуха – от вентилятора Минор.

Аппарат горячего воздуха

ЭЛЕКТРОН □

Высокая мощность при легкости и надежности



CE

Технические характеристики

Тип	Электрон
Напряжение, В	42, 120, 200, 230
Мощность, Вт	1000, 2700, 3000, 2300/3400
Частота тока, Гц	50/60
Температура воздуха, °С	20- 650, плавная регулировка
Расход воздуха, л/мин	макс. 500, ручная регулировка шибером
Давление воздуха стат., Па	≈ 3000 (0,03 атм)
Уровень шума, Дб	65
Размеры, мм	320x95, рукоятка Ø64
Вес, кг	1,5 с кабелем 3 м

Аппарат сертифицирован в ССА 

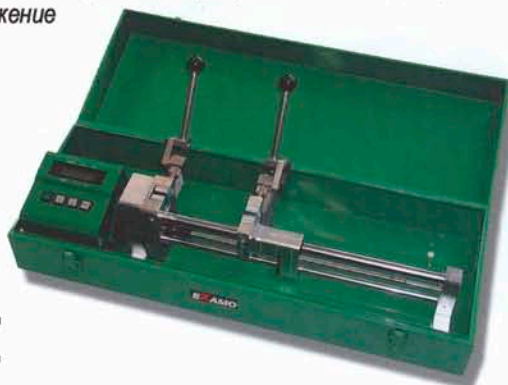


ЭЛЕКТРОН со створчатой рефлекторной насадкой для нагрева, гибки и формовки.

Прибор для испытаний

ЭКЗАМО

Испытание сварочных образцов на отслаивание, сдвиг и растяжение



CE

Технические характеристики

Тип	Экзамо 300F	Экзамо 600F
Напряжение, В	120, 230	120, 230
Мощность, Вт	200	200
Макс. усилие, Н	4000	3000
Диапазон измерения, Н	0 – 4000	0 - 3000
Расстояние между зажимами		
максимальное, мм	300	600
минимальное, мм	30	30
Скорость нагружения, мм/мин	10- 300	10-300
Макс. путь, мм	300	600
Макс. толщина образца, мм	7	7
Макс. ширина образца, мм	40 (50-заказ)	40 (50-заказ)

Memory-Card по заказу по заказу

Размеры, мм 750x270x190 1050x270x190
Вес, кг 14 17,5

Показатели на дисплее: - Максимальное усилие нагрузки Fp
- Деформация при макс. усилении Fp
- Усилие разрушения Ft
- Деформация при усилении разрушения Ft
- Скорость нагружения
- Позиция


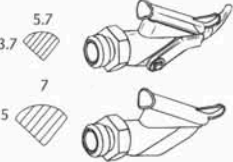

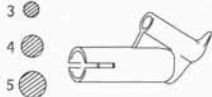
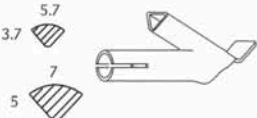


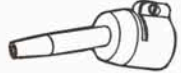



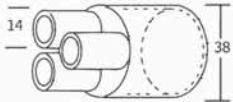


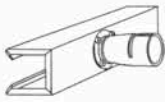
Аппарат сертифицирован в ССА 


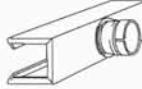



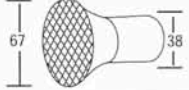


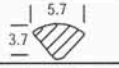



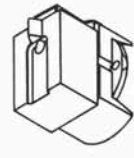
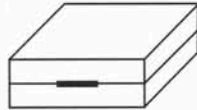
- удобный, прочный и легкий
- цифровой дисплей для отображения текущих значений



Простая и быстрая система зажимов для всех сварочных образцов.

