


**LEISTER**

PLASTIC WELDING

# Производство изделий из пластмасс

2022/2023

Сделано   
в Швейцарии

## Экструдеры и ручные аппараты горячего воздуха

Правильный выбор  
для профессионала





Дорогие клиенты компании Ляйстер! На качество и успех Вашей работы в существенной мере влияет выбор машин и инструмента, поэтому мы предлагаем оборудование, на которое Вы всегда можете положиться и использование которого обеспечит Вам прибыль.

Наша цель — превзойти Ваши ожидания. Все наши аппараты и машины разрабатываются и производятся в Швейцарии, нашим приоритетом являются качество и инновации. Мы обращаемся к своему более чем 70-летнему опыту в области сварки пластмасс и применения нагретого воздуха в производственных процессах и постоянно опираемся на этот опыт. Мы получаем необходимую информацию о доработках и усовершенствованиях, которые нам необходимо внедрить в следующее поколение аппаратов, при личном контакте с Вами на производстве, строительном объекте или через социальные сети. Наши инженеры и дизайнеры воплощают свою инициативу в сочетании с новейшими технологиями в уникальной продукции, чтобы соответствовать Вашим требованиям. Особое значение мы придаём функциональности, эргономичности и прочности. В любой ситуации Вы можете рассчитывать на наше надёжное оборудование.

Чтобы просто и быстро оказывать услуги своим клиентам, мы располагаем глобальной сетью по сбыту и сервисному обслуживанию оборудования Ляйстер. Наши компетентные дистрибьюторы и собственные дочерние компании позволяют гарантировать Вам качественное обслуживание, доступное по всему миру.

Ознакомьтесь с нашим каталогом и убедитесь сами, как Ляйстер может поддержать Вас в работе своим богатым ассортиментом оборудования. В каталоге Вы найдёте много полезной информации по сварке полимерных материалов. Основываясь на нашей концепции «Leister. We know how» — «Ляйстер. Мы знаем, как», — мы хотим поделиться с Вами нашими знаниями и опытом, чтобы сделать вашу работу легче.

Приятного чтения!

#### **Рето Бричги**

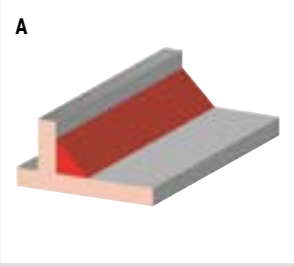
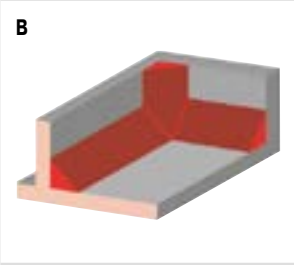
Продукт-менеджер направления «Производство изделий из пластмасс»

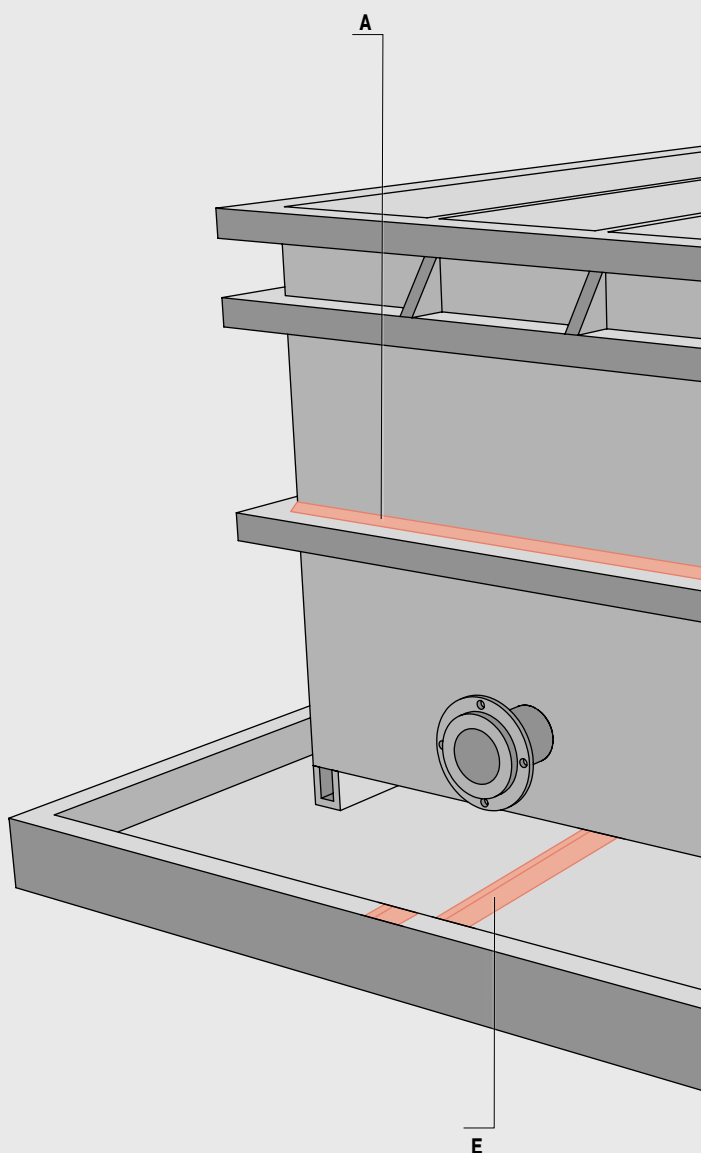
# Сварка пластмасс с помощью Leister

При сварке происходит неразъёмное соединение деталей из термопластов под воздействием термической энергии и давления. Решающими факторами являются скорость и время сварки. Сварка пластмасс применяется во многих областях производственно-хозяйственной деятельности: при соединении технических тканей, гидроизоляционных материалов, при обустройстве кровли, строительстве подземных сооружений/туннелей/полигонов, при укладке напольных покрытий, ремонте автомобилей и при производстве изделий из пластмасс.

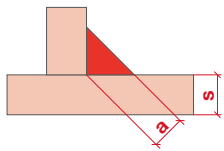
## Know-how

### Геометрия сварки гальванических ёмкостей

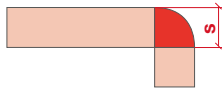
<b>A</b> 	<b>Угловой шов</b> Угловой шов — это одна из самых часто используемых форм шва. Шов получается при сварке двух деталей в тавровом соединении.
<b>B</b> 	<b>Внутренний угловой шов</b> Используется, в основном, в труднодоступных местах. Это самый эффективный метод сварки закрытых внутренних стыков всевозможных конфигураций.
<b>C</b> 	<b>Внешний угловой шов</b> Под внешним угловым швом понимают угловой шов, при котором детали приставлены друг к другу кромками, а сварка осуществляется по внешней боковой стороне деталей.



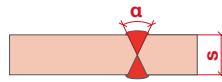
## Schweißnahtvarianten



Угловой шов

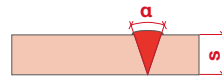


Внешний угол



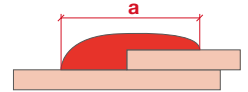
**X-образный шов**

s = 10 – 40 мм = α 60°  
s = 50 – 60 мм = α 50°

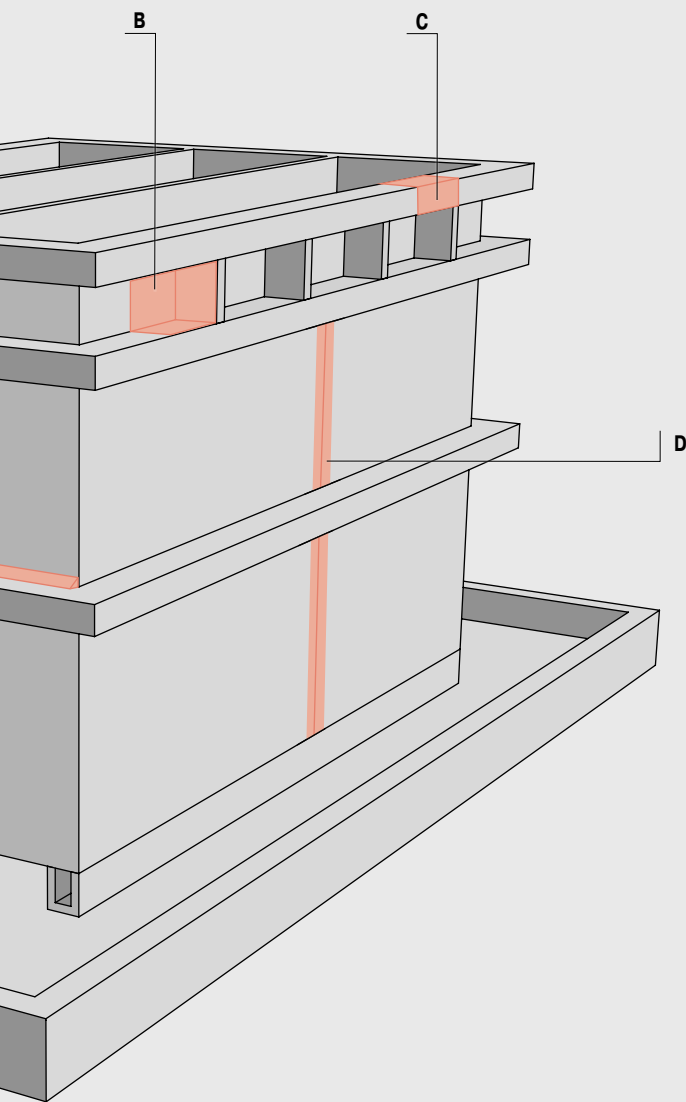


**V-образный шов**

s = 5 – 20 мм = α 60°  
s = 25 – 30 мм = α 50°

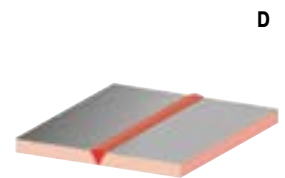


Шов внахлёт



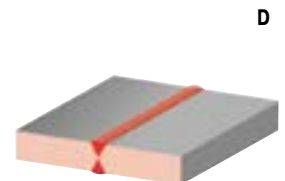
### V-образный шов

Стыковое соединение, при котором у деталей снимают фаски под соответствующим углом и позиционируют друг к другу.



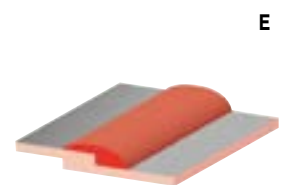
### X-образный шов

Двойной V-образный шов называют также X-образным швом. Этот шов относится к стыковым швам и состоит из комбинации двух V-образных швов с обеих сторон соединяемых деталей.



### Шов внахлёт

Швы внахлёт используются в основном для сварки полимерных мембран. При этом плёнки располагают одна над другой и сварной шов прокладывают над свободной кромкой материала.





