

**LEISTER**

# Deskové materiály



Extrudéry a horkovzdušné  
ruční přístroje

Správná volba pro odborníky

 swiss  
made





Vážení zákazníci společnosti LEISTER

Výběr přístrojů a vybavení výrazně ovlivňuje kvalitu a úspěch vaší práce. Proto nabízíme řešení, na které se můžete vždy spolehnout.

Naším cílem je překonat vaše očekávání. Všechny naše přístroje jsou vyvinuté a vyrobené ve Švýcarsku. Kvalita a inovace jsou pro nás prioritou číslo jedna. V oblasti svařování plastů máme více než sedmdesátiletou zkušenost a neustále ji rozšiřujeme. Potřebné informace získáváme prostřednictvím přímých kontaktů u vás, na stavbách či na sociálních sítích. Následně je využíváme při vývoji dalších generací přístrojů. Naši inženýři a vývojáři kombinují vaše představy s nejmodernějšími technologiemi a vytvářejí jedinečné produkty, které odpovídají vašim požadavkům. Kládeme velký důraz na funkčnost, ergonomii a trvanlivost. Z toho důvodu se na naše přístroje můžete spolehnout kdykoliv a kdekoli.

Máme hustou globální servisní a distribuční síť, díky níž můžeme snadno a rychle poskytovat potřebné služby. Naši distributoři jsou zárukou, že se k těmto službám dostanete kdekoli na světě.

Naše heslo, „Leister. We know how.“ je zároveň naší motivací – toužíme se s vámi o své zkušenosti podělit, abychom vám usnadnili práci.

**Reto Britschgi**

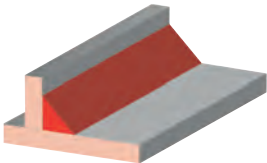
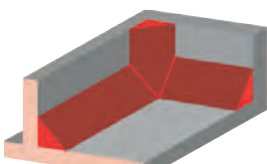
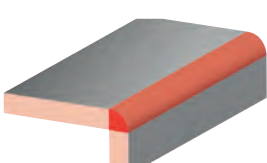
Produktový manažer

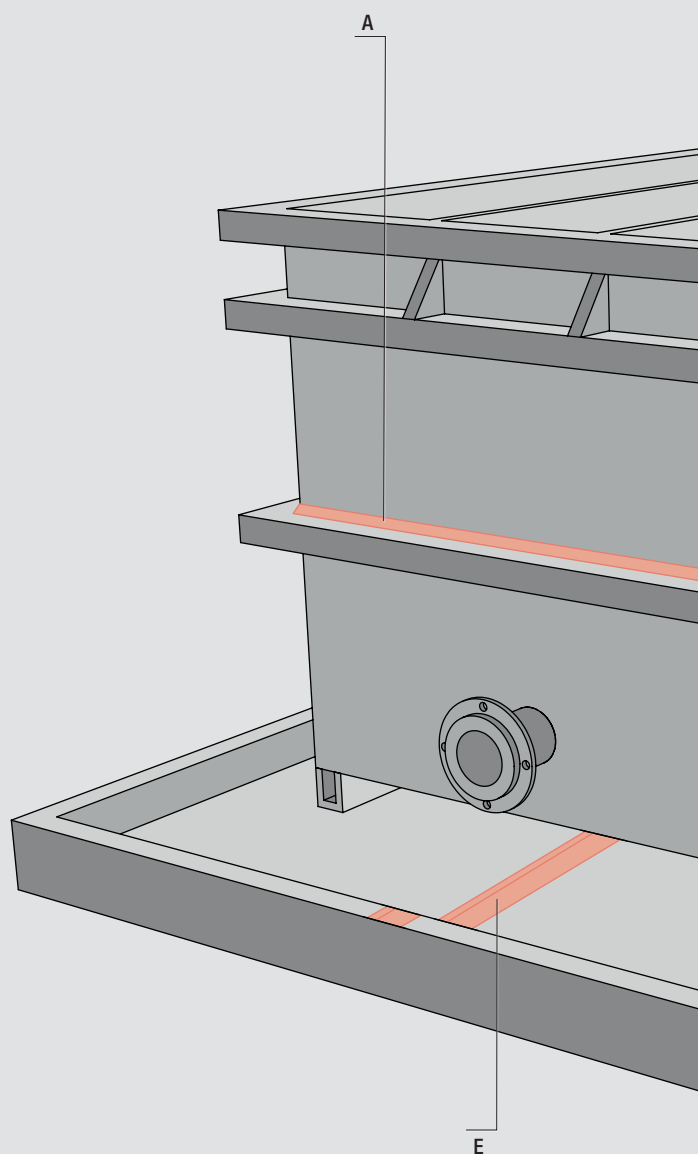
# Svařování plastů se značkou LEISTER

Při svařování plastů dochází pomocí tepla a tlaku k trvalému spojení termoplastů. Klíčovými faktory jsou rychlost a délka svařování. Svařování plastů se používá v mnoha oblastech: při výrobě plachet a plastových fólií, při práci na střechách a ve výkopech či při stavbě tunelů, u podlahových krytin, při opravě automobilů i výrobě spotřebního zboží.

Know-how

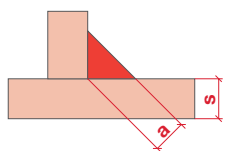
## Druhy svarů

	<p><b>Koutový svar</b> Koutový svar patří k nejpoužívanějším typům. Svařují se jím dvě plochy spojené ve tvaru písmene T.</p>
	<p><b>Vnitřní rohový svar</b> Vnitřní rohové svary se používají hlavně na obtížně dosažitelných místech. Nejlépe se takto svařují nepravidelné tvary a dlouhé plochy.</p>
	<p><b>Vnější rohový svar</b> Vnější rohový svar je typ svaru koutového, při němž svar vede po vnější hraně svařovaných materiálů. Je tedy vedený po vnější dlouhé straně.</p>

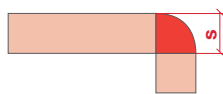


## Možnosti jednotlivých typů svaru

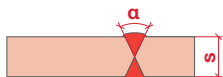
$a$  = velikost svaru  $s$  = tloušťka materiálu  $\alpha$  = úhel zpracování



Koutový svar

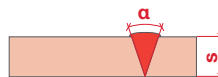


Vnější rohový svar



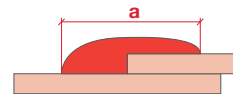
X svar

$s = 10 - 40 \text{ mm} = \alpha 60^\circ$   
 $s = 50 - 60 \text{ mm} = \alpha 50^\circ$

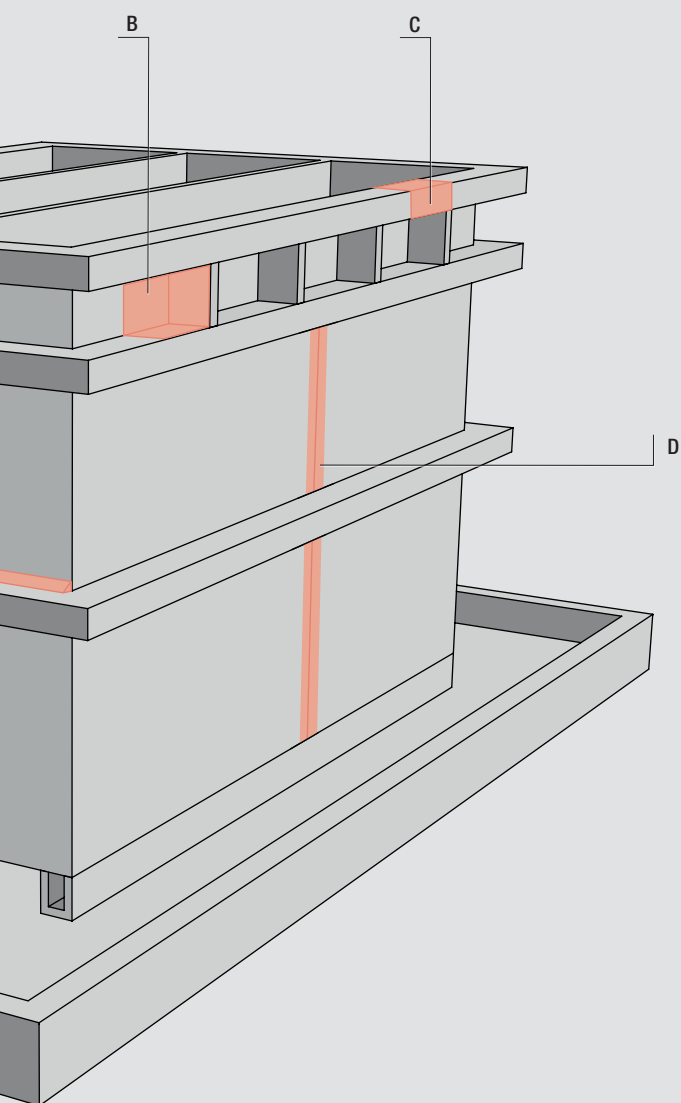


V svar

$s = 5 - 20 \text{ mm} = \alpha 60^\circ$   
 $s = 25 - 30 \text{ mm} = \alpha 50^\circ$

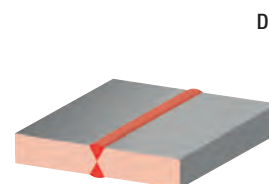


Přelátovací svar



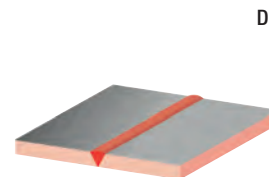
### X svar

Dvojitému V svaru se říká také X svar. Jde vlastně o dva samostatné V svary z obou stran svařovaných komponentů.



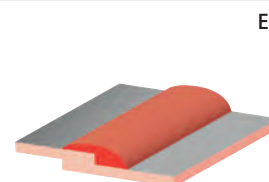
### V svar

Kvůli dosažení nutného úhlu pro V svar jsou komponenty zkosené, případně umístěné v odpovídajícím úhlu jeden k druhému.



### Přelátovací svar

Přelátovací svary se používají hlavně u plastových fólií. V tomto případě jsou fólie položeny jedna na druhou a svar je veden shora na horní hraně materiálu.





FUSION 2 - kompaktní a výkonný

## Know-how

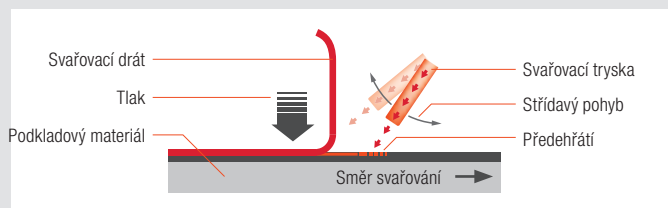
### Svařování plastů

Při svařování plastů dochází k součinnosti tří hlavních faktorů: teploty, tlaku a rychlosti. Na rozdíl od jiných metod spojování materiálů je výsledkem svařování vysoká odolnost a silný homogenní svar. Plastové spoje jsou při kvalitním zpracování mimořádně robustní a dokonale těsné. Lze je rovněž opravit bez ztráty kvality.

### Svařování horkým vzduchem bez použití rychlosvařovací trysky

Svařování horkým vzduchem odděleným od svařovacího drátu se používá především na hůře dostupných místech a pro krátké svary. Tento typ svařování je vhodný pro zpracování amorfních plastů, především PVC. Zejména při ručním svařování je zapotřebí dávat pozor na zachování jednotného tlaku a stále rychlosti.

Během svařování tlačte drát ručně vertikálně do drážky. Potřebná síla závisí na typu materiálu a na rozměru svařovacího drátu. Horkým vzduchem proudícím z trysky střídavě nahřívejte svařovací drát a svařovaný materiál ve směru svařování. Pokud pracujete správným způsobem za vhodné teploty a s odpovídajícím tlakem, vytvoří se na obou stranách svarové housenky návarek.

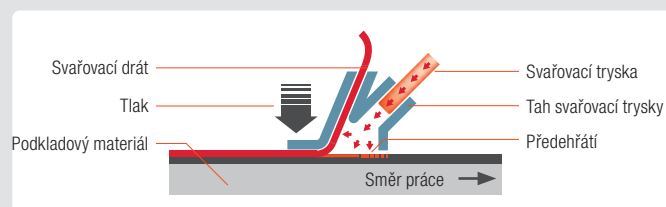


### Svařování horkým vzduchem s použitím rychlosvařovací trysky

Svařování horkým vzduchem za pomoci rychlosvařovací trysky, která odpovídá tvaru svařovacího drátu. Tento proces je rychlejší, stejnorodější a v důsledku efektivnější než kývavý způsob svařování. Kromě toho lze najednou zpracovat větší průřezovou

plochu svařovacího drátu. To vede k menšímu namáhání materiálu, a tudíž i k úspoře energie při svařování.