Принадлежности для аппаратов

Код.№	Изображение	
113.666 113.399		Насадка быстрой сварки Ø3 мм с клипом для прихватки. Навинчивается на Триак PID/Триак S, Диод PID/Диод S и Велдинг PEN R/Велдинг PEN S (без клипа – по заказу). Насадка быстрой сварки Ø4 мм с клипом для прихватки. Навинчивается на Триак PID/Триак S, Диод PID/Диод S и Велдинг PEN R/Велдинг PEN S (без клипа – по заказу).
113.670 106.986		Насадка быстрой сварки 3,7- 5,7 мм с клипом для прихватки. Навинчивается на Триак PID/Триак S, Диод PID/Диод S и Велдинг PEN R/Велдинг PEN S (без клипа – по заказу). Насадка быстрой сварки 7 мм. Навинчивается на Триак PID/Триак S, Диод PID/Диод S и Велдинг PEN R/Велдинг PEN S.
106.988		Насадка для предварительной прихватки перед сваркой. Навинчивается на Триак PID/Триак S, Диод PID/Диод S и Велдинг PEN R/Велдинг PEN S
106.989 106.990 106.991		Насадка быстрой сварки для круглого прутка 3 мм. Насаживается на стандартную насадку Ø5 мм. Насадка быстрой сварки для круглого прутка 4 мм. Насаживается на стандартную насадку Ø5 мм. Насадка быстрой сварки для круглого прутка 5 мм. Насаживается на стандартную насадку Ø5 мм.
106.992 106.993		Насадка быстрой сварки для профильного прутка 5,7 мм. Насаживается на стандартную насадку Ø5 мм. Насадка быстрой сварки для профильного прутка 7 мм. Насаживается на стандартную насадку Ø5 мм.
106.996		Насадка для предварительной прихватки перед сваркой. Насаживается на стандартную насадку Ø5 мм.
107.144		Стандартная насадка Ø5 мм. Насаживается на Хот-Джет S.
100.303		Стандартная насадка Ø5 мм. Насаживается на Триак PID/Триак S или Диод PID/Диод S.
105.622		Стандартная насадка Ø5 мм. Навинчивается на Триак PID/Триак S, Диод PID/Диод S и Велдинг PEN R/Велдинг PEN S.
107.258		Широкая щелевая насадка 70x10 мм для формирования потока воздуха. Насаживается на Электрон.
107.270		Широкая щелевая насадка 150x12 мм для расширения потока воздуха. Насаживается на Электрон.
107.281		Переходник для воздушных шлангов (Ø 38 мм), 3 выхода, насаживается на Робуст.
101.681		Воздушный шланг из ПВХ Ø14 мм для Диода PID/Диода S и Велдинг PEN R/Велдинг PEN S.
101.031		Хомут для шланга Ø 14 мм
107.326		П-образная рефлекторная насадка 25x150 мм для равномерной усадки, нагрева или формовки. Насаживается на Триак PID/Триак S и Диод PID/Диод S

Код.№	Изображение	
107.331		Створчатая рефлекторная насадка 72x70 мм для равномерной усадки, нагрева или формовки. Насаживается на Электрон
107.340		П-образная рефлекторная насадка 45x250 мм для равномерной усадки, гибки или формовки. Насаживается на Электрон
107.344		Зеркальная насадка 135 мм с тефлоновым покрытием для стыковой сварки труб, листов, профилей и вспененных масс из полиэтилена и полипропилена. Насаживается на Триак PID/Триак S и Диод PID/Диод S
107.346		Зеркальная насадка 270 мм с тефлоновым покрытием для стыковой сварки труб, листов, профилей и вспененных масс из полиэтилена и полипропилена. Насаживается на Электрон
107.347		Мечевидная насадка с тефлоновым покрытием для сварки встык листов, профилей, а также уплотнителей для деформационных швов из ПВХ. Размеры – 74x12x520 мм. Насаживается на Электрон
107.354		Фильтрующая насадка для вентилятора Робуст. Для длительной эксплуатации благодаря возможности очистки.
	 Profil A	Профильный сварочный пруток 5,7x3,7 мм, 7x5 мм из твердого ПВХ (серый), пластифицированного ПВХ (прозрачный), ПЭВП (черный), ПЭНП (черный), ПП (бежевый), АБС (белый).
	 Profil B	
	 Profil A	Профильный сварочный пруток 5,7x3,7 мм из ПК (прозрачный), ПА (черный), POM (белый)
	 Profil A	Профильный сварочный пруток из ПВДФ.
107.037		Тестовый пучок профильных прутков 5,7 мм.
108.623		Конденсатор 12 мк/240В (для подключения вентилятора Робуст 230 В).
112.628		Насадка для Велдмакса, угловой шов К- 10 мм
112.627		Насадка для Велдмакса, угловой шов К- 8 мм
112.625		Насадка для Велдмакса, угловой шов К- 6 мм
112.630		Насадка для Велдмакса, угловой шов К- 5 мм
112.624		Насадка для Велдмакса, стыковой шов V- 10 мм
112.623		Насадка для Велдмакса, стыковой шов V- 8 мм
112.621		Насадка для Велдмакса, стыковой шов V- 6 мм
112.629		Насадка для Велдмакса, стыковой шов V- 5 мм
112.830		Насадка для Велдмакса, необработанная
112.852		

Производитель оставляет за собой право изменять технические характеристики.

Насадки не входят в комплект поставки ручных аппаратов горячего воздуха.



LEISTER Process Technologies
Riedstrasse
CH-6060 Sarnen / Schweiz

Tel. + 41 41 662 74 74
Fax + 41 41 662 74 16
www.leister.com e-mail leister@leister.com

ISO 9001:2000