Экструдер FUSION 2, компактный и мощный

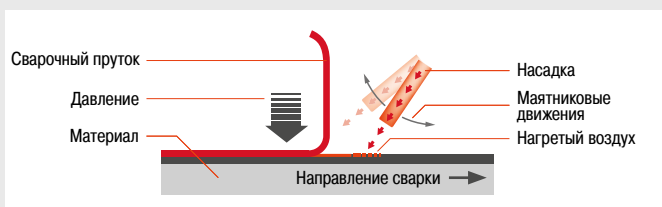
## Know-how

### Термическое соединение пластмасс

При сварке пластмасс требуется оптимальное сочетание трёх параметров сварки — температуры, давления и скорости. В отличие от других методов соединения, при сварке можно получить надёжный однородный сварной шов. Сварные соединения являются исключительно прочными и при правильной обработке абсолютно герметичными. Кроме того, они ремонтпригодны без потери прочности.

### Маятниковая сварка нагретым газом

Маятниковая сварка нагретым газом используется в первую очередь для труднодоступных мест и коротких швов. Для аморфных пластмасс (особенно ПВХ) желательно использовать эту технику сварки. При сварке (особенно ручной) внимание следует обратить на равномерное распределение давления и постоянную скорость сварки. Прижимайте пруток в процессе сварки вертикально к стыку. Прикладываемое усилие зависит от выбранного базового материала и диаметра сварочного прутка. Пусть нагретый воздух, поступающий из насадки, при маятниковом движении в направлении сварки попеременно воздействует на сварочный пруток и на стык. При корректной работе при правильной температуре и подходящем давлении на обеих сторонах сварочного прутка образуется сварочная кромка в форме равномерного двойного напльва.



### Быстрая сварка нагретым газом

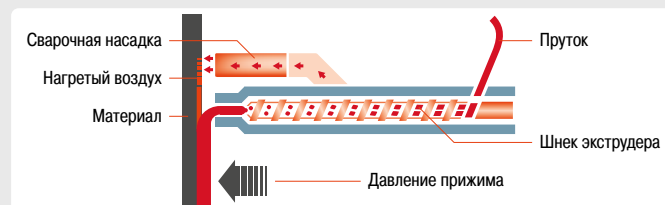
Для быстрой сварки нагретым газом потребуется насадка быстрой сварки, которая должна соответствовать форме сварочного прутка. Данный метод сварки быстрее и производительнее, шов получается более ровным, чем при маятниковой сварке. За один рабочий проход можно обработать сварочный пруток с большим поперечным профилем сечением. Благодаря этому понижаются остаточные напряжения и затраты на сварку. Удерживайте аппарат одной рукой, а другой «вдавливай-

те» сварочный пруток в насадку. Благодаря конструкции насадки нагретый газ распределяется и нагревает как базовый материал, так и пруток. Сварочный пруток направляется в камеру прогрева и пластифицируется незадолго до соединения обоих материалов. За давление отвечает прижимной язычок на конце насадки. По окончании процесса сварки появившийся наплыв можно обработать соответствующим шабером.



### Экструзионная сварка нагретым газом

Если толщина листа больше 6 мм, то экструзионная сварка нагретым газом предпочтительнее, чем быстрая сварка нагретым газом. По сравнению со сваркой ручными аппаратами экструзионная сварка характеризуется более коротким временем работы, более высокой прочностью и более низким внутренним напряжением. Результатом является повышение надёжности технологического процесса и производительность. Для сварки требуется сварочная насадка формы, подходящей под шов, и пруток из того же материала, что и свариваемые детали, который пластифицируется в экструдере. Сначала поверхности, которые будут соединяться, с помощью горячего воздуха следует привести в термопластичное состояние. Затем прижмите сварочную насадку с экструдатом к поверхностям или к пазу. В зависимости от рабочего положения нужно прикладывать различное усилие. Скорость сварки связана с поступающим объёмом экструдата, а также размером сварочного шва. Кроме того, она должна согласовываться с прогревом основного материала.





## Параметры ручной сварки

На основании DVS 2207-3

Метод сварки	Материалы	Сокращения	Температура нагретого газа <sup>1)</sup> °C	Расход горячего газа <sup>2)</sup> л/мин.	Скорость сварки <sup>3)</sup> мм/мин.	Сила прижима (Н) для прутка Ø	
						3 мм	4 мм
Маятниковая сварка	Полиэтилен высокой плотности	ПЭНД <sup>4)</sup>	300–320	40–50	70–90	8–10	20–25
	Полипропилен, тип 1, 2, 3	ПП-Х; ПП-Б; ПП с блоком сополимеров	305–315	40–50	60–85	8–10	20–25
	Твёрдый поливинилхлорид	ПВХ-Н	330–350	40–50	110–170	8–10	20–25
	Хлорированный поливинилхлорид	ПВХ-Х	340–360	40–50	55–85	15–20	20–25
	Поливинилиденфторид	ПВДФ	350–370	40–50	45–50	15–20	25–30
	Акрилнитрил-бутадиенстирол	АБС <sup>5)</sup>	350	нет данных	нет данных	нет данных	нет данных
	Поликарбонат	ПК <sup>6)</sup>	350	нет данных	нет данных	нет данных	нет данных
	Полиамид	ПА <sup>6)</sup>	400	нет данных	нет данных	нет данных	нет данных
	Полибутилентерефталат	ПБТ <sup>6)</sup>	350	нет данных	нет данных	нет данных	нет данных
	Полиэтилен низкой плотности	ПЭНД <sup>6)</sup>	270	нет данных	нет данных	нет данных	нет данных
	Полиуретан	ПУ (термопласт) <sup>6)</sup>	300	нет данных	нет данных	нет данных	нет данных
	ХЕНОУ	ХЕНОУ РС/РВТВ <sup>6)</sup>	350	нет данных	нет данных	нет данных	нет данных
	Мягкий поливинилхлорид	ПВХ-П <sup>6)</sup>	350	нет данных	нет данных	нет данных	нет данных
Полиэтилентерефталат-гликоль	ПЭТГ <sup>6)</sup>	200–215	нет данных	нет данных	нет данных	нет данных	
Быстрая сварка	Полиэтилен высокой плотности	ПЭНД	300–340	45–55	250–350	15–20	25–35
	Полипропилен, тип 1, 2, 3	ПП-Х; ПП-Б; ПП с блоком сополимеров	300–340	45–55	250–350	15–20	25–35
	Твёрдый поливинилхлорид	ПВХ-Н	350–370	45–55	250–350	15–20	25–35
	Хлорированный поливинилхлорид	ПВХ-Х	370–390	45–55	180–220	20–25	30–35
	Поливинилиденфторид	ПВДФ	365–385	45–55	200–250	20–25	30–35
	Этиленхлортрифторэтилен	ЭХТФЭ <sup>5)</sup>	350–380 <sup>5)</sup>	50–60 <sup>5)</sup>	220–250	10–15	нет данных
	Фторэтиленпропилен	ФЭП	380–390	50–60	60–80	10–15	нет данных
	Тетрафторэтилен-метилфторацетат	МФА	395–405	50–60	60–80	10–15	нет данных
Перфторалкокси-алканы	ПФА	400–410	50–60	70	10–15	нет данных	

<sup>1)</sup> Замерено на глубину 5 мм в насадке, посередине отверстия насадки.

<sup>2)</sup> Забираемый объём холодного воздуха при атмосферном давлении.

<sup>3)</sup> В зависимости от диаметра прутка и геометрии сварочного шва.

<sup>4)</sup> ПЭ 63, ПЭ 80, ПЭ 100

<sup>5)</sup> Рекомендуется кислород

<sup>6)</sup> Эмпирические параметры от LEISTER

Указание:

Приведённые параметры сварки могут варьироваться в зависимости от внешней температуры и конфигурации материала.

Следует проводить тестовую сварку и соответствующим образом корректировать параметры сварки!

Leister не берёт на себя ответственность за плохое качество сварки!



## Параметры для экструзионной сварки

На основании DVS 2207-4

Метод сварки	Материалы	Сокращения	Материал <sup>1)</sup> °C	Температура нагр. газа <sup>2)</sup> °C	Расход нагретого газа <sup>3)</sup> л/мин.	Скорость сварки <sup>5)</sup> мм/мин.
Экструзионная сварка	Полиэтилен высокой плотности	ПЭНД <sup>4)</sup>	210–230	250–300	300	300
	Полипропилен, тип 1, 2, 3	ПП-Х; ПП-Б; ПП с блоком сополимеров	210–240	250–300	300	300
	Твёрдый поливинилхлорид	ПВХ-Н	170–180	300–360	300	300
	Ударопрочный поливинилхлорид	ПВХ-НН	170–180	280–340	300	300
	Хлорированный поливинилхлорид	ПВХ-Х	195–205	280–340	300	300
	Поливинилиденфторид	ПВДФ	240–260	280–350	300	300
	Полиамид 6 <sup>6)</sup>	ПА 6	280	315	300	300
	Поликарбонат <sup>6)</sup>	ПК	270	315	270	300
	Акрилнитрил-бутадиенстирол	АБС	265	300	150	300
	Полистирол <sup>6)</sup>	ПС	245	280	300	300
	Полипропилен/этилен-пропилентерполимер <sup>6)</sup>	ПП-ЭПДМ	200–230	200–290	300	300
Полиуретан (термопласт) <sup>6) 7)</sup>	ПУ	180	260–300	300	300	

<sup>1)</sup> Измерено с помощью погружного термометра на выходе экструдата ручного экструдера.

<sup>2)</sup> Измерено в насадке на глубине 5 мм, в середине отверстия насадки.

<sup>3)</sup> Забираемый объём холодного воздуха при атмосферном давлении.

<sup>4)</sup> ПЭ 63, ПЭ 80, ПЭ 100.

<sup>5)</sup> В зависимости от прогрева.

<sup>6)</sup> Эмпирические параметры от LEISTER.

<sup>7)</sup> Сварочный пруток предварительно просушить.

### Указание:

Приведённые параметры сварки могут варьироваться в зависимости от внешней температуры и конфигурации материала.

Следует проводить тестовую сварку и соответствующим образом корректировать параметры сварки!

Leister не берёт на себя ответственность за плохое качество сварки!

## Know-how

Наряду с несоблюдением параметров сварки следующие ошибки могут стать причиной образования усадочных раковин, вакуолей в швах, а также плохого качества сварки:

- слишком высокая температура,
- остаточная влага в прутке,
- высокая влажность воздуха,
- наличие воды на руках,
- слишком холодная сварочная насадка,
- плохое качество пластмассы.



Шершавая поверхность сварочного шва может быть обусловлена тем, что:

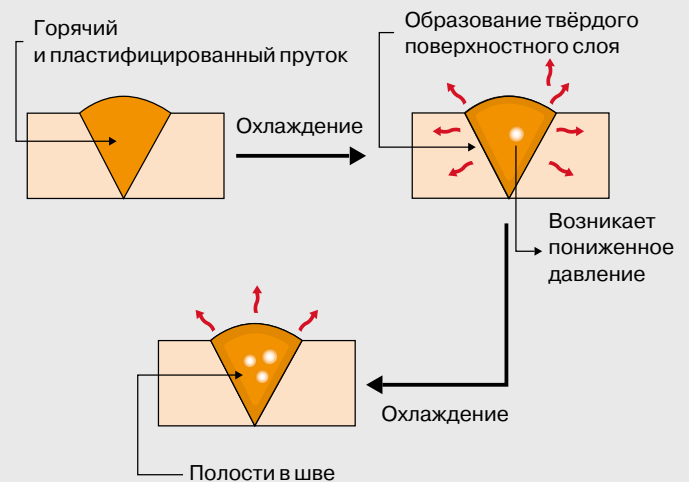
- насадка слишком короткая,
- насадка слишком холодная,
- поверхность, по которой скользит насадка, слишком шершавая.