Držte přístroj v jedné ruce, druhou rukou tlačte svařovací drát do trysky. Konstrukce trysky rozděluje proud horkého vzduchu, který tak zahřívá jak svařovaný materiál, tak i svařovací drát. Drát prochází rychlosvařovací tryskou a těsně před kontaktem se svařovaným materiálem plasticizuje. O svařovací tlak se stará špička svařovací trysky. Svar lze po svařování opracovat.

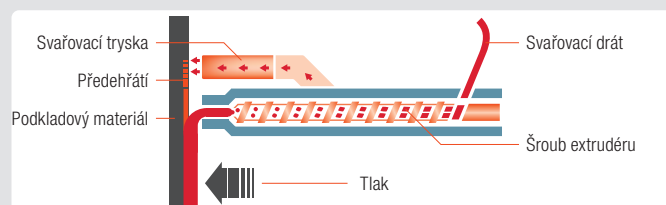


### Extruzní svařování

Extruzní svařování je efektivnější než svařování s použitím rychlosvařovací trysky v případě, že tloušťka stěny přesahuje cca 6 mm. Extruzní svařování se v porovnání s manuálním svařováním vyznačuje kratšími časy zpracování, větší silou a menším vnitřním napětím. Výsledkem je spolehlivější a efektivnější proces.

K němu je zapotřebí svařovací botka, jejíž typ odpovídá geometrii svařování, a svařovací drát ze stejného materiálu jako svařovaný materiál. V extrudéru materiál plastifikuje.

Nejdříve je zapotřebí uvést oba materiály do nahřátého stavu pomocí horkého vzduchu. Ihned poté přitiskněte extrudovaný materiál pomocí svařovací botky do místa svaru. V závislosti na pracovní pozici je zapotřebí vynaložit požadovaný tlak. Rychlost svařování je ovlivněna množstvím extrudovaného materiálu a velikostí svaru.





## Parametry pro ruční svařování

Zdroj: DVS 2207-3

Proces svařování	Materiály	Zkratky	Teplota horkého vzduchu <sup>1)</sup> °C	Průtok vzduchu <sup>2)</sup> l/min	Rychlost svařování <sup>3)</sup> mm/min	Svařovací tlak (N) s drátem o $\varnothing$	
						3 mm	4 mm
Svařování bez použití rychlosvařovací trysky	Polyethylen s vysokou hustotou	PE-HD <sup>4)</sup>	300 ... 320	40 ... 50	70 ... 90	8 ... 10	20 ... 25
	Polypropylen, Typ 1, 2, 3	PP-H; PP-B; PP-R	305 ... 315	40 ... 50	60 ... 85	8 ... 10	20 ... 25
	Neplasticizované PVC	PVC-U	330 ... 350	40 ... 50	110 ... 170	8 ... 10	20 ... 25
	Chlorované PVC	PVC-C	340 ... 360	40 ... 50	55 ... 85	15 ... 20	20 ... 25
	Polyvinylidenfluorid	PVDF	350 ... 370	40 ... 50	45 ... 50	15 ... 20	25 ... 30
	Akrylonitrilbutadienstyren	ABS <sup>6)</sup>	350	–	–	–	–
	Polykarbonát	PC <sup>6)</sup>	350	–	–	–	–
	Polyamid	PA <sup>6)</sup>	400	–	–	–	–
	Polybutylentereftalát	PBT <sup>6)</sup>	350	–	–	–	–
	Polyethylen s malou hustotou	PE-LD <sup>6)</sup>	270	–	–	–	–
	Polyuretan	PUR (Termoplast) <sup>6)</sup>	300	–	–	–	–
	XENOY	XENOY PC/PBTB <sup>6)</sup>	350	–	–	–	–
	Plasticizované PVC	PVC-P <sup>6)</sup>	350	–	–	–	–
Polyethylentereftalát modifikovaný glykol	PETG <sup>6)</sup>	200 ... 215	–	–	–	–	
Svařování s rychlosvařovací tryskou	Polyethylen	PE-HD	300 ... 340	45 ... 55	250 ... 350	15 ... 20	25 ... 35
	Polypropylen, Typ 1, 2, 3	PP-H; PP-B; PP-R	300 ... 340	45 ... 55	250 ... 350	15 ... 20	25 ... 35
	Neplasticizované PVC	PVC-U	350 ... 370	45 ... 55	250 ... 350	15 ... 20	25 ... 35
	Chlorované PVC	PVC-C	370 ... 390	45 ... 55	180 ... 220	15 ... 25	30 ... 35
	Polyvinylidenfluorid	PVDF	365 ... 385	45 ... 55	200 ... 250	15 ... 25	30 ... 35
	Etylen-chlorotrifluoretylen	E/CTFE <sup>5)</sup>	350 ... 380 <sup>5)</sup>	50 ... 60 <sup>5)</sup>	220 ... 250	10 ... 15	není
	Fluorovaný ethylen-propylen	FEP	380 ... 390	50 ... 60	60 ... 80	10 ... 15	není
	Tetrafluorethylen-perfluorometylvinyléter	MFA	395 ... 405	50 ... 60	60 ... 80	10 ... 15	není
Polyperfluoroxy	PFA	400 ... 410	50 ... 60	70	10 ... 15	není	

<sup>1)</sup> Měřeno v hloubce 5 mm uprostřed otvoru předehřevu.

<sup>2)</sup> Objem proudícího vzduchu.

<sup>3)</sup> V závislosti na profilu svařovacího drátu a na geometrii svařovací drážky.

<sup>4)</sup> PE 63, PE 80, PE 100

<sup>5)</sup> Doporučený dusík

<sup>6)</sup> Empirické parametry firmy LEISTER

Poznámka:

Uvedené svařovací parametry se mohou lišit v závislosti na okolní teplotě a konfiguraci materiálu.

Je zapotřebí provést zkušební svar a podle něj upravit parametry! Leister nezodpovídá za kvalitu svaru!

## Parametry pro extruzní svařování

Zdroj: DVS 2207-4

Proces svařování	Materiály	Zkratky	Teplota taveniny <sup>1)</sup>	Teplota předehřevu <sup>2)</sup>	Průtok vzduchu <sup>3)</sup>	Rychlost svařování <sup>5)</sup>
			°C	°C	l/min	mm/min
Extruzní svařování	Polyethylen s vysokou hustotou	PE-HD <sup>4)</sup>	210 ... 230	210 ... 300	300	300
	Polypropylen, Typ 1, 2, 3	PP-H; PP-B; PP-R	210 ... 240	210 ... 300	300	300
	Neplastizované PVC	PVC-U	190 ... 200	330 ... 360	300	300
	PVC PVC odolné proti nárazu	PVC-HI	170 ... 180	280 ... 340	300	300
	Chlorované PVC	PVC-C	195 ... 205	300 ... 360	300	300
	Polyvinylidenfluorid	PVDF	240 ... 260	280 ... 350	300	300
	Polyamid 6 <sup>6)</sup>	PA 6	280	315	300	300
	Polykarbonát <sup>6)</sup>	PC	270	315	270	300
	Akrylonitrilbutadienstyren <sup>6)</sup>	ABS	265	300	150	300
	Polystyren <sup>6)</sup>	PS	245	280	300	300
	Polypropylen Athylen Propylen Terpolymer <sup>6)</sup>	PP-EPDM	200 ... 230	200 ... 290	300	300
	Polyuretan (Termoplast) <sup>6) 7)</sup>	PUR	180	260 ... 300	300	300

<sup>1)</sup> Měřeno teploměrem na výstupu vytlačovaného extrudovaného materiálu v ručním extrudéru.

<sup>2)</sup> Měřeno v hloubce 5 mm uprostřed otvoru předehřevu.

<sup>3)</sup> Objem studeného vzduchu při okolním tlaku.

<sup>4)</sup> PE 63, PE 80, PE 100

<sup>5)</sup> V závislosti na předehřevu

<sup>6)</sup> Empirické parametry firmy LEISTER

<sup>7)</sup> Svařovací drát je nutno předsušit

Poznámka:

Uvedené svařovací parametry se mohou lišit v závislosti na okolní teplotě a konfiguraci materiálu.

Je zapotřebí provést zkušební svařování a podle něj upravit parametry! Leister nezodpovídá za kvalitu svaru!

## Know-how

### Chyby při svařování

Kromě nedodržení vhodných parametrů dochází i k dalším obvyklým chybám. Mohou vést k tvorbě dutin a bublin či ke zhoršené kvalitě svaru:

- Příliš vysoká teplota
- Reziduální vlhkost svařovacího drátu
- Příliš vysoká vlhkost vzduchu
- Mokrý ruce
- Příliš chladná svařovací botka
- Nekvalitní plast



Drsný povrch svaru může být způsoben následujícími příčinami.

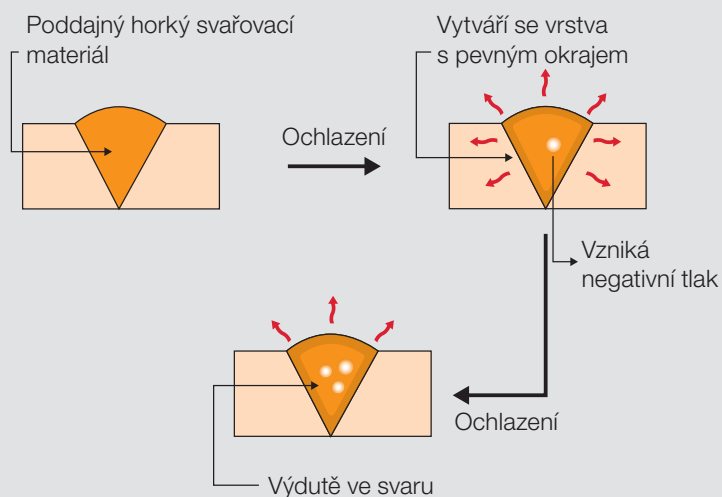
- Příliš krátká svařovací botka.
- Příliš chladná svařovací botka.
- Příliš drsný povrch, po němž klouže svařovací botka.



Špatný svar

Podkladový materiál a svařovací drát z polyolefinu absorbují vlhkost. Čím je svar tlustší, tím častěji k tomuto jevu dochází. Z tohoto důvodu se doporučuje skladovat materiály na suchém místě v původním obalu. Vyhněte se i teplotním rozdílům mezi svařovanými částmi, aby nedocházelo ke kondenzaci. Velmi silné svary je nutno svařovat v několika krocích.

Vzduchové bubliny vznikají v důsledku příliš rychlého chlazení svarů s velkým průřezem.



Správný svar

## Možnosti využití

Horkovzdušné svařování plamenem odděleným od svařovacího materiálu, vysokorychlostní horkovzdušné svařování i horkovzdušné extruzní svařování se používá v mnoha oblastech.

### Výroba nádrží

Při výrobě nádob a nádrží se většinou využívají plasty. Záleží na povaze skladovaného materiálu, ale většinou se hodí lépe než kovy.

### Galvanické procesy

Galvanické procesy se většinou odehrávají pomocí chemických látek. Lázně musí být odolné proti tepelným a chemickým vlivům.

### Hospodaření s vodou

Při hospodaření s pitnou i užitkovou vodou se klade velký důraz na hygienu a prevenci koroze. Termoplasty mají v tomto ohledu výhodné stabilní vlastnosti.

### Ventilace

Ventilační systémy v průmyslových provozech často obsahují agresivní média. K dlouhodobému řešení jsou zapotřebí vhodné plasty.

### Námořní průmysl

Lodě, čluny a plovoucí doky z polyolefinů se přirozeně drží nad hladinou, jsou robustní a odolné proti účinkům slané vody.

### Akvakultura a skleníkové hospodářství

Akvakulturní a skleníkové provozy jsou velmi citlivé na výskyt mikrobu, plísní a chemických látek. Nádoby a potrubí musí být dokonale těsné a musí se dát sterilizovat.

### Výroba potrubí

Vhodným materiálem pro výrobu netlakového potrubí a pro komponenty dálkových potrubí je polyetylen. Je velmi odolný proti mechanickému namáhání a umožňuje velmi flexibilní zpracování.

### Opravy plastů

Odborně provedené opravy termoplastů dokážou plně obnovit jejich původní funkce.



Nádrže z polyetylenu



Galvanická lázeň z polypropylenu  
© Collini [www.collini.eu](http://www.collini.eu)



Motorové čluny z polypropylenu



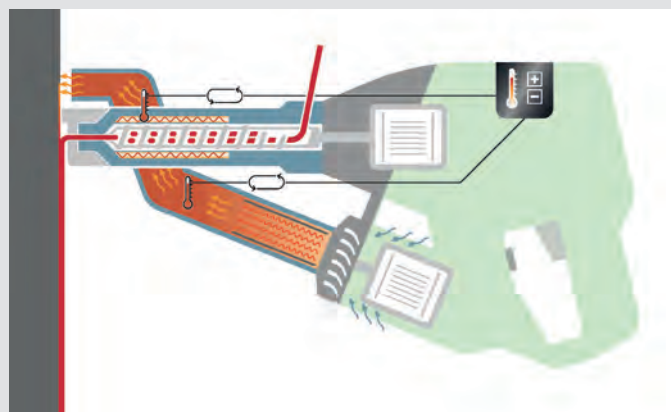
WELDPLAST S2



FUSION 3 C

## WELDPLAST Systém s uzavřeným okruhem

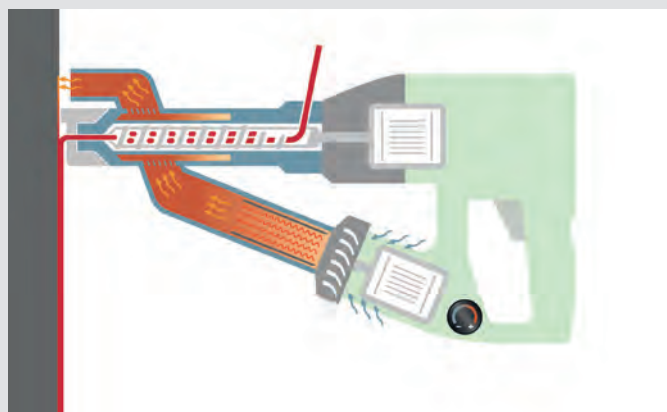
- Ovládání uzavřeného okruhu
- Stačí základní zkušenosti se svařováním
- Integrovaný displej a termosonda
- Přesná teplota nezávislá na okolním prostředí nebo kvalitě zdroje napětí -> spolehlivost celého procesu
- Vyhovuje standardům DVS



WELDPLAST

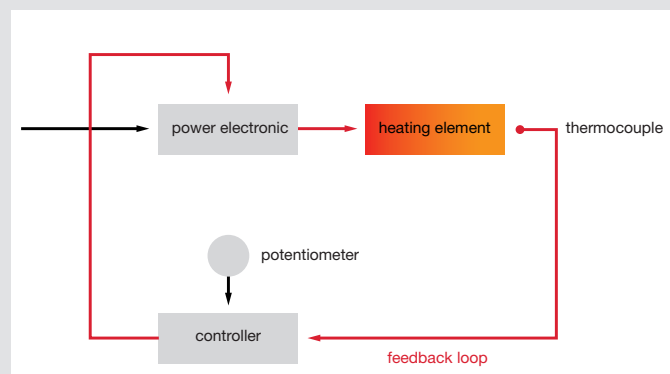
## FUSION Systém s otevřeným okruhem

- Ovládání otevřeného okruhu
- Vyžaduje více zkušeností se svařováním
- Nemá displej ani termosondu
- Teplota závisí na okolním prostředí a zdroji napětí

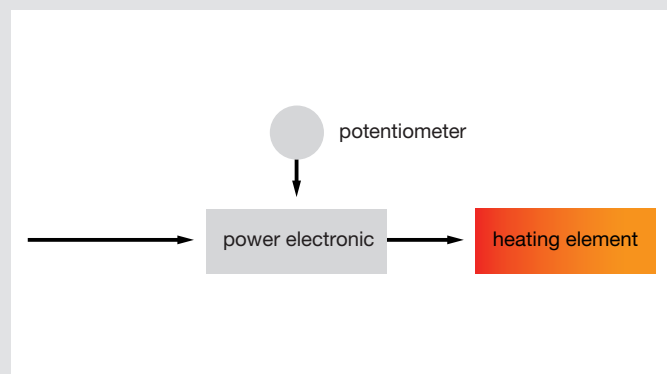


FUSION

### Systém s uzavřeným okruhem









### Systém s otevřeným okruhem











## Proč právě LEISTER?

### Komponenty

-  Robustní komponenty odolné proti korozi
-  Rychlé svařování a špičkový výkon
-  Dlouhá životnost topných těles
-  Ergonomický design
-  Intuitivní použití
-  Výroba ve Švýcarsku

### Servis

-  Díky široké produktové řadě je vše dostupné z jednoho zdroje
-  Krátké dodací lhůty
-  Naši zástupci poskytují podporu a předvádějí zařízení přímo v terénu
-  Kompletní kontrola kvality před dodáním
-  Rychlé opravy a servis přímo u nás
-  Dlouhé záruční lhůty na náhradní díly i po ukončení výroby po 7 letech



Čistička vzduchu, Španělsko. Materiál: HD-PE



The Wave House, San Diego. Materiál: PVC



Nádrž na elektrolytické pokovování, Turecko. Materiál: PP

## Deskové materiály

Přehled ručních extrudérů	16
FUSION 1	18 / 19
WELDPLAST 600	20
WELDPLAST S4	21
WELDPLAST S2 / S2 PVC	22 / 23
WELDPLAST S1	24
FUSION 3 / 3C	25 / 26
FUSION 2	27
WELDPLAST 200-i / 600-i	28 / 29
Příslušenství k ručním extrudérům	30










## Horkovzdušné ruční přístroje

TRIAC ST	32 – 34
TRIAC AT	33 – 34
HOT JET S	35
PENWELD A / PENWELD S	36 / 37
AIRSTREAM 100 / AIRSTREAM ST	38 / 39
ROBUST	40
DIODE S	41 / 42
MINOR	42
LABOR S	43
Příslušenství	44
Svařovací dráty	45

# Vhodné přístroje pro každé použití

Ruční extrudéry LEISTER nabízejí odlišné ovládání, výkon i provedení. Abyste při svařování dosáhli optimálních výsledků, je důležité vybrat si správný přístroj. Mezi hlavní kritéria výběru patří materiál, tloušťka svařovacího materiálu, požadavky na výsledný produkt a odborná úroveň obsluhy. K usnadnění výběru slouží následující dvě tabulky.

## Porovnání produktů

	Digitálně řízené extrudéry				Manuálně řízené extrudéry			
								
Typ	WELDPLAST 600	WELDPLAST S4	WELDPLAST S2	WELDPLAST S1	FUSION 3	FUSION 3C	FUSION 2	FUSION 1
Výkon (HDPE) kg/h	3,9 – 6	1,5 – 4	0,6 – 2,3	0,2 – 0,8	1,8 – 3,6	1,8 – 3,6	1,3 – 1,8	0,2 – 0,8
Materiál	HD-PE, PP	HD-PE, PP	HD-PE, PP, PVC	PE, PP, PVC, atd.	HD-PE, PP	HD-PE, PP	HD-PE, PP	PE, PP
Tloušťka stěny (mm)	20 – 40	8 – 35	4 – 20	4 – 10	8 – 25	8 – 25	6 – 15	4 – 10
Svařovací drát Ø mm	4 – 5	3 – 4 / 4 – 5	3 – 4	3 – 4	3 – 4 / 4 – 5	3 – 4 / 4 – 5	4	3 – 4
Hmotnost (kg)	14	8,7	5,8	4,7	7,2	6,9	5,9	3,4
Délka mm	821	560	450	435	690	588	450	435
Napětí V ~	230	230	230	230 / 120	230	230	230	230
Šnekový extrudér	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano	ano
Výroba nádrží	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓
Výroba potrubí	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓
Skládky / pozemní stavby	✓✓	✓✓	✓	○	✓✓	✓	○	○
Bezuhlíkové dmychadlo	ano	ano	ano	ano	ne	ne	ne	ne
Poznámky	1	1	1	1	2	2	2	3
Strana katalogu	 20	21	22 / 23	24	25 / 26	25 / 26	27	18 / 19

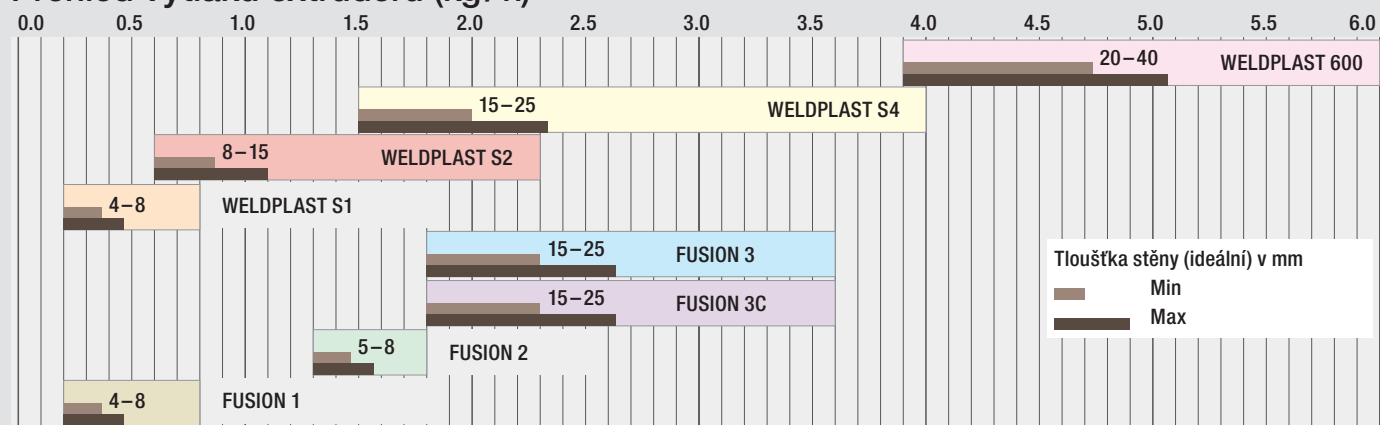
✓✓ velmi vhodný   ✓ vhodný   ○ nevhodný

1: Teplotu vzduchu a plastu lze elektronicky ovládat pomocí integrovaného displeje.

2: Horkovzdušný extrudér, teplota plastu se ovládá manuálně.

3: Horkovzdušný extrudér, teplota plastu se ovládá elektronicky pomocí integrovaného displeje.

## Přehled výtlaku extrudérů (kg/h)





# FUSION 1

Vaše spokojenost je naším cílem. Proto vyvíjíme přístroje, které splňují vaše představy a požadavky. Extrudér FUSION 1 svým kompaktním designem a dalšími vychytávkami reaguje na potřeby snadného extruzního svařování ve stísněných prostorech a přímo v terénu. FUSION 1 - to je geniálně jednoduché svařování.

Digitálně řízený extrudér

## FUSION 1





FUSION 1 – kompaktní tvar zajišťuje komfortní svařování.

Digitálně řízený extrudér

## FUSION 1



- **Ovládání:** automaticky řízená teplota vzduchu
- **Závěsné zařízení:** pohodlné pro dlouhodobé svařování
- **Kompaktní:** štíhlý tvar díky integrovanému přívodu vzduchu

### Technické údaje

Napětí	V ~	230
Příkon	W	1 200
Materiály		PE, PP
Svařovací drát Ø	mm	3 – 4
Výtlač Ø 3 HD-PE	kg/h	0.2 – 0.5
Výtlač Ø 4 HD-PE	kg/h	0.3 – 0.8
Velikost (D × Š × V)	mm	435 × 92 × 133 (236 s rukojetí)
Hmotnost	kg	3,4
Značka shody		CE
Třída ochrany II		□

### Obj. č.:

162.800 FUSION 1, 230 V / 1200 W

## Příslušenství – FUSION 1

	163.793 Svařovací botka CL14 IA
	163.778 Svařovací botka K5/6 IA
	163.780 Svařovací botka K8/10 IA
	163.779 Svařovací botka K12/IA
	163.782 Svařovací botka AK-10, úhel 70°
	163.784 Svařovací botka AK-10, úhel 30°
	163.785 Svařovací botka AK-10, úhel 30°
	163.786 Svařovací botka neopracovaná
	162.665 Izolační pouzdro

Příslušenství



# WELDPLAST 600

WELDPLAST 600 s výtlačkem až 6 kg/h je nejvýkonnější ruční extrudér LEISTER. Je proto ideální volbou pro svařování velkých nádrží a kontejnerů. Svými vlastnostmi je také předurčen pro integraci do poloautomatizovaných procesů.



WELDPLAST 600 je vybaven LQS technologií pro kontrolu a reporting svařovacích parametrů.

Digitálně řízený extrudér

## WELDPLAST 600



- Výtlaček 6 kg/h
- Přívod svařovacího drátu z obou stran
- Inteligentní řízení výkonu, které vypne přístroj při podpětí
- LQS (Leister Quality System) - kontrola, dokumentace a reporting svařovacích parametrů
- ECO funkce šetřící až 40 % energie
- Bezúdržbové horkovzdušné dmychadlo
- Multifunkční displej

### Technické údaje

Napětí	V ~	230
Příkon	W	3 680
Materiál		PE / PP
Svařovací drát	mm	Ø 4 nebo Ø 5
Výtlaček	kg/h	3,9 – 6,0
Rozměr (D × Š × V)	mm	809 × 140 × 273
Hmotnost	kg	12.2
Značka shody		CE
Třída ochrany I		⊕

### Obj. č.:

170.461 WELDPLAST 600, 230 V / 3680 W, připojení 5P, 400 V, 32 A

V základním balení: WELDPLAST 600, svařovací botka přepínavací, přepravní box

## Příslušenství WELDPLAST 600

Svařovací botka kompletní	
146.239	54×40×52 mm neopracovaná
146.240	74×50×58 mm neopracovaná
146.241	25 mm přepínavací
146.706	30 mm přepínavací
146.242	35 mm přepínavací
145.899	40 mm přepínavací
146.245	20 mm V svar
146.246	25 mm V svar
146.247	30 mm V svar
146.232	20 mm svar koutový (a = 14 mm*)
146.233	25 mm svar koutový (a = 17,5 mm*)
146.234	30 mm svar koutový (a = 21 mm*)
146.644	Svar rohový vnější 10 mm
146.646	Svar rohový vnější 12 mm
146.652	Svar rohový vnější 15 mm
146.230	Svar rohový Ø14 mm
146.218	Svar rohový Ø20 mm
	*a = Tloušťka svaru
117.055	Tryska předehřívací L, 35 mm
136.859	Tryska předehřívací XL, 50 mm
170.495	Izolační pouzdro WELDPLAST 600
173.307	Držadlo

Příslušenství



# WELDPLAST S4

WELDPLAST S4 je první extrudér svého druhu s bezuhlíkovým a bezúdržbovým motorem pro předehřev vzduchu. Díky výkonnému pohonnému systému nabízí výtlač až 4 kg/h.