Неправильно

Основной материал и прутки из полиолефинов могут вбирать влагу. Чем толще сварочный шов, тем сильнее выражается это явление. По этой причине материал следует хранить в сухом месте в оригинальной упаковке. Избегайте разницы температур между свариваемыми деталями и прутком, чтобы предотвратить образование конденсата. Если сварочный шов имеет большую толщину, его следует сваривать в несколько проходов.

Причиной образования вакуолей является слишком быстрое охлаждения швов с большим поперечным сечением.



Правильно

## Области применения

Маятниковая, быстрая и экструзионная сварка нагретым газом применяются во многих областях:

### Производство ёмкостей

Ёмкости и баки изготавливают в основном из пластмассы. Материал подбирается в зависимости от веществ, которые будут в них храниться, такие ёмкости имеют определённые преимущества по сравнению с изделиями из металла.

### Гальваника

Большинство гальванических процессов протекает с участием агрессивных растворов. Гальванические ванны также должны быть устойчивы к воздействию высоких температур и электрического тока.

### Водоснабжение/водоотведение

К инфраструктуре снабжения питьевой водой и водоотведения предъявляются высокие требования по гигиене и коррозионной стойкости. Термопласты являются подходящим материалом, отвечающим всем требованиям.

### Вентиляция

По вентиляционным системам в промышленных зонах проходят агрессивные вещества. Долговечность системам могут обеспечить только подходящие материалы из соответствующего вида пластмассы.

### Мореходство

Лодки, плоты, понтонные мостки и причальные боны из полиолефинов являются плавучими, очень прочными и устойчивыми к воздействию морской воды.

### Рыбоводство, тепличное хозяйство

К оснащению для аквакультуры и теплиц предъявляются высокие требования, касающиеся возможности развития микроорганизмов, грибов и выделения химических веществ. Ёмкости и трубы должны быть герметичными и пригодными к проведению стерилизации.

### Трубопроводы

Для безнапорных трубопроводов, а также труб в оболочке в магистральных трубопроводах преимущественно используется полиэтилен. Этот материал очень устойчив к механическим воздействиям и его удобно обрабатывать.

### Ремонт пластмассовых деталей

Профессионально проведённый ремонт изделий из термопластов на 100% возвращает им исходную функциональность.



Резервуары для хранения из полиэтилена



Гальваническая ванна из полипропилена  
© Collini [www.collini.eu](http://www.collini.eu)



Лодки из полиэтилена



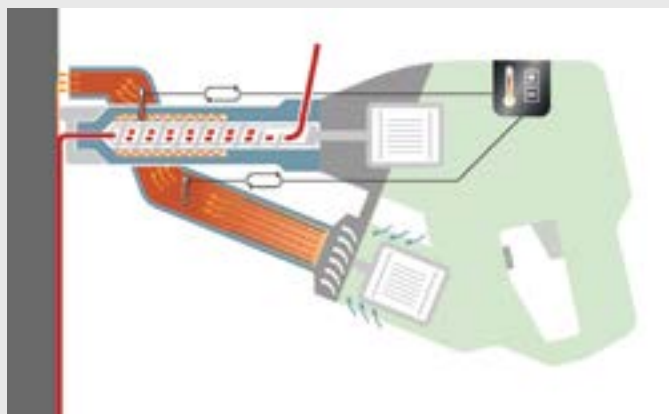
Экструдер WELDPLAST S2



Экструдер FUSION 3 C

## WELDPLAST — Closed loop System (система с замкнутым контуром управления)

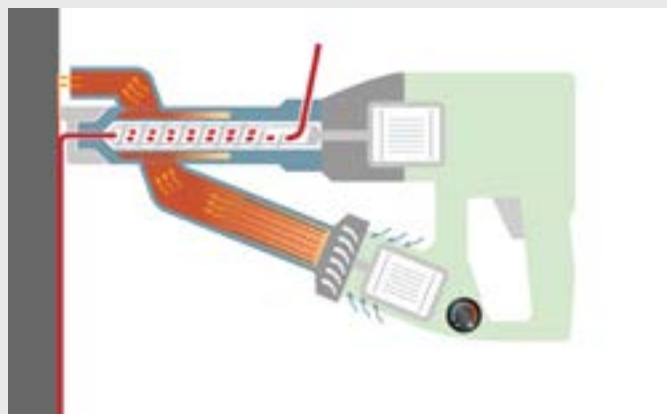
- Простота настройки, регулировки и контроля сварочных параметров.
- Встроенный дисплей и температурный зонд.
- Точность температуры не зависит от внешних условий или качества источника питания
- Надёжность технологического процесса.
- Соответствует требованиям DVS.



WELDPLAST

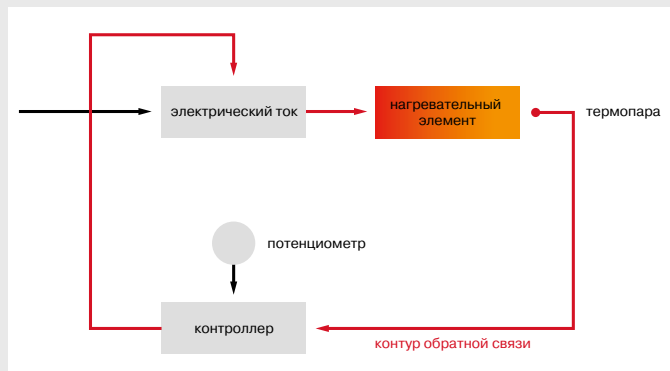
## FUSION — Open loop System (система с открытым контуром управления)

- Управление.
- Необходимо больше опыта для проведения сварки.
- Отсутствуют дисплей и температурный зонд.
- Температура зависит от внешних условий и источника питания.

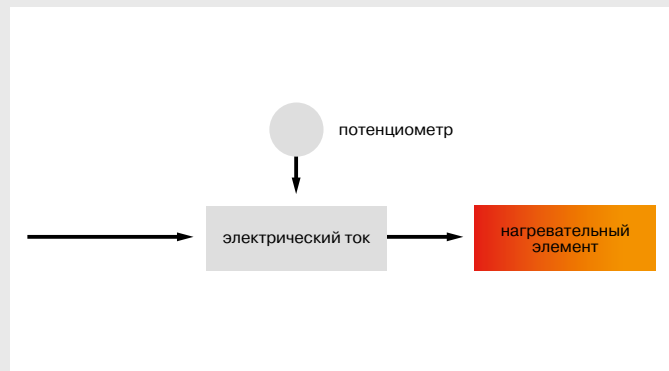


FUSION

Closed loop System (с замкнутым контуром управления)



Open loop System (с открытым контуром управления)



















## Обзор Ваших преимуществ с Leister:

### Части и узлы аппаратов

-  Прочные, устойчивые к воздействию коррозии компоненты.
-  Постоянные надёжные рабочие характеристики.
-  Долговечные нагревательные элементы.
-  Эргономичный дизайн.
-  Интуитивное управление.
-  Сделано в Швейцарии.

### Сервис

-  Всё из одних рук благодаря большому ассортименту.
-  Широкая сеть дистрибьюторов по всему миру, короткие сроки поставки.
-  Демонстрация аппаратов и машин в работе нашими местными дистрибьюторами.
-  Полный контроль качества перед отгрузкой оборудования.
-  Оперативный ремонт и быстрое техническое обслуживание.
-  Гарантированная поставка запасных частей в течение 7 лет после объявления производителя о прекращении выпуска продукта.



Система очистки воздуха, Испания. Материал ПЭНД

## Производство изделий из пластмасс

Обзор ручных экструдеров	16
FUSION 1	18 / 19
WELDPLAST S6	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
Принадлежности	30



Спорткомплекс The Wave House, Сан Диего. Материал ПВХ

## Ручные сварочные аппараты горячего воздуха

TRIAC ST	32 – 34
TRIAC AT	33 – 34
HOT JET S	35 / 36
WELDING PEN R / WELDING PEN S	37
AIRSTREM ST	38 / 39
ROBUST	40
DIODE PID / DIODE S	41 / 42
MINOR	42
LABOR S	43
Принадлежности	44
Сварочный пруток	45











Гальваническая ванна, Турция. Материал ПП

# Подходящий экструдер для любого типа работ

Ручные экструдеры LEISTER отличаются типом регулировки, производительностью и дизайном. Для достижения наилучшим результатов сварки важно правильно выбрать экструдер. Решающими критериями для выбора являются тип материала, толщина стенок свариваемых деталей, требования к изделию и опыт сварщика. Нижеприведённые таблицы помогут сделать выбор. Более подробную информацию можно получить в представительстве LEISTER.

## Сравнительная таблица

	Ручные экструдеры с цифровой раздельной регулировкой температуры нагрева воздуха и массы				Ручные экструдеры с аналоговым контролем нагрева воздуха			
								
Тип аппарата	WELDPLAST S6	WELDPLAST S4	WELDPLAST S2	WELDPLAST S1	FUSION 3	FUSION 3C	FUSION 2	FUSION 1
Производительность (ПЭНД) кг/ч	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
Материал	ПЭНД, ПП	ПЭНД, ПП	ПЭНД, ПП, ПВХ	ПЭ, ПП, ПВХ и т.д.	ПЭНД, ПП	ПЭНД, ПП	ПЭНД, ПП	ПЭ, ПП
Толщина стенки, мм	15 – 40	8 – 35	4 – 20	4 – 10	8 – 25	8 – 25	6 – 15	4 – 10
Сварочный пруток, Ø мм	4 – 5	3 – 4 / 4 – 5	3 – 4	3 – 4	3 – 4 / 4 – 5	3 – 4 / 4 – 5	4	3 – 4
Вес, кг	14	8,7	5,8	4,7	7,2	6,9	5,9	3,4
Длина, мм	821	560	450	435	690	588	450	435
Напряжение, В~	230	230	230	230	230	230	230	230
Шнековый экструдер	да	да	да	да	да	да	да	да
Резервуаростроение	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓
Строительство трубопроводов	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓
Строительство полигонов / туннелей	✓✓	✓✓	✓	○	✓✓	✓	○	○
Бесщёточный двигатель	да	да	да	да	нет	нет	нет	нет
Замечания	1	1	1	1	2	2	2	3
Страница в каталоге	20	21	22 / 23	24	25 / 26	25 / 26	27	18 / 19

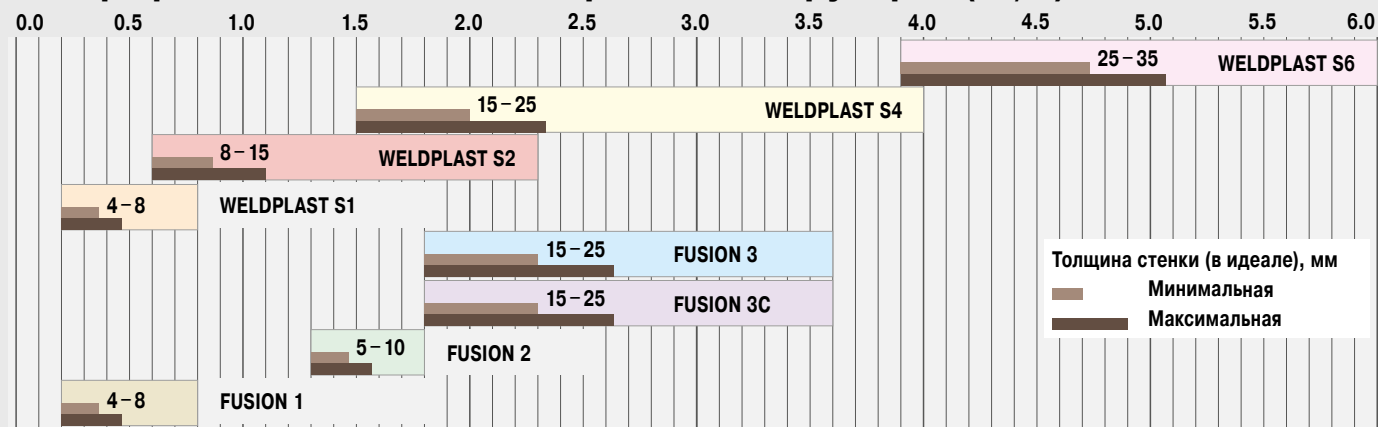
✓✓ очень подходит ✓ подходит ○ не подходит

1: Температура воздуха и массы с электронным управлением, со встроенным дисплеем.

2: Экструдер с подогревом горячим воздухом, температура регулируется вручную.

3: Экструдер с цифровым контролем воздушного нагрева массы, со встроенным дисплеем.

## Обзор производительности сварочных экструдеров (кг/ч)







# Гениально просто — FUSION 1

Мы стремимся к тому, чтобы Вы остались довольны нашими аппаратами, поэтому разрабатываем экструдеры в соответствии с Вашими пожеланиями и потребностями, и, конечно же, с безупречным качеством LEISTER. Компактная конструкция нового ручного сварочного экструдера FUSION 1 обеспечивает повышенную маневренность при сварке. Возможность переустановки рукоятки в оптимальное для решения конкретной задачи положение гарантирует удобство в работе. Экструзионная сварка — гениально просто с FUSION 1!

Ручной экструдер с цифровой регулировкой

## FUSION 1





FUSION 1 — больше возможностей для сварки благодаря компактной конструкции

Ручной экструдер с цифровой регулировкой

## FUSION 1



- **Контроль:**  
цифровая регулировка температуры воздуха.
- **Устройство для подвешивания:**  
чтобы работать дольше и не уставать, экструдер можно подвесить.
- **Компактный и узкий:**  
благодаря встроенному воздуховоду.

### Технические характеристики

Напряжение	В~	230
Мощность	Вт	1200
Материалы		ПЭ, ПП
Сварочный пруток Ø	мм	3 и 4
Производительность Ø 3 ПЭНД	кг/ч	0,2 – 0,5
Производительность Ø 4 ПЭНД	кг/ч	0,3 – 0,8
Размеры (Д x Ш x В)	мм	435 x 92 x 133 (236 с ручкой)
Вес	кг	3,4
Знак соответствия		CE
Класс защиты II		□

### Артикульный №

162.800 FUSION 1, 230 V / 1200 W, с евроштекером

Комплектация: ручной экструдер, чемодан, насадка для сварки в углах Ø 14 мм, торцовый шестигранный ключ, инструкция по эксплуатации, ручка.

## Принадлежности для FUSION 1

	<b>163.793</b> Насадка для сварки в углах Ø 14 мм
	<b>163.778</b> Насадка для углового шва 5/6 мм
	<b>163.780</b> Насадка для углового шва 8/10 мм
	<b>163.779</b> Насадка для углового шва 12 мм
	<b>163.782</b> Насадка для углового шва 10 мм, 70°
	<b>163.784</b> Насадка для углового шва 10 мм, 30°
	<b>163.785</b> Насадка стыковой сварки V-10, 30°
	<b>163.786</b> Насадка-заготовка
	<b>162.665</b> Изоляционный рукав

Общие принадлежности



# WELDPLAST S6: чемпион по производительности

Если решающую роль играет производительность, то WELDPLAST S6 (6 кг/ч) — идеальное решение. Инновационная рукоятка в форме штурвала позволяет работать в любом положении.



WELDPLAST S6 легко направлять благодаря практичной рукоятке в форме штурвала

Ручной экструдер с цифровой регулировкой

## WELDPLAST S6



- Проведенная производительность 6 кг/ч.
- Высочайшая мощность нагрева.
- Рукоятка переставляется.
- Система подачи горячего воздуха не требует тех. обслуживания.
- Многофункциональный дисплей.

### Технические характеристики

Напряжение	В~	230
Мощность	Вт	4600
Материал		ПЭ / ПП
Сварочный пруток	мм	∅ 4 или ∅ 5
Производительность	кг/ч	3,9 – 6,0
Размеры (Д x Ш x В)	мм	821 x 116 x 240
Вес	кг	14
Знак соответствия		CE
Класс защиты I		⊕

### Артикульный №

134.318 WELDPLAST S6, 230 В / 4600 Вт, со штекером CEE,32 Ar

Комплектация: WELDPLAST S6, насадка для сварки внахлест, ящик.

## Принадлежности для WELDPLAST S6

		<b>146.239</b> Сварочные насадки
		Заготовка 54 x 40 x 52 мм
		<b>146.240</b> Заготовка 74 x 50 x 58 мм
		<b>146.241</b> Шов внахлест 25 мм
		<b>146.706</b> Шов внахлест 30 мм
		<b>146.242</b> Шов внахлест 35 мм
		<b>145.899</b> Шов внахлест 40 мм
		<b>146.245</b> V-образный шов 20 мм
		<b>146.246</b> V-образный шов 25 мм
		<b>146.247</b> V-образный шов 30 мм
		<b>146.232</b> Угловой шов 20 мм (a = 14 мм*)
		<b>146.233</b> Угловой шов 25 мм (a = 17,5 мм*)
		<b>146.234</b> Угловой шов 30 мм (a = 21 мм*)
		<b>146.644</b> Внешний угол 10 мм
		<b>146.646</b> Внешний угол 12 мм
		<b>146.652</b> Внешний угол 15 мм
		<b>146.230</b> Для сварки в углах ∅ 14 мм
		<b>146.218</b> Для сварки в углах ∅ 20 мм
		* a = толщина сварочного шва
		<b>117.055</b> Насадка предварительного нагрева большая, 35 мм
		<b>136.859</b> Насадка предварительного нагрева XL, 50 мм
		<b>117.790</b> Боковая направляющая горячего воздуха
		<b>149.744</b> Изоляционный рукав для WELDPLAST S6

Общие принадлежности



# WELDPLAST S4: Компактный и эргономичный

Система подачи горячего воздуха WELDPLAST S4 оснащена бесщёточным мотором, не требующим тех. обслуживания. Мощный привод обеспечивает производительность до 4 кг/ч.



Мощный WELDPLAST S4 в работе

## Ручной сварочный экструдер с цифровой регулировкой WELDPLAST S4



- Особый дизайн корпуса способствует уменьшению шума и обеспечивает оптимальное охлаждение электронных частей и привода.
- Микропроцессор для управления процессом сварки и контроля экструдера.
- Меню с выбором программы.
- Подача прутка с обеих сторон без закручивания.
- Система подачи горячего воздуха не требует тех. обслуживания.

### Технические характеристики

Напряжение	В~	230
Мощность	Вт	3680
Материал		ПЭ / ПП
Сварочный пруток	мм	∅ 3 – 4 мм
Производительность	кг / ч	1,5 – 4,0
Размеры (Д x Ш x В)	мм	560 x 110 x 300
Вес	кг	8,7
Знак соответствия		CE
Класс защиты I		⊕

### Артикульный №

116.948 WELDPLAST S4, 230 В / 3680 Вт, 3 – 4 мм, евроштекер  
Комплектация: заготовка для сварочной насадки, насадка для нагрева большая, средняя и малая, чемодан

## Принадлежности для WELDPLAST S4

		<b>Сварочные насадки</b> 146.239 Заготовка 54 x 40 x 52 мм 146.240 Заготовка 74 x 50 x 58 мм
		146.241 Шов внахлест 25 мм 146.706 Шов внахлест 30 мм
		146.242 Шов внахлест 35 мм 145.899 Шов внахлест 40 мм
		146.243 V-образный шов 12 мм 146.244 V-образный шов 15 мм
		146.245 V-образный шов 20 мм 146.246 V-образный шов 25 мм
		146.247 V-образный шов 30 мм
		146.525 Угловой шов 12 мм (a = 8.5 мм*) 146.231 Угловой шов 15 мм (a = 10 мм*)
		146.232 Угловой шов 20 мм (a = 14 мм*) 146.233 Угловой шов 25 мм (a = 17.5 мм*)
		146.234 Угловой шов 30 мм (a = 21 мм*)
		146.642 Внешний угол 8 мм 146.644 Внешний угол 10 мм
		146.646 Внешний угол 12 мм 146.652 Внешний угол 15 мм
		146.230 Для сварки в углах ∅ 14 мм 146.218 Для сварки в углах ∅ 20 мм
		* a = толщина сварочного шва
		144.904 Угловой адаптер 45°
		145.704 Угловой адаптер 90° Внимание: для этого следует использовать насадку со встроенной направляющей для горячего воздуха
		117.064 Боковая направляющая для горячего воздуха
		117.065 Верхняя направляющая для горячего воздуха
		<b>Насадка для предварительного нагрева</b> 117.053 малая, 20 мм 117.518 средняя, 25 мм 141.177 большая, 35 мм
		149.723 Изоляционный рукав для WELDPLAST S4

Общие принадлежности



# WELDPLAST S2 / S2 ПВХ: эталоны

WELDPLAST S2 и S2 ПВХ являются эталонами современной техники. Их внешний вид отвечает самым притязательным требованиям по функциональности и дизайну, а внутреннее устройство соответствует высоким требованиям, обусловленным характеристиками свариваемого материала. WELDPLAST S2 ПВХ имеет встроенную защиту от коррозии, он разработан специально для экструзионной сварки ПВХ. Великолепная прочность шва, производимого обоими экструдерами, — WELDPLAST S2 и S2 PVC — делают их надёжными партнёрами в работе сегодня и завтра.

## Ручной экструдер с цифровой регулировкой WELDPLAST S2



- Мотор системы подачи воздуха не требует тех. обслуживания.
- Великолепное качество шва.
- Многофункциональный дисплей.
- Эргономичный и удобный
- Успешно эксплуатируется по всему миру.