Výkonný model WELDPLAST S4 při práci.

Digitálně řízený extrudér

## WELDPLAST S4



- Kompaktní provedení snižuje hlučnost a je zárukou optimálního chlazení elektroniky i motoru.
- Mikroprocesor pro regulaci svařování a kontrolu přístroje
- Menu s funkčními programy
- Možnost přívodu drátu z pravé nebo levé strany
- Bezúdržbové dmychadlo

### Technické údaje

Napětí	V ~	230
Příkon	W	3 680
Materiál		PE / PP
Svařovací drát	mm	Ø 3 – 4 / Ø 4 – 5 mm
Výtlač	kg/h	1,5 – 4,0
Rozměry (D × Š × V)	mm	560 × 110 × 300
Hmotnost	kg	8,7
Značka shody		CE
Třída ochrany I		⊕

### Obj. č.:

116.948	WELDPLAST S4, 230 V / 3680 W, 3 – 4 mm, svařovací botka neopracovaná
146.813	WELDPLAST S4, 230 V / 3680 W, 4 – 5 mm, svařovací botka K 15

V základním balení: WELDPLAST S4, předehřívací tryska velká, střední a malá, přepravní box

## Příslušenství WELDPLAST S4

		Svařovací botka kompletní	
		146.239	54×40×52 mm neopracovaná
		146.240	74×50×58 mm neopracovaná
		146.241	25 mm přeplátovací
		146.706	35 mm přeplátovací
		146.242	35 mm přeplátovací
		145.899	40 mm přeplátovací
		146.243	12 mm V svar
		146.244	15 mm V svar
		146.245	20 mm V svar
		146.246	25 mm V svar
		146.247	30 mm V svar
		146.525	12 mm svar koutový (a = 8,5 mm*)
		146.231	15 mm svar koutový (a = 10 mm*)
		146.232	20 mm svar koutový (a = 14 mm*)
		146.233	25 mm svar koutový (a = 17,5 mm*)
		146.234	30 mm svar koutový (a = 21 mm*)
		146.642	Svar rohový vnější 8 mm
		146.644	Svar rohový vnější 10 mm
		146.646	Svar rohový vnější 12 mm
		146.652	Svar rohový vnější 15 mm
		146.230	Svar rohový Ø14 mm
		146.218	Svar rohový Ø20 mm
		*a = Tloušťka svaru	
		144.904	Adaptér úhlový 45°
		145.704	Adaptér úhlový 90°
		Upozornění: Pouze pro botky s integrovaným přívodem vzduchu.	
		117.064	Vedení horkého vzduchu postranní
		117.065	Vedení horkého vzduchu horní
		117.053	Tryska předehřívací 20 mm, malá
		117.518	25 mm, střední
		141.177	35 mm, velká
		149.723	Izolační pouzdro WELDPLAST S4

Příslušenství



# WELDPLAST S2 / S2 PVC

WELDPLAST S2 a S2 PVC jsou mistrovská díla. Zvenčí uspokojí nejnáročnější požadavky na funkčnost a design, uvnitř naplní nejvyšší očekávání ohledně zpracování materiálu. Model WELDPLAST S2 PVC je vybaven integrovanou antikorozi ochranou a díky svým speciálním vlastnostem uspokojí i náročné požadavky na extruzní svařování PVC. Mimořádná kvalita svaru dělá z obou modelů spolehlivé partnery pro každodenní použití.

Digitálně řízený extrudér

## WELDPLAST S2



- Bezúdržbové dmychadlo
- Dokonalá kvalita svaru
- Multifunkční displej
- Ochrana motoru před spuštěním za studena
- Ergonomické provedení
- Svařovací botka otočná o 360°

### Technické údaje

Napětí	V ~	230
Příkon	W	3 000
Materiál		PE / PP Další materiály na vyžádání
Svařovací drát	mm	Ø 3 nebo Ø 4
Výtlač Ø 3 mm	kg/h	PE: 0,6 – 1,3   PP: 0,5 – 1,2
Výtlač Ø 4 mm	kg/h	PE: 1,0 – 2,0   PP: 0,9 – 2,0
Rozměry (D × Š × V)	mm	450 × 98 × 260
Hmotnost	kg	5,8
Značka shody		CE
Třída ochrany I		⊕

### Obj. č.:

127.215 WELDPLAST S2, 230 V / 3000 W

V základním balení: WELDPLAST S2, svařovací botka neopracovaná, přepravní box

Digitálně řízený extrudér

## WELDPLAST S2 PVC



- Optimalizováno pro PVC-U
- Dokonalá kvalita svaru
- Speciální menu pro extruzi PVC
- Ochrana proti korozi
- Svařovací botka není otočná z důvodu externího přehřevu
- Standby režim

### Technické údaje

Napětí	V ~	230
Příkon	W	3 000
Materiál		PVC-U, PE, PP Další materiály na vyžádání
Svařovací drát	mm	Ø 3 nebo Ø 4
Výtlač Ø 3 mm	kg/h	PVC-U: 0,9 – 1,7   PE: 0,6 – 1,3
Výtlač Ø 4 mm	kg/h	PVC-U: 1,5 – 2,7   PE: 1,0 – 2,3
Rozměry (D × Š × V)	mm	450 × 98 × 260
Hmotnost	kg	5,8
Značka shody		CE
Třída ochrany I		⊕

### Obj. č.:

135.724 WELDPLAST S2, 230 V / 3000 W

V základním balení: WELDPLAST S2 PVC, 3 přehřívací trysky, svařovací botka K 8 / 10 mm (Obj. č. 146.236), přepravní box



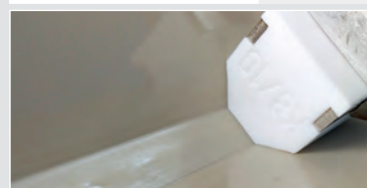
Šikový WELDPLAST S2 v akci.



Snadno se svařují i vnitřní profily.

## Příslušenství WELDPLAST S2

		<b>Svařovací botka kompletní</b> 145.945 45×30×54 mm neopracovaná 145.946 74×50×58 mm neopracovaná
		145.896 25 mm přeplátovací 145.947 30 mm přeplátovací 145.897 35 mm přeplátovací
		145.912 5 / 6 mm V svar 145.915 8 / 10 mm V svar
		145.907 12 mm V svar 145.903 15 mm V svar
		145.909 20 mm V svar 145.916 25 mm V svar
		145.943 5 / 6 mm svar koutový (a = 4,2 mm*) 145.944 8 / 10 mm svar koutový (a = 7 mm*)
		145.815 12 mm svar koutový (a = 8,5 mm*) 145.812 15 mm svar koutový (a = 10 mm*)
		145.940 20 mm svar koutový (a = 14 mm*) 145.816 25 mm svar koutový (a = 17,5 mm*)
		146.643 Svar rohový vnější 8 mm 146.645 Svar rohový vnější 10 mm
		146.649 Svar rohový vnější 12 mm 146.651 Svar rohový vnější 15 mm
		145.811 Svar rohový Ø14 mm 145.488 Svar rohový Ø20 mm
		*a = Tloušťka svaru
		139.460 Adaptér úhlový 45°
		139.461 Adaptér úhlový 90°
		154.002 Izolační pouzdro WELDPLAST S2
		161.119 Svěrka podpěrná WELDPLAST S2



WELDPLAST S2  
perfektní svary

## Příslušenství WELDPLAST S2 PVC

		<b>Svařovací botka kompletní</b> 146.239 54 × 40 × 52 mm neopracovaná 146.240 74 × 50 × 58 mm neopracovaná
		146.241 25 mm přeplátovací 146.706 30 mm přeplátovací
		146.242 35 mm přeplátovací 146.248 5 / 6 mm V svar
		146.249 8 / 10 mm V svar 146.243 12 mm V svar
		146.244 15 mm V svar 146.235 5 / 6 mm svar koutový (a = 4,2 mm*)
		146.236 8 / 10 mm svar koutový (a = 7 mm*) 146.525 12 mm svar koutový (a = 8,5 mm*)
		146.231 15 mm svar koutový (a = 10 mm*) 146.642 Svar rohový vnější 8 mm
		146.644 Svar rohový vnější 10 mm 146.646 Svar rohový vnější 12 mm
		146.652 Svar rohový vnější 15 mm 146.230 Svar rohový Ø14 mm
		146.218 Svar rohový Ø20 mm
		*a = Tloušťka svaru
		133.850 Vedení horkého vzduchu shora



Úhlový adaptér 45° pro  
WELDPLAST S2 usnadňuje  
svařování v těžko  
dostupných místech.

Příslušenství



# WELDPLAST S1

S kompaktním extrudérem WELDPLAST S1 lze dosáhnout dokonalé kvality svaru. Ergonomický design, který nabízí několik poloh úchopu a držení přístroje, umožňuje pohodlnou práci i v těžko přístupných místech.



Svařování je s modelem WELDPLAST S1 snadné i v těžce dostupných místech..

Digitálně řízený extrudér

## WELDPLAST S1



- Funkční ergonomické provedení s pohodlnými úchopy
- Mimořádný výtlač až 0,8 kg/h (HD-PE)
- Integrované LED světlo a mechanismus pro zavěšení
- Vhodný pro všechny běžné plasty
- Multifunkční panel s přednastavenými svařovacími parametry
- Bezuhlíkové dmychadlo pro plynulou regulaci vzduchu

### Technické údaje

Napětí	V ~	230 / 120 / 100
Příkon	W	1 600 / 1 800 / 1 500
Materiál		HD-PE, LD-PE, PP, PVC-U PVC-C, PVDF, ECTFE, PA
Svařovací drát	mm	Ø 3 – 4
Výtlač	kg/h	0,2 – 0,8 (PVC až 1,15 kg/h)
Rozměry (D × Š × V)	mm	435 × 91 × 264
Integrované svařovací profily		HD-PE, PP, PVC-U, PVC-C, PVDF 10 volně programovatelných profilů
Hmotnost	kg	4,7
Značka shody		CE
Třída ochrany I		⊕

### Obj. č.:

148.396 WELDPLAST S1, 230 V / 1600 W, Ø 3 – 4 mm

V základním balení: WELDPLAST S1, 4 předehřívací trysky Ø 14 mm, svařovací botka K10, přepravní box

## Příslušenství WELDPLAST S1

	<b>149.430</b> Svařovací botka kompletní Neopracovaná
	<b>149.402</b> Svar koutový 5/6
	<b>148.627</b> Svar koutový 8/10
	<b>149.401</b> Svar koutový 12
	<b>149.388</b> V svar 3 / 4
	<b>149.383</b> V svar 5 / 6
	<b>149.385</b> V svar 8 / 10
	<b>149.364</b> Svar rohový Další svařovací botky viz WELDPLAST S2 PVC
	<b>152.720</b> Prodloužení trysky
	<b>153.143</b> Adaptér úhlový 45°
	<b>153.236</b> Adaptér úhlový 90°
	<b>149.600</b> Vedení horkého vzduchu shora
	<b>149.456</b> Hrdlo vzduchu, pozice 6 h Ø14 mm
	<b>149.461</b> Hrdlo vzduchu, pozice 6 h Ø16 mm
	<b>149.467</b> Hrdlo vzduchu, pozice 9 h/3 h Ø 14 mm (standardní)
	<b>149.469</b> Hrdlo vzduchu, pozice 9 h/3 h Ø 16 mm
	<b>154.107</b> Set násuvných trysek Ø 14 mm (standardní)
	<b>154.106</b> Set násuvných Ø 16 mm
	<b>154.002</b> Izolační pouzdro WELDPLAST S1/S2

Příslušenství



## FUSION 3: Dlouhý a štíhlý.

Díky dlouhému a štíhlému provedení umožňuje FUSION 3 pohodlnou práci i přímo na podlaze.

## FUSION 3C: Krátký a šikovní.

Stejně jako FUSION 3 i o něco kratší FUSION 3C podává skvělý výkon až 3,6 kg/h.