### Технические характеристики

Напряжение	В~	230
Мощность	Вт	3000
Материал		ПЭ / ПП, другие материалы – по запросу
Сварочный пруток	мм	∅ 3 или ∅ 4
Производительность ∅ 3 мм	кг/ч	ПЭ: 0,6 – 1,3   ПП: 0,5 – 1,2
Производительность ∅ 4 мм	кг/ч	ПЭ: 1,0 – 2,3   ПП: 0,9 – 2,0
Размеры (Д x Ш x В)	мм	450 x 98 x 260
Вес	кг	5,8
Знак соответствия		CE
Класс защиты I		⊕

### Артикульный №

127.215 ручной экструдер WELDPLAST S2, 230 В / 3000 Вт, евроштекер

Комплектация: WELDPLAST S2, заготовка для сварочной насадки, чемодан.

## Ручной экструдер с цифровой регулировкой WELDPLAST S2 PVC



- Разработан специально для сварки ПВХ-Н
- Великолепное качество шва.
- Меню для сварки ПВХ.
- Защита от коррозии.
- Безопасный режим ожидания.

### Технические характеристики

Напряжение	В~	230
Мощность	Вт	3000
Материал		ПВХ-Н, ПЭ, ПП, другие материалы – по запросу
Сварочный пруток	мм	∅ 3 или ∅ 4
Производительность ∅ 3 мм	кг/ч	ПВХ-Н: 0,9 – 1,7   ПЭ: 0,6 – 1,3
Производительность ∅ 4 мм	кг/ч	ПВХ-Н: 1,5 – 2,7   ПЭ: 1,0 – 2,3
Размеры (Д x Ш x В)	мм	450 x 98 x 260
Вес	кг	5,8
Знак соответствия		CE
Класс защиты I		⊕

### Артикульный №

135.724 Ручной экструдер WELDPLAST S2 ПВХ, 230 В / 3000 Вт, ПВХ, евроштекер

Комплектация: WELDPLAST S2 ПВХ, 3 насадки для предварительного нагрева, сварочная насадка К 8 / 10 мм (арт. № 146.236), чемодан.



Удобный WELDPLAST S2 в работе



Простая сварка даже по внутреннему радиусу

## Принадлежности для WELDPLAST S2

Насадки	
	<b>145.945</b> Заготовка 45 x 30 x 54 мм
	<b>145.946</b> Заготовка 74 x 50 x 58 мм
	<b>145.896</b> Шов внахлест 25 мм
	<b>145.947</b> Шов внахлест 30 мм
	<b>145.897</b> Шов внахлест 35 мм
	<b>145.912</b> V-образный шов 5 / 6 мм
	<b>145.915</b> V-образный шов 8 / 10 мм
	<b>145.907</b> V-образный шов 12 мм
	<b>145.903</b> V-образный шов 15 мм
	<b>145.909</b> V-образный шов 20 мм
	<b>145.916</b> V-образный шов 25 мм
	<b>145.943</b> Угловой шов 5/6 мм (a = 4,2 мм*)
	<b>145.944</b> Угловой шов 8/10 мм (a = 7 мм*)
	<b>145.815</b> Угловой шов 12 мм (a = 8,5 мм*)
	<b>145.812</b> Угловой шов 15 мм (a = 10 мм*)
	<b>145.940</b> Угловой шов 20 мм (a = 14 мм*)
	<b>145.816</b> Угловой шов 25 мм (a = 17,5 мм*)
	<b>146.643</b> Внешний угол 8 мм
	<b>146.645</b> Внешний угол 10 мм
	<b>146.649</b> Внешний угол 12 мм
	<b>146.651</b> Внешний угол 15 мм
	<b>145.811</b> Для сварки в углах Ø 14 мм
	<b>145.488</b> Для сварки в углах Ø 20 мм
* a = толщина сварочного шва	
	<b>139.460</b> Угловой адаптер 45°
	<b>139.461</b> Угловой адаптер 90°
	<b>154.002</b> Изоляционный рукав для WELDPLAST S2
	<b>161.119</b> Подставка для WELDPLAST S2



С помощью WELDPLAST S2 получают сварочные швы великолепного качества

## Принадлежности для WELDPLAST S2 ПВХ

Насадки	
	<b>146.239</b> Заготовка 54 x 40 x 52 мм
	<b>146.240</b> Заготовка 74 x 50 x 58 мм
	<b>146.241</b> Шов внахлест 25 мм
	<b>146.706</b> Шов внахлест 30 мм
	<b>146.242</b> Шов внахлест 35 мм
	<b>146.248</b> V-образный шов 5 / 6 мм
	<b>146.249</b> V-образный шов 8 / 10 мм
	<b>146.243</b> V-образный шов 12 мм
	<b>146.244</b> V-образный шов 15 мм
	<b>146.235</b> Угловой шов 5/6 мм (a = 4,2 мм*)
	<b>146.236</b> Угловой шов 8/10 мм (a = 7 мм*)
	<b>146.525</b> Угловой шов 12 мм (a = 8,5 мм*)
	<b>146.231</b> Угловой шов 15 мм (a = 10 мм*)
	<b>146.642</b> Внешний угол 8 мм
	<b>146.644</b> Внешний угол 10 мм
	<b>146.646</b> Внешний угол 12 мм
	<b>146.652</b> Внешний угол 15 мм
	<b>146.230</b> Для сварки в углах Ø 14 мм
	<b>146.218</b> Для сварки в углах Ø 20 мм
* a = толщина сварочного шва	
	<b>133.850</b> Верхняя направляющая для горячего воздуха



Облегчает сварку в труднодоступных местах:  
адаптер 45° для WELDPLAST S2 (принадлежность)

Общие принадлежности



# WELDPLAST S1: очень компактный

Новый компактный экструдер со множеством положений рукоятки позволяет с лёгкостью сваривать детали в труднодоступных местах.



С WELDPLAST S1 легко изготавливали стойки и колонны

Ручной экструдер с цифровой регулировкой

## WELDPLAST S1



- Функциональный эргономичный дизайн.
- Высокая производительность 0,8 кг/ч (ПЭНД).
- Встроенная светодиодная подсветка и проушина для подвешивания.
- Подходит для сварки всех основных типов пластмасс.
- Многофункциональная панель управления с заданными программами сварки.
- Система подачи горячего воздуха с бесщёточным мотором, расход воздуха регулируется.

### Технические характеристики

Напряжение	В~	230
Производительность	Вт	1600
Материал		ПЭНД, ПЭВД, ПП, ПВХ-Н, ПВХ-Х, ПВДФ, ЭТФЭ, ПА
Сварочный пруток	мм	∅ 3 – 4
Производительность	кг / ч	0,2 – 0,8 (ПВХ до 1,15 кг / ч)
Размеры (Д x Ш x В)	мм	435 x 91 x 264
Встроенные программы сварки		ПЭВД, ПП, ПВХ-Н, ПВХ-Х, ПВДФ, 10 свободных мест для произвольных программ
Вес	кг	4,7
Знак соответствия		CE
Класс защиты I		⊕

### Артикульный №

148.396 WELDPLAST S1, 230 В / 1600 Вт, ∅ 3 – 4 мм, евроштекер  
Комплектация: WELDPLAST S1, чемодан, инструкция по эксплуатации, сварочная насадка K10, 4 насадки для предварительного нагрева ∅ 14 мм.

## Принадлежности для WELDPLAST S1

	<b>149.430</b>	<b>Сварочные насадки</b> Заготовка
	<b>149.402</b>	Угловой шов 5/6 мм
	<b>148.627</b>	Угловой шов 8/10 мм
	<b>149.401</b>	Угловой шов 12 мм
	<b>149.388</b>	V-образный шов 3 / 4 мм
	<b>149.383</b>	V-образный шов 5 / 6 мм
	<b>149.385</b>	V-образный шов 8 / 10 мм
	<b>149.364</b>	Для сварки углов другие насадки – см. Weldplast S2 ПВХ
	<b>152.720</b>	Насадка-удлинитель для сопла
	<b>153.143</b>	Угловой адаптер 45°
	<b>153.236</b>	Угловой адаптер 90°
	<b>149.600</b>	Верхняя направляющая горячего воздуха
	<b>149.456</b>	Направляющая горячего воздуха, положение 6 ч ∅ 14 мм (стандартная)
	<b>149.461</b>	Направляющая горячего воздуха, положение 6 ч ∅ 16 мм
	<b>149.467</b>	Направляющая горячего воздуха, положение 9 ч/3 ч
	<b>149.469</b>	∅ 14 мм (стандартная)
		Направляющая горячего воздуха, положение 9 ч/3 ч ∅ 16 мм
	<b>154.107</b>	Комплект сопел ∅ 14 мм (стандартных)
	<b>154.106</b>	Комплект сопел ∅ 16 мм
	<b>154.002</b>	Изоляционный рукав для WELDPLAST S1/S2

Общие принадлежности





## FUSION 3: длинный и узкий

Длинная и узкая форма позволяют удобно работать FUSION 3 даже у днища.

## FUSION 3C: короткий и удобный

Ещё более короткий FUSION 3C как и FUSION 3 имеет впечатляющую производительность до 3,6 кг/ч.

### Ручной экструдер FUSION 3



### Ручной экструдер FUSION 3C



- Высокая производительность.
- Компактный и удобный.
- Система защиты двигателя от холодного пуска.
- Подача прутка с обеих сторон без закручивания.
- Сварочная насадка поворачивается на 360°.

- Высокая производительность.
- Компактный и удобный.
- Система защиты двигателя от холодного пуска.
- Подача прутка с обеих сторон без закручивания.
- Сварочная насадка поворачивается на 360°.

#### Технические характеристики

		Версия Ø 3 – 4	
Сварочный пруток Ø	мм	3	4
Производительность ПЭ	кг/ч	2,0 – 2,5	2,7 – 3,6
Производительность ПП	кг/ч	1,8 – 2,3	2,5 – 3,4
Напряжение	В~	230	
Мощность	Вт	3500	
Материал		ПЭ / ПП	
Размеры (Д x Ш x В)	мм	670 x 90 x 180	
Вес	кг	7,2	
Знак соответствия		CE	
Класс защиты II		□	

#### Артикульный №

118.300 FUSION 3, 230 В / 3500 Вт, сварочный пруток Ø 3 – 4 мм, евроштекер

Комплектация: FUSION 3, сварочная насадка для шва внахлест 30 мм, чемодан.

#### Технические характеристики

		Версия Ø 3 – 4	
Сварочный пруток Ø	мм	3	4
Производительность ПЭ	кг/ч	2,0 – 2,5	2,7 – 3,6
Производительность ПП	кг/ч	1,8 – 2,3	2,5 – 3,4
Напряжение	В~	230	
Мощность	Вт	3200	
Материал		ПЭ / ПП	
Размеры (Д x Ш x В)	мм	588 x 98 x 225	
Вес	кг	6,9	
Знак соответствия		CE	
Класс защиты II		□	

#### Артикульный №

123.866 FUSION 3C, 230 В / 3200 Вт, сварочный пруток Ø 3 – 4 мм, евроштекер

Комплектация: FUSION 3C, заготовка для насадки, чемодан.