Horkovzdušný ruční extrudér

### FUSION 3



- Vynikající svařovací výkon
- Kompaktní a praktický
- Ochrana motoru před spuštěním za studena
- Jednoduchá obsluha
- Možnost přívodu drátu z pravé nebo levé strany
- Svařovací botka otočná o 360°

Horkovzdušný ruční extrudér

### FUSION 3C



- Vynikající svařovací výkon
- Kompaktní a praktický
- Ochrana motoru před spuštěním za studena
- Jednoduchá obsluha
- Možnost přívodu drátu z pravé nebo levé strany
- Svařovací botka otočná o 360°

#### Technické údaje

		Verze Ø 3 – 4		Verze Ø 4 – 5	
Svařovací drát Ø	mm	3	4	4	5
Výtlač PE	kg/h	2,0 - 2,5	2,7 – 3,6	2,1 – 2,6	2,7 – 3,6
Výtlač PP	kg/h	1,8 – 2,3	2,5 – 3,4	1,8 – 2,4	2,5 – 3,4
Napětí	V ~	230			
Příkon	W	3 500			
Materiál		PE / PP			
Rozměry (D x Š x V)	mm	670 x 90 x 180			
Hmotnost	kg	7,2			
Značka shody		CE			
Třída ochrany II		□			

#### Obj. č.:

118.300 FUSION 3, 230 V / 3500 W, svařovací drát Ø 3 – 4 mm  
144.615 FUSION 3, 230 V / 3500 W, svařovací drát Ø 4 – 5 mm

V základním balení: FUSION 3, svařovací botka přepletovací 30 mm, přepravní box

#### Technické údaje

		Verze Ø 3 – 4		Verze Ø 4 – 5	
Svařovací drát Ø	mm	3	4	4	5
Výtlač PE	kg/h	2,0 - 2,5	2,7 – 3,6	2,1 – 2,6	2,7 – 3,6
Výtlač PP	kg/h	1,8 – 2,3	2,5 – 3,4	1,8 – 2,4	2,5 – 3,4
Napětí	V ~	230			
Příkon	W	3 200			
Materiál		PE / PP			
Rozměry (D x Š x V)	mm	588 x 98 x 225			
Hmotnost	kg	6,9			
Značka shody		CE			
Třída ochrany II		□			

#### Obj. č.:

123.866 FUSION 3C, 230 V / 3200 W, svařovací drát Ø 3 – 4 mm  
144.826 FUSION 3C, 230 V / 3200 W, svařovací drát Ø 4 – 5 mm

V základním balení: FUSION 3C, svařovací botka neopracovaná, přepravní box



Dokonale uloženo v boxu.



FUSION 3C - koutový svar.

## Příslušenství pro FUSION 3 / 3C

	<b>Botka svařovací kompletní</b> 145.945 45×30×54 mm neopracovaná 145.946 74×50×58 mm neopracovaná
	145.896 25 mm přepřátovací 145.947 30 mm přepřátovací 145.897 35 mm přepřátovací
	145.912 5 / 6 mm V svar 145.915 8 / 10 mm V svar 145.907 12 mm V svar 145.903 15 mm V svar 145.909 20 mm V svar 145.916 25 mm V svar
	145.943 5 / 6 mm svar koutový (a = 4,2 mm*) 145.944 8 / 10 mm svar koutový (a = 7 mm*) 145.815 12 mm svar koutový (a = 8,5 mm*) 145.812 15 mm svar koutový (a = 10 mm*) 145.940 20 mm svar koutový (a = 14 mm*) 145.816 25 mm svar koutový (a = 17,5 mm*)
	146.643 Svar rohový vnější 8 mm 146.645 Svar rohový vnější 10 mm 146.649 Svar rohový vnější 12 mm 146.651 Svar rohový vnější 15 mm
	145.811 Svar rohový Ø14 mm 145.488 Svar rohový Ø20 mm
*a = Tloušťka svaru	
	148.817 Adaptér úhlový 45°  148.816 Adaptér úhlový 90°
	149.421 Izolační pouzdro FUSION 3
	149.420 Izolační pouzdro FUSION 3C

\*a = Tloušťka svaru

Izolační pouzdro chrání přístroj před ztrátou tepla a obsluhu před přímým kontaktem s extrudérem.



# FUSION 2

Malý, ale výkonný FUSION 2 vás zaujme ergonomickým designem, jednoduchou obsluhou a prvotřídní kvalitou svaru.



FUSION 2 během výroby nádrže v Číně.

Horkovzdušný ruční extrudér

## FUSION 2



- S délkou 450 mm je nejkratším přístrojem ve své kategorii!
- Ochrana motoru před spuštěním za studena
- Jednoduchá obsluha
- Možnost přívodu drátu z pravé nebo levé strany
- Svařovací botka otočná o 360°
- Integrovaná elektronika pro plynulou regulaci přehřevu a výtlaku

### Technické údaje

Napětí	V ~	230
Příkon	W	2 800
Materiál		PE / PP
Teplota vzduchu	°C	až 340
Teplota plastifikace	°C	až 300
Svařovací drát	mm	Ø 4
Výtlak PE	kg/h	1,3 – 1,8
Rozměry (D × Š × V)	mm	450 × 98 × 225
Hmotnost	kg	5,9
Značka shody		CE
Třída ochrany II		□

### Obj. č.

119.200 FUSION 2, 230 V / 2800 W, Euro adaptér

V základním balení: FUSION 2, svařovací botka neopracovaná, přepravní box

## Příslušenství – FUSION 2

	<b>145.945</b>	<b>Svařovací botka kompletní</b> 45×30×54 mm neopracovaná
	<b>145.946</b>	74×50×58 mm neopracovaná
	<b>145.896</b>	25 mm přeplátovací
	<b>145.947</b>	30 mm přeplátovací
	<b>145.897</b>	35 mm přeplátovací
	<b>145.912</b>	5 / 6 mm V svar
	<b>145.915</b>	8 / 10 mm V svar
	<b>145.907</b>	12 mm V svar
	<b>145.903</b>	15 mm V svar
	<b>145.943</b>	5 / 6 mm svar koutový (a = 4,2 mm*)
	<b>145.944</b>	8 / 10 mm svar koutový (a = 7 mm*)
	<b>145.815</b>	12 mm svar koutový (a = 8,5 mm*)
	<b>145.812</b>	15 mm svar koutový (a = 10 mm*)
	<b>146.643</b>	Svar rohový vnější 8 mm
	<b>146.645</b>	Svar rohový vnější 10 mm
	<b>146.649</b>	Svar rohový vnější 12 mm
	<b>146.651</b>	Svar rohový vnější 15 mm
	<b>145.811</b>	Svar rohový Ø14 mm
	<b>145.488</b>	Svar rohový Ø20 mm
		*a = Tloušťka svaru
	<b>147.602</b>	Adaptér úhlový 45°
	<b>147.601</b>	Adaptér úhlový 90°
	<b>166.524</b>	Izolační pouzdro FUSION 2

Příslušenství



# WELDPLAST 200-i / 600-i

LEISTER nabízí dva moduly pro automatické extruzní svařování a 3D tisk. Modely WELDPLAST 200-i a 600-i jsou určeny k jednoduchému a plně automatickému rozšíření a vhodné pro osazení na robotická zařízení. Toto modulární provedení umožňuje majitelům uskutečňovat projekty všeho druhu bez jakýchkoli kompromisů.

## Vestavěný extruzní modul

### WELDPLAST 200-i / 600-i



#### Šitý na míru

Podle potřeby si uživatel může volit různé extruzní moduly a rozšiřovat je



#### Modulární

Vyberte si modul a přidejte vhodné horkovzdušné a komunikační komponenty



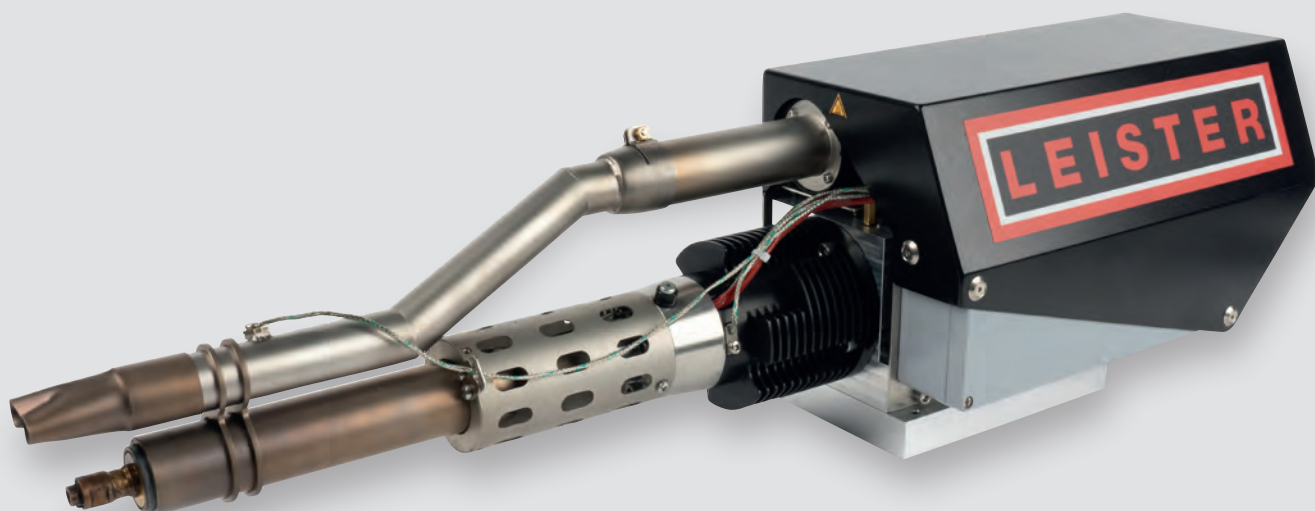
#### Kontrola

Lze monitorovat a kontrolovat všechny parametry, např. teplotu nebo emise

Pohonné a komunikační komponenty obou extrudérů si uživatelé mohou nakonfigurovat dle potřeby a lze jim je přizpůsobit na míru. Díky přidaným sensorům je celý proces možno kontrolovat a monitorovat.

Elektrické a mechanické přípojné body jsou již nastavené, takže lze integrovat moduly pro nejrůznější procesy, např. v případě potřeby předeřhátého vzduchu.

Pro vylepšení komunikace lze nainstalovat nejmodernější průmyslová rozhraní.

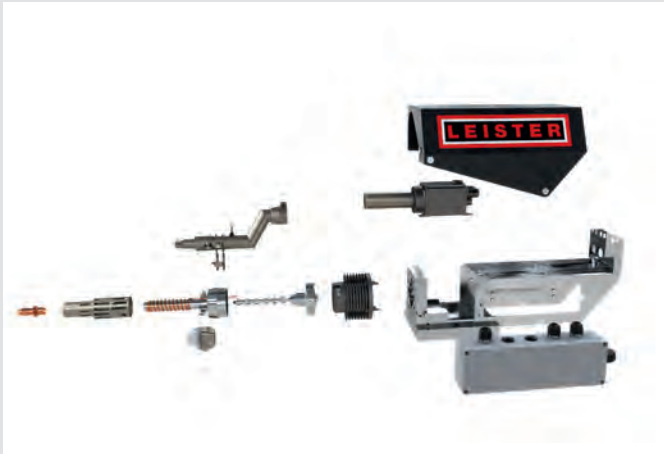




WELDPLAST 200-i / 600-i – robotické extruzní svařování a 3D tisk pro automatické operace

### Vestavěný extruzní modul

## WELDPLAST 200-i / 600-i



- **Automatizovaný:** určený pro automatické kontinuální operace
- **Aktuální:** všechny komponenty odpovídají současným oborovým standardům

Technické údaje		WELDPLAST 200-i	WELDPLAST 600-i
Zahřívací napětí	V ~	230	230
Tepelný výkon	W	600	800
Svařovací dráty / vlákno Ø	mm	3 – 4	4 – 5
Výtlač Ø 4 HD-PE	kg/h	2	6
Materiál		HD-PE, LD-PE, PP, PVC-U, PVC-C, PVDF, ECTFE, ABS, PC, PA, PS, PUR	HD-PE, LD-PE, PP
Hmotnost v rozebraném stavu	kg	15	22
Rozměry v rozebraném stavu (D × Š × V)	mm	660 × 191 × 220	876 × 191 × 210
Třída ochrany I		⊕	⊕

V základním balení: Extruzní modul, CAD data, seznam dílů, uživatelská příručka, návrh elektrického schématu

## WELDPLAST 200-i

	<b>163.322</b> Extruzní modul 200-i
	<b>163.575</b> Připojovací sada 200-i / 600-i
	<b>164.414</b> Sada pro předehřev vzduchu 200-i
	<b>139.869</b> LHS 21S Classic <b>140.455</b> LHS 21S Premium <b>140.459</b> LHS 21S System

## WELDPLAST 600-i

	<b>163.326</b> Extruzní modul 600-i
	<b>163.575</b> Připojovací sada 200-i / 600-i
	<b>164.415</b> Sada pro předehřev vzduchu 600-i
	<b>139.872</b> LHS 21L CLASSIC <b>140.457</b> LHS 21L PREMIUM <b>140.461</b> LHS 21L SYSTEM



Snadná kontrola velikosti svaru.

## Příslušenství k ručním extrudérům

	<p><b>131.451</b> <b>Stojan odkládací pro</b> WELDPLAST S2 / S2 PVC / FUSION 2 FUSION 3C</p> <p><b>148.923</b> WELDPLAST S1</p> <p><b>160.454</b> WELDPLAST S4 / WELDPLAST S6 / FUSION 3</p>		<p><b>134.567</b> <b>Teleso topné</b> 230 V / 2600 W, WELDPLAST S6</p> <p><b>109.984</b> 230 V / 2200 W, WELDPLAST S4 / S2 / S2 PVC</p> <p><b>113.268</b> 230 V / 1100 + 1100 W, FUSION 3</p> <p><b>123.561</b> 230 V / 1750 W, FUSION 2 / 3C</p> <p><b>149.265</b> 230 V / 1000 W, WELDPLAST S1</p>
	<p><b>136.231</b> <b>Reflektor předehřívací pro</b> WELDPLAST S1/S2 / S2 PVC / S4 / 600 FUSION 2 / 3 / 3C</p>		<p><b>144.095</b> Odvíječ drátu</p>
	<p><b>134.361</b> Filtr vzduchový pro WELDPLAST S1 / S2 / S2 PVC (součást balení)</p> <p><b>143.776</b> Filtr textilní proti prachu pro WELDPLAST S1 / S2 PVC (v kombinaci se vzduchovým filtrem) (není součástí balení)</p> <p><b>135.082</b> Filtr vzduchový pro FUSION 2 / 3C</p> <p><b>155.829</b> Filtr vzduchový pro WELDPLAST S2</p>		<p><b>Přepravní box</b> (součást balení)</p> <p><b>169.851</b> WELDPLAST 600</p> <p><b>123.173</b> WELDPLAST S4 / FUSION 3</p> <p><b>119.540</b> WELDPLAST S2 / S2 PVC / S1 / FUSION 2 / 3C</p>
	<p><b>153.009</b> Nástroj na extruzní svary PLASTFIX</p>	<p>PLASTFIX dává svaru potřebný tlak.</p>	
	<p><b>152.676</b> Šablona měřicí</p>		
	<p><b>154.259</b> Škrabka pro přidavné dráty a hrany</p>		
	<p><b>154.026</b> Škrabka obrysová</p>		



# TRIAC ST

Nový TRIAC ST nachází využití především při zpracování a svařování plastů. Při jeho vývoji byl kladen důraz na jednoduchost bez nadbytečných technických funkcí. Vyznačuje se stejnou praktičností, spolehlivostí a univerzálností jako jeho předchůdce TRIAC S. Mezi hlavní rysy přístroje patří jeho rukojeť složená ze dvou částí, která kromě atraktivního designu nabízí především pohodlné držení řístroje. Nízká hmotnost přístroje pod 1 kg znamená skvělou vyváženost.

## Přednosti

1



### Ergonomické ovládání:

Rukojeť složená ze dvou částí a skvělé vyvážení přístroje umožňuje pohodlné držení a kvalitní práci i v nepříznivých podmínkách.

### Nízká hmotnost:

Váží méně než 1 kg – TRIAC ST je dokonce lehčí než jeho předchůdci.

2



### Chce to chladnou hlavu:

Aktivní chlazení ochranné trubky topného tělesa pro bezpečnější provoz.

3



### Svařovací výkon:

Díky optimalizovanému, robustnímu motoru je TRIAC ST zárukou vysokého výkonu při svařování.

2



4



### Spolehlivost:

Nový systém řízení teploty a odolnost proti prachu jsou zárukou dlouhé životnosti topných těles.

5



### Švýcarská důkladnost:

Vzduchové filtry umístěné po stranách lze snadno vyjmout a vyčistit. To je zárukou optimálního proudění vzduchu a maximálního výkonu.

### Optimální ochrana:

Filtry aktivně chrání proti vlhkosti a prachu.

# TRIAC AT

TRIAC AT je inteligentní horkovzdušný ruční přístroj pro svařování a smršťování plastů, vhodný pro použití v terénu. Je určený pro náročné profesionální využití. Každý kus prochází přísnou kontrolou kvality, pak teprve může opustit švýcarskou továrnu. Špičkový horkovzdušný přístroj se zkrátka hodí v jakékoli situaci. Možnosti jeho využití jsou prakticky neomezené. I nadále bude TRIAC AT prokazovat své schopnosti za jakéhokoli počasí, venku funguje stejně efektivně jako uvnitř – bez přestávky.

## Horkovzdušný ruční přístroj

### TRIAC ST



- Vhodný pro práci na staveništích
- Funkční design: dvousložková ergonomická rukojeť a optimální vyvážení přístroje zaručuje pohodlnou obsluhu
- Rychlé a snadné čištění vzduchových filtrů
- Automatické vypnutí motoru při minimální úrovni uhlíků a ochrana topného tělesa

#### Technické údaje

Napětí	V ~	230
Frekvence	Hz	50 / 60
Příkon	W	1 600
teplota	°C	40 – 700
Průtok vzduchu (20 °C)	l/min	240 (500 při max. teplotě)
Dynamický tlak	Pa	3 000
Ø Držák trysky	mm	31,5
Hlučnost	dB(A)	67
Rozměry (D x Ø)	mm	338 x 90, rukojeť Ø 56
Hmotnost	kg	<1 (bez přívodního kabelu)
Značka shody		CE
Značka schválení		GS TÜV
Třída ochrany II		□

#### Obj. č:

- 141.227 TRIAC ST, 230 V / 1600 W pro násuvné trysky  
144.013 TRIAC ST, 230 V / 1600 W pro šroubovací trysky

## Horkovzdušný ruční přístroj

### TRIAC AT



- Vhodný pro práci na staveništích
- Kontrola teploty v uzavřeném obvodu
- Regulovatelné množství vzduchu
- Inteligentní ovládací jednotka „e-drive“
- Ergonomické ovládání
- Moderní design

#### Technické údaje

Napětí	V ~	230
Frekvence	Hz	50 / 60
Příkon	W	1 600
teplota	°C	40 – 620
Průtok vzduchu (20 °C)	l/min	160 – 240 (500 při max. teplotě)
Dynamický tlak	Pa	1 600 – 3 000
Ø Držák trysky	mm	31,5
Emise	dB(A)	67
Velikost (D x Ø)	mm	338 x 90, rukojeť Ø 56
Hmotnost	kg	1 (bez přívodního kabelu)
Značka shody		CE
Značka schválení		GS TÜV
Třída ochrany II		□

#### Obj. č:

- 141.314 TRIAC AT, 230 V / 1600 W pro násuvné trysky  
142.737 TRIAC ST, 230 V / 1600 W pro šroubovací trysky



Rychlé svařování.



Svařování s kombinovanou tryskou.

## Příslušenství TRIAC ST / TRIAC AT

	<b>100.303</b> Tryska základní, násuvná, Ø 5 mm		<b>105.622</b> Tryska základní, šroubovací, Ø 5 mm
	<b>105.575</b> Tryska základní, násuvná, Ø 5 × 100 mm		<b>106.988</b> Tryska stehovací, šroubovací
	<b>106.982</b> Tryska základní, násuvná, Ø 5 × 150 mm		<b>126.552</b> Tryska, šroubovací, Ø 4mm, pro fluoroplasty
	<b>105.576</b> Tryska základní Ø 5 mm, 90° zahnutá		<b>113.666</b> Tryska rychlosvařovací šroubovací Ø 3mm, se stehovacím ramínkem
	<b>106.996</b> Tryska stehovací, násuvná na Ø 5mm trysku základní		<b>113.399</b> Tryska rychlosvařovací šroubovací Ø 4mm, se stehovacím ramínkem
	<b>105.431</b> Tryska rychlosvařovací, 3mm s malým vzduchovým hradlem, násuvná na Ø 5mm trysku základní		<b>113.876</b> Tryska rychlosvařovací šroubovací Ø 3mm, bez stehovacího ramínka
	<b>105.432</b> Tryska rychlosvařovací, 4mm s malým vzduchovým hradlem, násuvná na Ø 5mm trysku základní		<b>113.874</b> Tryska rychlosvařovací šroubovací Ø 4mm, bez stehovacího ramínka
	<b>105.433</b> Tryska rychlosvařovací, 5mm s malým vzduchovým hradlem, násuvná na Ø 5mm trysku základní		<b>113.670</b> Tryska rychlosvařovací šroubovací 5,7 mm, se stehovacím ramínkem, profil A
	<b>107.139</b> Tryska rychlosvařovací, 4,5 × 12 mm pro koutový svar, násuvná na Ø 5mm trysku základní		<b>113.877</b> 5,7 mm, bez stehovacího ramínka, profil A
	<b>107.137</b> Tryska rychlosvařovací, 8mm na pásku, násuvná na Ø 5mm trysku základní		<b>106.986</b> 7 mm, bez stehovacího ramínka, profil B
	Tryska rychlosvařovací, násuvná na Ø 5mm trysku základní		<b>106.987</b> 7 × 5,5 mm, bez stehovacího ramínka
	<b>106.992</b> 5,7 mm, profil A		<b>107.344</b> Zrcadlo svařovací, 135 mm, násuvné
	<b>106.989</b> Ø 3 mm		<b>143.833</b> Adaptér na M14, pro šroubovací trysky
	<b>106.990</b> Ø 4 mm		<b>143.332</b> Trubka topná pro šroubovací trysky (pro TRIAC ST do dubna 2017)
	<b>106.991</b> Ø 5 mm		<b>156.092</b> Trubka topná pro šroubovací trysky (pro TRIAC ST od května 2017)
	<b>156.470</b> Tryska rychlosvařovací Ø 5 mm, násuvná na Ø 5mm trysku základní		<b>144.134</b> Trubka topná pro šroubovací trysky (pro TRIAC AT)
			<b>141.375</b> Adaptér M14 pro Ø 21 mm
			<b>142.717</b> Těleso topné pro TRIAC ST / TRIAC AT, 230 V / 1550 W
			<b>142.718</b> TRIAC ST / TRIAC AT, 120 V / 1550 W

# HOT JET S

Nejmenší horkovzdušný ruční přístroj LEISTER váží jen 600 gramů (včetně kabelu a štíhlé rukojeti), což je zárukou pohodlného a přitom výkonného svařování. Je vhodný pro svařování i těch nejmenších detailů.



Oblíbený hlavně pro opravy.

Horkovzdušný ruční přístroj

## HOT JET S



- Nejmenší horkovzdušný ruční přístroj LEISTER
- Plynulá elektronická regulace teploty
- Plynulá elektronická regulace průtoku vzduchu
- Nízká hluchnost
- Flexibilní integrovaný podstavec

### Technické údaje

Napětí	V ~	230
Frekvence	Hz	50 / 60
Příkon	W	460
teplota	°C	40 – 600
Průtok vzduchu (20 °C)	l/min	40 – 110 (200 při max. teplotě)
Statický tlak	Pa	230 – 1 600
Držák trysky Ø	mm	21,3
Hluchnost	dB(A)	59
Rozměry (D × Ø)	mm	235 × 70, rukojeť Ø 40
Hmotnost	kg	0,4 (bez přívodního kabelu)
Značka shody	CE	
Značka schválení		
Třída ochrany II		

### Obj. č:

100.648 HOT JET S, 230 V / 460 W

## Příslušenství HOT JET S

	<b>107.144</b>	Tryska základní, násuvná, Ø 5 mm
	<b>105.567</b>	Tryska základní, přímá, Ø 5 × 150 mm
	<b>105.566</b>	Tryska základní, přímá, Ø 8 mm
	<b>106.996</b>	Tryska stehovací, násuvná na Ø 5mm trysku základní
	<b>106.989</b>	Tryska rychlosvařovací, 3mm násuvná na Ø 5mm trysku základní
	<b>106.990</b>	Tryska rychlosvařovací, 4mm násuvná na Ø 5mm trysku základní
	<b>106.991</b>	Tryska rychlosvařovací, 5mm násuvná na Ø 5mm trysku základní
	<b>156.470</b>	Tryska rychlosvařovací Ø 5 mm, násuvná na Ø 5mm trysku základní
	<b>106.992</b>	Tryska rychlosvařovací, násuvná, 5,7 mm, profil A
	<b>106.993</b>	Tryska rychlosvařovací, násuvná, 7 mm, profil B
	<b>143.831</b>	Adaptér na M14, pro šroubovací trysky
	<b>131.867</b>	Tryska základní, Ø 5 mm, zahnutá 90°
	<b>100.818</b>	Těleso topné 230 V ~ 435 W

# PENWELD A

Ruční přístroj PENWELD A s externím přívodem vzduchu je vhodný pro přesné svařování plastů, zejména při výrobě plastových jímek a nádrží. Je vhodný pro svařování v těžko přístupných místech.