Удобное размещение в чемодане для хранения и транспортировки



FUSION 3C при сварке углового шва

## Принадлежности для FUSION 3 / 3C

		<b>Сварочные насадки</b>
		145.945 Заготовка 45 x 30 x 54 мм
		145.946 Заготовка 74 x 50 x 58 мм
		145.896 Шов внахлест 25 мм
		145.947 Шов внахлест 30 мм
		145.897 Шов внахлест 35 мм
		145.912 V-образный шов 5 / 6 мм
		145.915 V-образный шов 8 / 10 мм
		145.907 V-образный шов 12 мм
		145.903 V-образный шов 15 мм
		145.909 V-образный шов 20 мм
		145.916 V-образный шов 25 мм
	145.943 Угловой шов 5/6 мм (a = 4.2 мм*)	
	145.944 Угловой шов 8/10 мм (a = 7 мм*)	
	145.815 Угловой шов 12 мм (a = 8.5 мм*)	
	145.812 Угловой шов 15 мм (a = 10 мм*)	
	145.940 Угловой шов 20 мм (a = 14 мм*)	
	145.816 Угловой шов 25 мм (a = 17.5 мм*)	
	146.643 Внешний угол 8 мм	
	146.645 Внешний угол 10 мм	
	146.649 Внешний угол 12 мм	
	146.651 Внешний угол 15 мм	
	145.811 Для сварки в углах Ø 14 мм	
	145.488 Для сварки в углах Ø 20 мм	
* a = толщина сварочного шва		
	148.817 Угловой адаптер 45°	
	148.816 Угловой адаптер 90°	
	149.421 Изоляционный рукав FUSION 3	
	149.420 Изоляционный рукав FUSION 3C	

Защитный изоляционный рукав предотвращает потерю тепла и защищает оператора от контакта с горячим корпусом!



# FUSION 2: маленький мощный экструдер

Выделяется компактной эргономичной конструкцией. Простое управление и первоклассное качество сварки сделали этот экструдер популярным товаром по всему миру.



FUSION 2 при сварке резервуара в Китае

## Ручной экструдер

### FUSION 2



- Имеет длину 450 мм и является самым коротким экструдером в своём классе мощности!
- Система защиты двигателя от холодного пуска.
- Подача прутка с обеих сторон без закручивания.
- Сварочная насадка поворачивается на 360°.
- Встроенная электроника для плавной установки температуры нагрева и производительности.

#### Технические характеристики

Напряжение	В-	230
Мощность	Вт	2800
Материал		ПЭ / ПП
Температура воздуха	°С	до 340
Температура пластификата	°С	до 300
Сварочный пруток	мм	∅ 4
Производительность ПЭ	кг/ч	1,3 – 1,8
Размеры (Д x Ш x В)	мм	450 x 98 x 225
Вес	кг	5,9
Знак соответствия		CE
Класс защиты II		□

#### Артикульный номер

119.200 Ручной экструдер FUSION 2, 230 В / 2800 Вт, евроштекер

Комплектация: FUSION 2, заготовка для сварочной насадки, чемодан.

## Принадлежности для FUSION 2

		Сварочные насадки	
		<b>145.945</b>	Заготовка 45 x 30 x 54 мм
		<b>145.946</b>	Заготовка 74 x 50 x 58 мм
		<b>145.896</b>	Шов внахлёт 25 мм
		<b>145.947</b>	Шов внахлёт 30 мм
		<b>145.897</b>	Шов внахлёт 35 мм
		<b>145.912</b>	V-образный шов 5 / 6 мм
		<b>145.915</b>	V-образный шов 8 / 10 мм
		<b>145.907</b>	V-образный шов 12 мм
		<b>145.903</b>	V-образный шов 15 мм
		<b>145.943</b>	Угловой шов 5/6 мм (a = 4,2 мм*)
		<b>145.944</b>	Угловой шов 8/10 мм (a = 7 мм*)
		<b>145.815</b>	Угловой шов 12 мм (a = 8,5 мм*)
		<b>145.812</b>	Угловой шов 15 мм (a = 10 мм*)
		<b>146.643</b>	Внешний угол 8 мм
	<b>146.645</b>	Внешний угол 10 мм	
	<b>146.649</b>	Внешний угол 12 мм	
	<b>146.651</b>	Внешний угол 15 мм	
	<b>145.811</b>	Для сварки в углах ∅ 14 мм	
	<b>145.488</b>	Для сварки в углах ∅ 20 мм	
		* a = толщина сварочного шва	
	<b>147.602</b>	Угловой адаптер 45°	
	<b>147.601</b>	Угловой адаптер 90°	
	<b>166.524</b>	Изоляционный рукав FUSION 2	

Общие принадлежности



# Автоматизация, модульность, индивидуальность — WELDPLAST 200-i / 600-i

LEISTER предлагает два модуля для автоматизированной экструзионной сварки и 3D-печати. WELDPLAST 200-i и 600-i можно интегрировать с роботом или встроить в станок/линию. Благодаря модульной системе Вы сможете реализовать самые разные проекты.

## Встраиваемый экструзионный модуль

### WELDPLAST 200-i / 600-i



**Индивидуальность**  
в зависимости от потребностей можно выбрать между двумя индивидуально оборудованными экструзионными модулями.



**Модульность**  
выберите экструзионный модуль и дополните подходящими компонентами горячего воздуха и коммуникационными деталями.



**Контролирует**  
и регулирует все параметры, такие как температура и производительность.

Пользователь самостоятельно выбирает компоненты для привода и управления для обоих экструзионных модулей, что позволяет полностью оборудовать их под индивидуальные потребности. При встраивании дополнительных датчиков процессы можно контролировать и ими можно управлять.

Электрика и механика модулей подготовлена для встраивания в производственные процессы, где требуется, например, воздух для прогрева.

Для коммуникации можно использовать современные промышленные или аналоговые интерфейсы.





WELDPLAST 200-i / 600-i — роботизированная экструзионная сварка и 3D-печать. Модули разработаны для автоматизированного длительного непрерывного использования

### Встраиваемый экструзионный модуль

## WELDPLAST 200-i / 600-i



- **Автоматизация:** предназначен для автоматизированного непрерывного использования.
- **Актуальность:** все части соответствуют современным промышленным стандартам.

Технические характеристики		WELDPLAST 200-i	WELDPLAST 600-i
Напряжение	В-	230	230
Мощность нагрева	Вт	600	800
Свар. пруток / филамент Ø	мм	3 – 4	4 – 5
Производительность Ø 4 ПЭВД	кг / ч	2	6
Пластмасса		ПЭВД, ПЭНД, ПП, ПВХ-Н, ПВХ-Х, ПВДФ, ЭХТФЭ, АБС, ПК, ПА, ПС, ПУ	ПЭВД, ПЭНД, ПП
Вес, полное оснащение	кг	15	22
Размеры, полное оснащение (Д x Ш x В)	мм	660 x 191 x 220	876 x 191 x 210
Класс защиты I		⊕	⊕
Комплектация: экструзионный модуль, данные САПР (CAD), спецификация, инструкция по эксплуатации, примерная электросхема.			

## WELDPLAST 200-i

	<b>163.322</b> Экструзионный модуль 200-i
	<b>163.575</b> Комплект для подключения 200-i / 600-i
	<b>164.414</b> Комплект для предварительного воздушного нагрева 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> Экструзионный модуль 600-i
	<b>163.575</b> Комплект для подключения 200-i / 600-i
	<b>164.415</b> Комплект для предварительного воздушного нагрева 600-i
	<b>139.872</b> LHS 21L Classic
	<b>140.457</b> LHS 21L Premium
	<b>140.461</b> LHS 21L System



Удобно контролировать размер сварочного шва

## Общие принадлежности для ручных экструдеров

	<p><b>131.451</b> Подставка для экструдеров WELDPLAST S2 / S2 PBX / 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> Нагревательные элементы 230 В / 2600 Вт, WELDPLAST S6</p> <p><b>109.984</b> 230 В / 2200 Вт, WELDPLAST S4 / S2 / S2 PBX</p> <p><b>113.268</b> 230 В / 1100 + 1100 Вт, FUSION 3</p> <p><b>123.561</b> 230 В / 1750 Вт, FUSION 2 / 3C</p> <p><b>149.265</b> 230 В / 1000 Вт, WELDPLAST S1</p> <p><b>161.941</b> 230 В / 900 Вт, FUSION 1</p>
	<p><b>136.231</b> <b>Рефлектор для предварительного нагрева насадки</b> WELDPLAST S1/S2 / S2 PBX / S4 / S6 FUSION 2 / 3 / 3C</p>		<p><b>144.095</b> Держатель для катушки с прутком</p>
	<p><b>134.361</b> Воздушный фильтр WELDPLAST S1 / S2 / S2 PBX (входит в комплектацию)</p> <p><b>143.776</b> Фильтр для пыли текстильный WELD-PLAST S1 / S2 PBX (в комбинации с воздушным фильтром) (не входит в комплектацию)</p> <p><b>135.082</b> Воздушный фильтр FUSION 2 / 3C</p> <p><b>155.829</b> Воздушный фильтр WELDPLAST S2</p>		<p>Чемодан (входит в комплектацию)</p> <p><b>116.367</b> WELDPLAST S6</p> <p><b>123.173</b> WELDPLAST S4 / FUSION 3</p> <p><b>119.540</b> WELDPLAST S2 / S2 PBX / S1 / FUSION 2 / 3C</p>
	<p><b>153.009</b> Пресс-инструмент Plastfix</p>	<p>PLASTFIX — пресс-инструмент для создания давления на сварочный шов</p>	
	<p><b>152.676</b> Шаблон для сварочного шва</p>		
	<p><b>154.259</b> Нож-скребок</p>		
	<p><b>154.026</b> Контурный шабер</p>		



# TRIAC ST: дизайн и опыт

TRIAC ST от Leister применяется для сварки и обработки пластмасс. При разработке этого аппарата инженеры отказались от дополнительных функциональных возможностей. Как и его предшественник TRIAC S, этот аппарат характеризуется простотой в обращении, надёжностью и долговечностью. Двухкомпонентная рукоятка гарантирует удобство работы. Благодаря небольшому весу менее 1 кг обеспечивается сбалансированность аппарата.

## Преимущества

1



**Эргономичное использование:** благодаря двухкомпонентной рукоятке и идеально сбалансированной конструкции надёжно лежит в руке и обеспечивает оптимальную работу в самых тяжёлых условиях.

**Малый вес:** аппарат весит 1 кг, он ещё легче, чем его предшественник.

2



**Безопасность:** активное охлаждение защитной трубки для большей безопасности рабочего процесса.

3



**Производительность сварки:** благодаря усовершенствованному высоконадёжному двигателю гарантируется высокая производительность сварки с TRIAC ST.

2

1

3

4

5

4



**Надёжность:** Обновлённая концепция управления температурой и высокая защищённость от пыли обеспечивают длительный срок службы нагревательных элементов.

5



**Швейцарская основательность:** оба воздушных фильтра можно легко снять и очистить, что обеспечивает оптимальный воздушный поток и максимальную производительность.

**Лучшая защита:** фильтры обеспечивают эффективную защиту от влаги и пыли.



# TRIAC AT: умный и надёжный

TRIAC AT — аппарат горячего воздуха с цифровой регулировкой температуры, приспособленный к работе в условиях стройплощадки, предназначен для сварки пластмасс. TRIAC AT адаптирован к потребностям требовательного профессионала: эргономичная конструкция, надёжность, современный внешний вид. Каждый аппарат проходит строгий контроль качества, прежде чем покинуть завод в Швейцарии. Этот высококачественный аппарат готов к любой работе. Возможности его применения почти безграничны.

## Ручной аппарат горячего воздуха

### TRIAC ST



Версия для навинчиваемой насадки

- Приспособлен к работе в условиях стройплощадки.
- Функциональный дизайн: двухкомпонентная рукоятка и оптимальный центр тяжести обеспечивают удобную работу.
- Быстрая очистка воздушных фильтров.
- Автоматическая остановка щёток (защита коллектора) и защита нагревательного элемента.

#### Технические характеристики

Напряжение	V~	230
Частота	Гц	50 / 60
Мощность	Вт	1600
Температура	°C	40 – 700
Расход воздуха (20°C)	л/мин.	240 (500 при макс. темп.)
Статическое давление	Па	3000
Ø крепления насадки	мм	31,5
Уровень шума	дБ(А)	67
Размеры (Д x Ø)	мм	338 x 90, рукоятка Ø 56
Вес	кг	<1 (без кабеля)
Знак соответствия	CE	
Сертификат безопасности	S	
Класс защиты II	□	

#### Артикульный №

- 141.227 TRIAC ST, 230 В / 1600 Вт для насаживаемой насадки, с евроштекером
- 144.013 TRIAC ST, 230 В / 1600 Вт для навинчиваемой насадки, с евроштекером

## Ручной аппарат горячего воздуха

### TRIAC AT



Версия для навинчиваемой насадки

- Приспособлен к работе в условиях стройплощадки.
- Точная цифровая регулировка температуры.
- Пятиступенчатая регулировка расхода воздуха.
- Интеллектуальный блок управления «e-Drive».
- Эргономичное управление.
- Современный дизайн.

#### Технические характеристики

Напряжение	V~	230
Частота	Гц	50 / 60
Мощность	В	1600
Температура	°C	40 – 620
Расход воздуха(20°C)	л/мин.	160 – 240 (500 при макс. темп.)
Статическое давление	Па	1600 – 3000
Ø Крепление для насадки	мм	31,5
Уровень шума	лБ(А)	67
Размеры (Д x Ø)	мм	338 x 90, рукоятка Ø 56
Вес	кг	1 (без кабеля)
Знак соответствия	CE	
Сертификат безопасности	S	
Класс защиты II	□	

#### Артикульный №

- 141.314 TRIAC AT, 230 В / 1600 Вт, с евроштекером
- 142.737 TRIAC AT, 230 В / 1600 Вт для навинчиваемых насадок, с евроштекером



Быстрая сварка



Сварка комбинированной насадкой

## Принадлежности для TRIAC ST / TRIAC AT

	<b>100.303</b> Стандартная насадка $\varnothing$ 5 мм, насаживаемая	<b>105.622</b> Стандартная насадка $\varnothing$ 5 мм, навинчиваемая
	<b>105.575</b> Стандартная насадка $\varnothing$ 5 x 100 мм, насаживаемая	<b>106.988</b> Насадка для прихватки, навинчиваемая
	<b>106.982</b> Удлиненная насадка $\varnothing$ 5 x 150 мм, насаживаемая	
	<b>105.576</b> Стандартная насадка $\varnothing$ 5 мм, загнутая 90°	
	<b>106.996</b> Насадка для прихватки, насаживается на стандартную насадку $\varnothing$ 5 мм	<b>126.552</b> Насадка для сварки $\varnothing$ 4 мм, навинчиваемая, для фторопластов
	<b>105.431</b> Насадка быстрой сварки 3 мм, с зауженным выходом, насаживается на стандартную насадку $\varnothing$ 5 мм	<b>113.666</b> Насадка быстрой сварки, $\varnothing$ 3 мм, с клином, навинчиваемая
	<b>105.432</b> Насадка быстрой сварки 4 мм, с зауженным выходом, насаживается на стандартную насадку $\varnothing$ 5 мм	<b>113.399</b> Насадка для быстрой сварки круглая, $\varnothing$ 4 мм, с клином, навинчиваемая
	<b>105.433</b> Насадка быстрой сварки 5 мм, с зауженным выходом, насаживается на стандартную насадку $\varnothing$ 5 мм	<b>113.876</b> Насадка для быстрой сварки круглая, $\varnothing$ 3 мм, без клина, навинчиваемая
	<b>107.139</b> Насадка быстрой сварки, 4,5 x 12 мм, насаживается на стандартную насадку $\varnothing$ 5 мм	<b>113.874</b> Насадка для сварки круглая, $\varnothing$ 4 мм, без клина, навинчиваемая
	<b>107.137</b> Насадка быстрой сварки для прутка 8 мм, насаживается на стандартную насадку $\varnothing$ 5 мм	<b>113.670</b> Насадка для сварки треугольная, с прихваточным клином, навинчиваемая, 5,7 мм, профиль А
	<b>Насадка быстрой сварки, насаживается на стандартную насадку <math>\varnothing</math> 5 мм</b>	<b>113.877</b> Без прихваточного клина, навинчиваемая, 5,7 мм, профиль А
	<b>106.992</b> 5,7 мм, профиль А	<b>106.986</b> Без прихваточного клина, навинчиваемая, 5,7 мм, профиль А
	<b>106.989</b> $\varnothing$ 3 мм	<b>106.987</b> Без прихваточного клина, 7 мм, профиль В
	<b>106.990</b> $\varnothing$ 4 мм	<b>107.344</b> Сварочное зеркало 135 мм, насаживаемое
	<b>106.991</b> $\varnothing$ 5 мм	<b>143.833</b> Адаптер для навинчиваемых насадок на М14, насаживаемый
	<b>156.470</b> Насадка быстрой сварки с загнутым носиком $\varnothing$ 5 мм, насаживается на стандартную насадку $\varnothing$ 5 мм	<b>143.332</b> Защитная трубка для навинчиваемых насадок (только для TRIAC ST до апреля 2017)
		<b>156.092</b> Защитная трубка для навинчиваемых насадок (только для TRIAC ST с мая 2017).
		<b>144.134</b> Защитная трубка для навинчиваемых насадок (только для TRIAC AT)
		<b>141.375</b> Адаптер М14 на $\varnothing$ 21,3 мм насаживаемая насадка
		<b>142.717</b> Нагревательный элемент для TRIAC ST / TRIAC AT, 230 В / 1550 Вт

# HOT JET S: очень компактный и эффективный

Самый компактный аппарат в программе Leister. Малый вес аппарата (всего 600 г, включая кабель) и небольшая рукоятка обеспечивают лёгкую работу и большую производительность. Подходит для сварки сложных деталей и работы в узких местах.



HOT JET S — любимый аппарат для проведения ремонтных работ

Ручной аппарат горячего воздуха

## HOT JET S



- Самый маленький аппарат горячего воздуха в программе Leister.
- Плавная электронная регулировка температуры.
- Плавная электронная регулировка расхода воздуха.
- Низкий уровень шума.
- Встроенная подвижная подставка под аппарат.

### Технические характеристики

Напряжение	В~	230
Частота	Гц	50 / 60
Мощность	Вт	460
Температура	°С	40 – 600
Расход воздуха (20°С)	л/мин.	40 – 80
Статическое давление	Па	230 – 1600
Ø Крепление для насадки	мм	21.3
Уровень шума	дБ(А)	59
Размеры (Д x Ø)	мм	235 x 70, рукоятка Ø 40
Вес	кг	0,4 (без кабеля)
Знак соответствия		CE
Сертификат безопасности		Ⓢ
Класс защиты II		Ⓜ

### Артикульный №

100.648 HOT JET, S 230 В / 460 Вт, с евроштекером

## Принадлежности для HOT JET S

	<b>107.144</b> Стандартная насадка Ø 5 мм, насаживаемая
	<b>105.567</b> Удлинительная насадка Ø 5 x 150 мм, прямая
	<b>105.566</b> Стандартная насадка Ø 8 мм, прямая
	<b>106.996</b> Насадка для прихватки, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм
	<b>106.989</b> Насадка быстрой сварки 3 мм, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм
	<b>106.990</b> Насадка быстрой сварки 4 мм, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм
	<b>106.991</b> Насадка быстрой сварки 5 мм, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм
	<b>156.470</b> Насадка быстрой сварки с загнутым носиком Ø 5 мм, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм
	<b>106.992</b> Насадка быстрой сварки, насаживаемая (5,7 мм, А)
	<b>106.993</b> Насадка быстрой сварки, насаживаемая (7 мм, В)
	<b>105.431</b> Насадка быстрой сварки 3 мм, с зауженным выходом, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм
	<b>105.432</b> Насадка быстрой сварки 4 мм, зауженным выходом, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм
	<b>105.433</b> Насадка быстрой сварки 5 мм, зауженным выходом, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм
	<b>107.137</b> Насадка быстрой сварки пруток 8x2 мм, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм



HOT JET S — маленький аппарат для филигранной работы

	<p><b>107.139</b> Насадка быстрой сварки 4,5 x 12 мм для сварки в углах, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм</p>
	<p><b>107.305</b> Заглаживающая насадка 15 x 25 мм</p>
	<p><b>143.831</b> Адаптер, насаживаемый</p>
	<p><b>114.734</b> Насадка для ремонта лыж с опорой</p>
	<p><b>100.818</b> Нагревательный элемент, 230 В / 435 Вт</p>
	<p><b>131.867</b> Стандартная насадка Ø 5 мм, с изогнутым носиком 90°</p>

Маленький и удобный: HOT JET S отлично подходит для выполнения сложных работ, требующих деликатного подхода



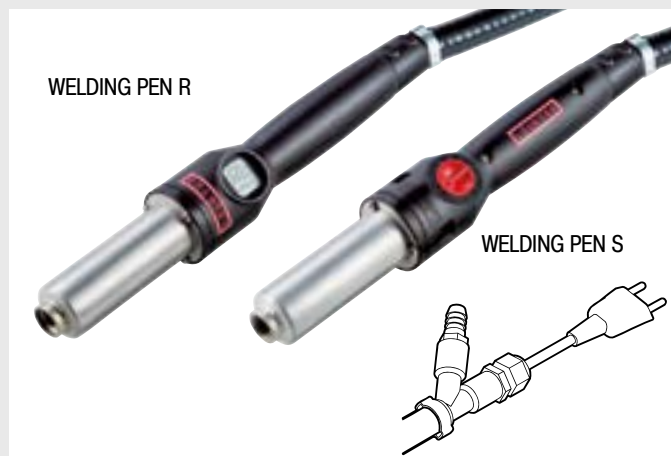
# WELDING PEN: узкий и подвижный

WELDING PEN — отличный аппарат для сварки прутком. Узкая форма и поворотное соединение для шланга обеспечивают удобную работу.