PENWELD A svařování s integrovaným světlem

Horkovzdušný ruční přístroj s externím přívodem vzduchu

## PENWELD A



- Otočné připojení hadice pro větší flexibilitu při práci
- Speciální lehká a velmi hladká hadice
- Praktická vzduchová rozbočka
- Možnost volby mezi několika variantami přístroje
- Konstantní svařování díky přesně nastavitelné teplotě

### Technické údaje

Napětí	V~	230
Frekvence	Hz	50 / 60
Příkon	W	1000 – 1550
Teplota	°C	60 – 600
Plynulé nastavení teploty		Ano
Displej		Ano
Venkovní použití		Ano
Připojení trysky (Ø)		31.5 mm; M14
Rozměr (D × Ø)	mm	254.0 – 282.0 × 54, rukojeť Ø37
Značka shody		CE VĚ
Třída ochrany II		□

### Obj. č.:

173.367	PENWELD 305-A, 230 V / 1000 W, 3 m, M14
173.370	PENWELD 305-A, 230 V / 1000 W, 8 m, M14
173.376	PENWELD 500-A, 230 V / 1550 W, 3 m
175.598	PENWELD 505-A, 230 V / 1550 W, 8 m, M14



Integrované kruhové LED osvětlení



Intuitivní ovládání



Praktický design

# PENWELD S

Praktický a robustní ruční přístroj PENWELD S s externím přívodem vzduchu má záměrně jednoduchou konstrukci, která umožňuje intuitivní ovládání a odolává velkému zatížení.



## Horkovzdušný ruční přístroj s externím přívodem vzduchu PENWELD S



- Robustní jednoduchá konstrukce
- Lehký a kratší přístroj pro pohodlí při dlouhodobé práci
- Zapuštěný otočný potenciometr proti náhodnému nastavení
- Vysoce kvalitní a robustní vzduchová hadice









### Technické údaje

Napětí	V~	230
Frekvence	Hz	50 / 60
Příkon	W	1000 – 1550
Teplota	°C	60 – 600
Plynulé nastavení teploty		Ano
Displej		Ne
Venkovní použití		Ano
Připojení trysky (Ø)		31.5 mm; M14
Rozměr(D × Ø)	mm	254.0 – 275.0 × 54, rukojeť Ø 37
Značka shody		CE UK
Třída ochrany II		□

### Obj. č.:

173.372	PENWELD 305-S, 230 V / 1000 W, 3 m, M14
173.375	PENWELD 305-S, 230 V / 1000 W, 8 m, M14
173.378	PENWELD 500-S, 230 V / 1550 W, 3 m

## Příslušenství PENWELD S

	<b>105.622</b>	Tryska základní, šroubovací, Ø 5 mm, 15° vyhnutá
	<b>106.988</b>	Tryska stehovací, šroubovací M14
	<b>113.666</b>	Tryska rychlosvařovací, šroubovací Ø 3 mm, se stehovacím ramínkem
	<b>113.399</b>	Tryska rychlosvařovací, šroubovací Ø 4 mm, se stehovacím ramínkem
	<b>113.876</b>	Tryska rychlosvařovací, šroubovací Ø 3 mm, bez stehovacího ramínka
	<b>113.874</b>	Tryska rychlosvařovací, šroubovací Ø 4 mm, bez stehovacího ramínka
	<b>113.670</b>	Tryska rychlosvařovací, šroubovací 5.7 mm, se stehovacím ramínkem profil A
	<b>113.877</b>	5.7 mm, bez stehovacího ramínka profil A
	<b>106.986</b>	7 mm, bez stehovacího ramínka profil B
	<b>106.987</b>	7 × 5.5 mm, bez stehovacího ramínka, šroubovací
	<b>126.552</b>	Tryska rychlosvařovací, šroubovací, Ø 4 mm, pro fluoroplasty
	<b>127.726</b>	Adaptér úhlový pro šroubovací trysky 30°
	<b>127.727</b>	45°
	<b>170.881</b>	Stojan odkládací pro PENWELD
	<b>172.330</b>	Rychlospojka G3/8"
	<b>172.333</b>	Rychlospojka G1/2"
	<b>172.331</b>	Adaptér, Ø 14 mm

# AIRSTREAM

Dmychadlo je vhodné pro mobilní použití s horkovzdušnými přístroji DIODE, WELDING PEN nebo LABOR. Součástí dodávky je vždy adaptér pro připojení těchto pistolí. Výborně se hodí do tichých provozů.



Vhodné pro mobilní použití.

Dmychadlo

## AIRSTREAM 100



- Tichý
- Nízká spotřeba energie
- Adaptér pro připojení horkovzdušné přístroje součástí
- Dva vypínače pro samostatné napájení AIRSTREAM a pro horkovzdušnou pistolí
- Kompatibilita: WELDING PEN, DIODE a LABOR
- Bezuhlíková technologie

### Technické údaje

Napětí	V ~	230
Příkon	W	72
Frekvence	Hz	50
Objem vzduchu	l/min	80 (celkem)
Hlučnost	L <sub>pA</sub> (dB)	< 48
Rozměry (D × Š × V)	mm	440 × 228 × 227
Hmotnost	kg	7.2
Značka shody		CE
Třída ochrany I		⊕

### Obj. č.

171.351 AIRSTREAM 100, 230 V/72 W

## AIRSTREAM 100 – příslušenství

	172.330 Rychlospojka G3/8"
	172.331 Adaptér, Ø 14 mm



Pohodlné odložení horkovzdušné pistolé.



Tichá jednotka pro přívod vzduchu.

## Dmychadlo

### AIRSTREAM ST



- Tichý režim
- Režim chlazení
- Nízká spotřeba energie
- Možnost připojení dvou ručních přístrojů
- Kompatibilita: WELDING PEN, DIODE a LABOR
- Bezuhlíková technologie

### AIRSTREAM ST – příslušenství

	159.535 Sada koleček
	159.481 Sada přípojek pro vzduchové hadice

#### Technické údaje

Napětí	V ~	230
Příkon	W	215
Frekvence	Hz	50
Objem vzduchu	l/min	200 (celkem)
Hlučnost	L <sub>pA</sub> (dB)	< 48
Rozměry (D × Š × V)	mm	600 × 250 × 362
Hmotnost	kg	24
Značka shody		CE
Třída ochrany I		⊕

#### Obj. č.

158.822 AIRSTREAM ST, 230 V/215 W



Snadná práce se dvěma přístroji současně.

# ROBUST

Univerzální přístroj schopný činnosti při vysokých okolních teplotách až 60 °C. Navzdory malým rozměrům je ROBUST opravdu výkonný. Dmychadlo dokáže zásobit vzduchem až tři ruční horkovzdušné přístroje současně.



Dmychadlo ROBUST sloužící jako jednotka pro přívod vzduchu pro WELDING PEN.

Dmychadlo

## ROBUST



- Vysoký výkon, kompaktní provedení
- Tlumení hluku
- Lze ho upevnit do jakékoliv polohy
- Lze ho využít pro přívod vzduchu do 1 modelu WELDING PEN R nebo až do 3 modelů DIODE S / PID nebo 3 modelů LABOR S (s adaptérem pro hadici 107.281)

### Technické údaje

Frekvence	Hz	50	60
Příkon	W	250	250
Objem vzduchu (20 °C)	l/min	1 200	1 300
Statický tlak	kPa	8,0	10,5
Max. teplota prostředí	°C	60	60
Max. teplota na vstupu	°C	60	60
Hladina hluku	dB(A)	62	62
Ochrana (IEC 60529)		IP 54	IP 54
Vstup vzduchu (vnější)	Ø mm	38	38
Výstup vzduchu (vnější)	Ø mm	38	38
Hmotnost	kg	8,0	8,0
Značka shody			
Třída ochrany I		⊕	⊕

### Obj. č.:

Napětí V ~	50 Hz	1 × 120	1 × 230	3 × 230 / 400
	60 Hz			3 × 440 – 480
Bez kabelu	Obj. č.	<b>103.434</b>		<b>103.429</b>
Kabel 3 m / Euro adaptér	Obj. č.		<b>103.432</b>	

## Příslušenství - ROBUST

	<b>107.354</b> Filtr sání (nerez)
	<b>107.281</b> Adaptér 1x vstup Ø 38 mm, 3x výstup Ø 14 mm
	<b>113.859</b> Hadice vzduchová, Ø 14mm
	<b>101.031</b> Spona hadice Ø 14 mm



Horkovzdušný ruční přístroj

## DIODE S



- Funguje s dmychadly MINOR či ROBUST nebo se stlačeným vzduchem
- Chlazená trubice topného tělesa
- Vhodné pro použití v terénu v kombinaci s dmychadlem MINOR

### Technické údaje

Napětí	V~	230
Příkon	W	1600
Teplota	°C	20 – 600
Rozměry (D × Ø)	mm	265 × 57, rukojeť Ø 40
Hmotnost	kg	1.15 kg (s kabelem 3 m / s hadicí 3 m)
Značka shody	<b>CE</b>	
Třída ochrany II	<b>□</b>	

### Obj. č.:

101.279 DIODE S, 230 V / 2000 W  
 101.280 DIODE S, 230 V / 2000 W, M14  
 101.281 DIODE S, 230 V / 1600 W  
 101.282 DIODE S, 230 V / 1600 W, M14

Další verze na vyžádání.

Horkovzdušný ruční přístroj s dmychadlem

## DIODE S a MINOR



Dmychadlo MINOR a DIODE S

- Velmi dobře se hodí pro montážní práce

### Technické údaje

Napětí	V~	230
Příkon	W	1600
Teplota	°C	20 – 600
Rozměry (D × Ø)	mm	265 × 57, rukojeť Ø 40
Hmotnost	kg	2.5 kg (s kabelem 3 m / s hadicí 3 m)
Značka shody	<b>CE</b>	
Třída ochrany II	<b>□</b>	

### Obj. č.:

101.441 DIODE S / MINOR, 230 V / 1700 W, 1.5 m  
 101.440 DIODE S / MINOR, 2300 V / 1700 W, 3 m  
 108.870 DIODE S / MINOR, 230 V / 1700 W, 1.5 m, M14  
 108.869 DIODE S / MINOR, 230 V / 1700 W, 3 m, M14

Další verze na vyžádání.



Dmychadlo MINOR jako přívod vzduchu pro DIODE PID.

## MINOR: Mobilní přívod vzduchu.







Nenechte se zmást malými rozměry dmychadla MINOR ani jeho nízkou hmotností. Toto dmychadlo má dostatečný výkon, aby umožnilo kvalitní práci s DIODE PID / DIODE S nebo LABOR S.

### Příslušenství – DIODE PID / DIODE S

#### S násuvnou tryskou

	<b>100.303</b> Tryska základní, násuvná, Ø 5 mm
	Tryska rychlosvařovací, násuvná na Ø 5mm trysky základní
	<b>106.992</b> 5,7 mm, profil A
	<b>106.993</b> 7 mm, profil B
	<b>106.989</b> 3 mm
	<b>106.990</b> 4 mm
<b>106.991</b> 5 mm	
<b>156.470</b> 5 mm ohyb	
	<b>106.996</b> Tryska stehovací, násuvná na Ø 5mm trysku základní
	<b>143.833</b> Adaptér na M14, pro šroubovací trysky
	<b>100.296</b> Těleso topné DIODE PID, 230 V / 1550 W
	<b>100.689</b> Těleso topné DIODE S, 230 V / 1550 W

#### Se šroubovací tryskou

	<b>105.622</b> Tryska základní, šroubovací, Ø 5 mm,
	<b>106.988</b> Tryska stehovací, šroubovací
	<b>113.666</b> Tryska rychlosvařovací, šroubovací, Ø 3mm, se stehovacím ramínkem
	<b>113.399</b> Tryska rychlosvařovací, šroubovací, Ø 4mm, se stehovacím ramínkem
	<b>113.876</b> Tryska rychlosvařovací, šroubovací, Ø 3mm, bez stehovacího ramínka
	<b>113.874</b> Tryska rychlosvařovací, šroubovací, Ø 4mm, bez stehovacího ramínka
	<b>113.670</b> Tryska rychlosvařovací, šroubovací, se stehovacím ramínkem, 5,7 mm
	<b>113.877</b> Tryska rychlosvařovací, šroubovací, bez stehovacího ramínka, 7 mm, profil A
	<b>106.986</b> Tryska rychlosvařovací, šroubovací, bez stehovacího ramínka, 7 mm, profil B
	<b>106.987</b> Tryska rychlosvařovací, šroubovací, 7 x 5,5 mm
	<b>126.552</b> Tryska rychlosvařovací, šroubovací, Ø 4mm tryska, pro fluoroplasty
	<b>141.375</b> Adaptér M14 pro Ø 21,3mm trysku

#### Dmychadlo

### MINOR



- Lehké a kompaktní
- Velmi výkonné
- Slouží jako mobilní přívod vzduchu pro DIODE PID / DIODE S a LABOR S
- Vhodné pro práci na stavbách

#### Technické údaje

Napětí	V ~	230
Příkon	W	100
Průtok vzduchu (20 °C)	l/min	400
Statický tlak	Pa	4000 (40 mbar)
Odvod vzduchu (externí)	mm	14,5
Rozměry (D x Ø)	mm	250 x 95, rukojeť Ø 64
Hmotnost	kg	1,15 (s kabelem 3 m)
Značka shody	CE	
Třída ochrany II	□	

#### Obj. č.:

108.747 MINOR, 230 V / 100 W

Další verze na vyžádání u prodejce

# LABOR S

Vyvinutý pro laboratorní použití, velmi dobře se ale hodí i pro drobné svářečské práce s obtížným přístupem.



LABOR S v kombinaci s dmychadlem MINOR coby externím přívodem vzduchu.

Horkovzdušný ruční přístroj

## LABOR S



- Nastavení teploty pomocí potenciometru
- Velmi malý a lehký přístroj
- Ideální pro rychlé svařování a stehování
- Přívod vzduchu dmychadlem ROBUST, MINOR (str. 27) nebo stlačeným vzduchem
- Výborně se hodí pro mobilní využití v kombinaci s dmychadlem MINOR

Technické údaje		
Napětí	V ~	230
Příkon	W	800 / 900
Teplota	°C	20 – 600
Rozměry (D × Ø)	mm	180, rukojeť Ø 32
Hmotnost	kg	0,15 (bez hadice a bez kabelu)
Značka shody	CE	
Značka schválení		
Třída ochrany II	□	
<b>Obj. č.:</b>		
101.716	LABOR S s přípojovací krabicí, 230 V / 800 W, vzduchová hadice 3 m	
101.754	LABOR S s dmychadlem MINOR, 230 V / 900 W, vzduchová hadice 1,5 m	
Další verze na vyžádání u prodejce		

## Příslušenství – LABOR S

	<b>107.144</b>	Tryska základní, násuvná, Ø 5 mm
	<b>106.992</b>	Tryska rychlosvařovací, násuvná na trysku základní Ø 5mm
	<b>106.993</b>	5,7 mm, profil A
	<b>106.989</b>	7 mm, profil B
	<b>106.990</b>	3 mm
	<b>106.991</b>	4 mm
	<b>156.470</b>	5 mm
	<b>106.996</b>	Tryska stehovací, násuvná na Ø 5mm trysku základní
	<b>143.831</b>	Adaptér na M14, pro šroubovací trysky
	<b>107.146</b>	Tryska pájecí Ø 2mm
	<b>107.151</b>	Tryska pájecí Ø 4mm
	<b>107.148</b>	Tryska základní, oválná, Ø 3 × 1,5 mm
	<b>105.622</b>	Tryska základní, šroubovací, Ø 5 mm
	<b>106.988</b>	Tryska stehovací, šroubovací
	<b>113.666</b>	Tryska rychlošroubovací, Ø 3mm, se stehovacím ramínkem
	<b>113.399</b>	Tryska rychlošroubovací, Ø 4mm, se stehovacím ramínkem
	<b>113.876</b>	Tryska rychlošroubovací, Ø 3mm, bez stehovacího ramínka
	<b>113.874</b>	Tryska rychlošroubovací, Ø 4mm, bez stehovacího ramínka
	<b>113.670</b>	Tryska rychlosvařovací, šroubovací, se stehovacím ramínkem, 5,7 mm
	<b>113.877</b>	Tryska rychlosvařovací, šroubovací, bez stehovacího ramínka, 7 mm, profil A
	<b>106.986</b>	Tryska rychlosvařovací, šroubovací, bez stehovacího ramínka, 7 mm, profil B
	<b>106.987</b>	Tryska rychlosvařovací, 7 × 5,5 mm
	<b>126.552</b>	Tryska rychlosvařovací, šroubovací, Ø 4mm tryska, pro fluoroplasty
	<b>101.581</b>	Těleso topné 230 V / 800 W



Odstraňte ze svařovacího drátu oxidovanou vrstvu.










S obrysovou škrabkou snadno dosáhnete dokonalého svaru.

## Horkovzdušné ruční přístroje















### Příslušenství

	<b>106.976</b> Váleček přítlačný, 28mm (PTFE)		<b>106.972</b> Váleček přítlačný, 6 mm, na detaily, mosaz		<b>152.676</b> Šablona měřicí, pro K/V svary		<b>157.544</b> Nůžky se speciálním broušením 260 mm		<b>154.259</b> Škrabka pro přídavné dráty a hrany		<b>154.026</b> Škrabka obrysová		<b>106.997</b> Frézka, ø 6 mm, do vrtačky, pro opravy automobilů		<b>116.798</b> Kartáč měď		<b>142.647</b> Kartáč měď, Ø 3 mm, 300 x 100 mm		<b>107.348</b> Stojan odkládací pro TRIAC AT, TRIAC ST, LABOR S		<b>137.855</b> Nůž LEISTER s 5 náhradními břity		<b>138.902</b> Břit náhradní, háček, pro nůž LEISTER (10 zásobníků po 10 kusech = 100 kusů)	<b>138.539</b> Břit náhradní, rovný, pro nůž LEISTER (10 zásobníků po 10 kusech = 100 kusů)		<b>151.382</b> Nástroj pro vnitřní rohy KEHLFIX		<b>153.009</b> Nástroj na extruzní svary PLASTFIX		<b>160.353</b> Prodlužovací přívod 25 m, PUR, 5 x 2.5 mm <sup>2</sup> , 1 x 400 V / 2 x 230 V		<b>161.207</b> Prodlužovací přívod 25 m, PUR, 5 x 2.5 mm <sup>2</sup> , 1 x 400 V / 2 x 230 V		<b>164.048</b> Prodlužovací přívod 45 m, PUR, 4 x 230 V, 3 x 2.5 mm <sup>2</sup>		<b>160.015</b> Prodlužovací kabel 15 m, PUR, 5 x 2.5 mm <sup>2</sup> , 1 x 400 V	<b>159.239</b> Prodlužovací kabel 15 m, PUR, 3 x 2.5 mm <sup>2</sup> , 1 x 230 V EU		<b>136.961</b> Teploměr G1200		<b>136.962</b> Termosonda pro plast, typ K, Ø 3 x 100 mm	<b>136.963</b> Termosonda pro plast, typ K, Ø 1.5 x 100 mm		<b>142.570</b> Box na teploměr G1200 229 x 199 x 55
---	---	---	---	--	--	---	---	---	---	---	---------------------------------	---	--	---	---------------------------	---	---	---	---	--	---	--	---	---	---	---	--	---	--	---	--	---	--	--	--	--	---	--	-------------------------------	--	--	--	--	---



## Svařovací dráty

	Profil	Rozměr (mm)
<b>POLYETHYLEN (PE-HD 100, PE-LD)</b>		
Svařovací drát PE, 3 mm, natur / barvený		3
Svařovací drát PE, 4 mm, natur / barvený		4
Svařovací drát PE, 5 mm, natur / barvený		5
Svařovací drát PE, 5,2 mm, natur / barvený		5,2
Svařovací drát PE, 5,8 mm, natur / barvený		5,8
Svařovací drát PE, 7 mm, natur / barvený		7
Svařovací drát PE, 7 mm, natur / barvený		7

### POLYPROPYLEN (vstupní suroviny INNOPOL, MOSTEN)

Svařovací drát PP, 3 mm, natur / barvený		3
Svařovací drát PP, 4 mm, natur / barvený		4
Svařovací drát PP, 5 mm, natur / barvený		5
Svařovací drát PP, 4 mm, natur / barvený		4
Svařovací drát PP, 5,2 mm, natur / barvený		5,2
Svařovací drát PP, 5,6 mm, natur / barvený		5,6
Svařovací drát PP, 5,8 mm, natur / barvený		5,8
Svařovací drát PP, 7 mm, natur / barvený		7
Svařovací drát PP, 4 mm, natur / barvený		4
Svařovací drát PP, 5 mm, natur / barvený		5
Svařovací drát PP, 5,5 mm, natur / barvený		5,5
Svařovací drát PP, 5,6 mm, natur / barvený		5,6
Svařovací drát PP, 5,8 mm, natur / barvený		5,8
Svařovací drát PP, 7 mm, natur / barvený		7

### PP EPDM

Svařovací drát PP EPDM, 5,2 mm, černý		5,2
Svařovací drát PP EPDM, 7 mm, černý		7

### PVC



<b>104.296</b> Svařovací drát PVC-U, tvrdý, transparentní		
--	---	--











### PVC

<b>104.278</b> Svařovací drát PVC-U, tvrdý, šedý		
<b>104.302</b> Svařovací drát PVC-U, měkký, transparentní		

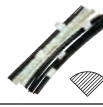


### ABS

Svařovací drát ABS, 5,2 mm, černý		5,2
Svařovací drát ABS, 7 mm, černý		7

### OSTATNÍ





<b>104.297</b> Svařovací drát PA, černý		
<b>104.298</b> Svařovací drát PC, transparentní		
<b>104.313</b> Svařovací drát PC / ABS / ALPHA (Honda), černý		
<b>104.308</b> Svařovací drát PUR, černý		
<b>106.654</b> Welding band Xenoy		
<b>104.304</b> Svařovací drát PVDF, natur		
<b>104.303</b> Svařovací drát POM, přírodní		
<b>112.185</b> Svařovací drát PC/PBTP (Xenoy), černý		

### Příslušenství

<b>107.036</b> Svazek testovacích drátů (37 cm) 6x HDPE, 6x PP, 6x PA, 6x PC, 6x ABS, 6x PCABS / ALPHA Honda, 6x PC / PBTP / Xenoy	
<b>107.037</b> Svazek testovacích drátů (37 cm) 5x PVC-U, 5x PVC-P, 5x PP, 5x ABS, 5x HDPE, 3x PC, 3x PA, 3x POM, 3x LDPE, 3x PC / ABS / ALPHA Honda, 3x PC / PBTP / Xenoy	
<b>144.095</b> Odvíječ drátu (černý plast), pro cívky D=300 mm	

Všechny svařovací dráty jsou standardně vyráběny s UV stabilizátorem (bez UV stabilizátoru pouze na vyžádání).

### Profil

Kruh	Trojúhelník	Páska	Ovál
			

## Právní informace

### Obsah

Při přípravě tohoto katalogu jsme se snažili o maximální přesnost, aktuálnost a úplnost informací. Za informace uvedené v tomto katalogu však neneseme žádnou odpovědnost. Vyhrazujeme si také právo upravit či aktualizovat jakékoli zde uvedené informace bez předchozího upozornění.

### Autorská práva a ochranné známky

Všechny texty, obrázky, grafy i jejich uspořádání jsou předmětem ochrany autorských práv dle příslušných zákonů či zákonů na ochranu duševního vlastnictví. Je zakázána reprodukce, úprava, přenos či publikování tohoto katalogu, a to jak z části, tak i v celku, s výjimkou osobního a nekomerčního použití.


Všechny značky obsažené v tomto katalogu (chráněné názvy, loga a obchodní označení) jsou vlastnictvím společnosti Leister Technologies AG nebo třetích stran a bez předchozího písemného souhlasu nesmějí být použity, trvale stahovány, kopírovány nebo rozšiřovány.

### Specifikace

Specifikace se mohou kdykoli změnit, a to bez předchozího upozornění.

© Leister AG  
Galileo-Strasse 10  
6056 Kaegiswil  
Switzerland  
+41 41 662 74 74  
leister@leister.com  
leister.com





« Leister – synonymum kvality,  
inovace a technologie. »

« Díky svým vysokým technickým a aplikačním kompetencím  
nabízí společnost Leister standardní i zakázková řešení  
všem významným průmyslovým odvětvím. »

« Jsme považováni za světovou špičku v oblasti  
vývoje a výroby kvalitních produktů. »

« Skupina Leister, její zaměstnanci i distribuční síť  
chtějí být spolehlivými partnery, kteří vám umožní  
rozvít vaše podnikání. »

« Již od roku 1949 působíme na celém světě  
a v současnosti máme zastoupení ve více než  
100 zemích. Jsme doma na celém světě a jsme  
také vždy nablízku svým zákazníkům. »

# Leister

## Weldplast ČR

Výhradní distributor a autorizovaný servis Leister Technologies AG pro ČR a SR.



[www.weldplast.eu](http://www.weldplast.eu)

### **Praha**

Dělnická 786/38  
170 00 Praha 7  
+ 420 724 970 988  
[paha@weldplast.eu](mailto:paha@weldplast.eu)

### **Žarošice**

Žarošice 312  
696 34 Žarošice  
+420 518 631 557  
[zarosice@weldplast.eu](mailto:zarosice@weldplast.eu)

### **Žilina**

Kamenná cesta 91 010  
01 Žilina  
+421 415 166 068  
[zarosice@weldplast.eu](mailto:zarosice@weldplast.eu)