WELDING PEN R в сочетании с угловыми адаптерами: можно сваривать даже в узких местах

## Ручной аппарат горячего воздуха с отдельной подачей воздуха WELDING PEN R / WELDING PEN S



- Дисплей для отображения заданной и реальной температуры (WELDING PEN R).
- Удобство в работе благодаря поворотному воздушному шлангу.
- Охлаждаемая трубка нагревательного элемента.
- Работает от вентилятора ROBUST или от источника сжатого воздуха.

Технические характеристики		
Напряжение	В~	230
Мощность	Вт	1000
Температура	°C	20 – 600
Размеры (Д x Ø)	мм	270 x 43, рукоятка Ø 32
Вес	кг	1,0 (с кабелем 3 м / воздушным шлангом и Y-образным соединением)
Знак соответствия		CE
Класс защиты II		□

### Артикульный №

114.380	WELDING PEN R, 230 В / 1000 Вт, с евроштекером, со шлангом 2,5 м
113.081	WELDING PEN S, 230 В / 1000 Вт, с евроштекером, со шлангом 2,5 м
114.926	WELDING PEN R, 230 В / 1000 Вт, с евроштекером, со шлангом 6 м
114.274	WELDING PEN S, 230 В / 1000 Вт, с евроштекером, со шлангом 6 м
114.927	WELDING PEN R, 230 В / 1000 Вт, с евроштекером, со шлангом 9 м
114.273	WELDING PEN S, 230 В / 1000 Вт, с евроштекером, со шлангом 9 м

## Принадлежности для WELDING PEN R / S

	105.622	Стандартная насадка Ø 5 мм, 15°, навинчиваемая
	106.988	Насадка для прихватки, навинчиваемая
	113.666	Насадка быстрой сварки круглая, Ø 3 мм, с клином, навинчиваемая
	113.399	Насадка быстрой сварки, Ø 4 мм, с клином, навинчиваемая
	113.876	Насадка быстрой сварки круглая, Ø 3 мм, без клина, навинчиваемая
	113.874	Насадка быстрой сварки круглая, Ø 4 мм, без клина, навинчиваемая
	113.670	Насадка быстрой сварки, треугольная, с клином, навинчиваемая, 5,7 мм, профиль А
	113.877	без клина, навинчиваемая, 5,7 мм, профиль А
	106.986	без клина, навинчиваемая, 7 мм, профиль В
	106.987	без клина, навинчиваемая, 7 x 5,5 мм
	126.552	Насадка быстрой сварки Ø 4 мм, навинчиваемая, для фторопластов
	127.726 127.727	Угловой адаптер для навинчиваемых насадок, навинчиваемый 30° 45°
	141.375	Соединительный адаптер M14 штекерной насадке Ø 21,3 мм
	113.412	Нагревательный элемент для WELDING PEN R и WELDING PEN S, 230 В / 1000 Вт

Поворотное соединение для шланга на WELDING PEN облегчает работу



## AIRSTREAM ST: тихое и эффективное устройство для подачи воздуха

Plug & Play (Включил и работай)!

AIRSTREAM ST служит для бесперебойной подачи чистого, сухого воздуха для сварки конструкций, где предъявляются высочайшие требования к чистоте. Устройство работает очень тихо. Возможно одновременное параллельное подключение двух ручных аппаратов. Блок оснащён местом для хранения инструмента и подставкой для ручного аппарата горячего воздуха на крышке, имеет колёсики для удобства перевозки. Практично!



**Работа двумя аппаратами:**  
оба соединения для подключения позволяют осуществлять параллельную работу или просто держать наготове второй аппарат для выполнения следующей рабочей операции.



**Мастер перевоплощения:**  
продуманная конструкция позволяет удобно расположить блок подачи воздуха на рабочем месте, колёсики облегчают перевозку. Практичная крышка подойдёт для хранения инструмента. Если крышку перевернуть, то AIRSTREAM ST поместится в любой верстак.



**Обеспечение качества сварки:**  
блок оснащён расходомером воздуха, позволяющим регулировать объём подаваемого воздуха. Наличие данной функции обеспечивает высокое качество сварки.



**Обеспечение долговечности ручных аппаратов:**  
при включении на ручные аппараты всегда одновременно подаётся электропитание и воздух. Встроенная функция охлаждения, активирующаяся после выключения, предохраняет ручные аппараты горячего воздуха от перегрева.

2



1

3

4



AIRSTREAM ST, блок подачи воздуха с низким уровнем шума

## Блок подачи воздуха

### AIRSTREAM ST



- Низкий уровень шума.
- Режим Cool-Down (охлаждения).
- Низкий расход электроэнергии.
- Можно подсоединить 2 ручных аппарата горячего воздуха.
- Совместим с WELDING PEN, DIODE и LABOR.
- Расходомер.
- Бесщёточный двигатель.

#### Технические характеристики

Напряжение	В~	230
Мощность	Вт	215
Частота	Гц	50
Расход воздуха	л/мин	200 (всего)
Уровень шума	LpA (дБ)	< 48 (со шлангом 3 м)
Размеры (Д x Ш x В)	мм	600 x 250 x 362 (с ручкой)
Вес	кг	24
Знак соответствия		CE
Класс защиты I		⊕

#### Комплектация:

блок подачи воздуха, комплект соединений для шланга, зажимы, инструкция по эксплуатации.

#### Артикульный №

158.822 AIRSTREAM ST, 230 В/215 Вт, евроштекер

## Принадлежности для AIRSTREAM ST

	159.535	Комплект роликов
	159.481	Комплект соединений для шланга



Работать параллельно — просто!

## ROBUST: образец мощности

Вентилятор подойдёт для решения различных рабочих задач, применяется при внешней температуре до 60°C. ROBUST может снабжать воздухом одновременно до 3 ручных аппаратов.



Вентилятор ROBUST подаёт воздух к WELDING PEN

### Вентилятор ROBUST



- Компактная конструкция – большая мощность.
- С шумоизоляцией.
- Возможен монтаж/встраивание в любом положении.
- Подача воздуха для макс. 3 DIODE S / PID, 1 WELDING PEN R или макс. 3 LABOR S (с адаптером для шланга, артикул № 107.281).

#### Технические характеристики

Частота	Гц	50	60
Мощность	Вт	250	250
Расход воздуха (20 °C)	л/мин.	1200	1300
Статическое давление	кПа	8,0	10,5
Макс. внешняя температура	°C	60	60
Макс. температура поступающего воздуха	°C	60	60
Уровень шума	дБ(А)	62	62
Степень защиты (IEC 60529)		IP 54	IP 54
Входной патрубок (внешний размер)	Ø мм	38	38
Выходной патрубок (внешний размер)	Ø мм	38	38
Вес	кг	8,0	8,0
Знак соответствия			
Класс защиты I		⊕	⊕

#### Артикул №

Напряжение В-	50 Гц 60 Гц	1 x 230	3 x 230 / 400 3 x 440 – 480
Без кабеля	артикул №		<b>103.429</b>
Кабель 3 м / евроштекер	артикул №	<b>103.432</b>	

### Принадлежности для ROBUST

	<b>107.354</b> Фильтр из нержавеющей стали, насаживается на входной патрубок
	<b>107.281</b> Адаптер-переходник для шланга (Ø 38 мм), 3 выхода по 14 мм
	<b>113.859</b> Воздушный шланг, Ø 14 мм
	<b>101.031</b> Хомут для воздушного шланга, Ø 14 мм



## DIODE PID / S: производительные аппараты

Цифровая регулировка DIODE PID обеспечивает всегда корректную температуру сварки. Поворотный регулятор на аппарате DIODE S также гарантирует сварные швы высокого качества.



Удобная сварка прутком мощным и лёгким аппаратом DIODE PID

### Ручной аппарат с отдельной подачей воздуха DIODE PID / DIODE S



- Работает с вентилятором MINOR, ROBUST или от сжатого воздуха.
- Электронная регулировка температуры и отображение на дисплее (DIODE PID).
- Электронная защита нагревательного элемента.
- Охлаждаемая защитная трубка.
- С вентилятором MINOR подходит для мобильного использования.

#### Технические характеристики

Напряжение	V~	230
Мощность	Вт	1600
Температура	°C	20 – 600
Размеры (Д x Ø)	мм	265 x 57, рукоятка Ø 40
Вес	кг	1,15 кг (с кабелем 3 м, воздушным шлангом 3 м)
Знак соответствия	CE	
Класс защиты II	□	

#### Артикульный №

- 101.303 DIODE PID, 230 В / 1600 Вт, для насаживаемых насадок, с евроштекером
  - 101.281 DIODE S, 230 В / 1600 Вт, для насаживаемых насадок, с евроштекером
  - 101.304 DIODE PID, 230 В / 1600 Вт, для навинчиваемых насадок, с евроштекером
  - 101.282 DIODE S, 230 В / 1600 Вт, для навинчиваемых насадок, с евроштекером
- Прочие модели – по запросу.

### Ручной аппарат с отдельной подачей воздуха и вентилятор DIODE PID / DIODE S с MINOR



Вентилятор MINOR и DIODE PID с навинчиваемой насадкой для быстрой сварки.

- Идеально подходит для проведения монтажных работ даже в условиях стройплощадки.

#### Технические характеристики

Напряжение	V~	230
Мощность	Вт	1700
Температура	°C	20 – 600
Размеры (Д x Ø)	мм	265 x 57, рукоятка Ø 40
Вес	кг	2,5 кг (с кабелем 3 м, воздушным шлангом 1,5 м)
Знак соответствия	CE	
Класс защиты II	□	

#### Артикульный №

- 108.880 Diode PID с вентилятором MINOR, для навинчиваемых насадок, шланг 1,5 м, 230 В /1700 Вт, с евроштекером
- 101.441 Diode S с вентилятором MINOR, для насаживаемых насадок, шланг 1,5 м, 230 В /1700 Вт, с евроштекером

Прочие модели – по запросу.



Вентилятор MINOR подаёт воздух на DIODE PID

## MINOR: мобильный вентилятор для подачи воздуха

Несмотря на малые размеры и небольшой вес, этот вентилятор подаёт объём воздуха, достаточный для обеспечения качественной работы ручных аппаратов DIODE PID, DIODE S или LABOR S.

### Принадлежности для DIODE PID / DIODE S

#### С насаживаемой насадкой

	<b>100.303</b>	Стандартная насадка $\varnothing$ 5 мм усиленная, для моделей с насадками, насаживается
		Быстросменная насадка, насаживается на стандартную насадку $\varnothing$ 5 мм
	<b>106.992</b>	5,7 мм, профиль А
	<b>106.993</b>	7 мм, профиль В
	<b>106.989</b>	3 мм
	<b>106.990</b>	4 мм
	<b>106.991</b>	5 мм
<b>156.470</b>	5 мм изогнутая	
	<b>106.996</b>	Насадка для прихватки, насаживается на стандартную насадку $\varnothing$ 5 мм
	<b>143.833</b>	Адаптер для насадку, насаживаемый
	<b>100.296</b>	Нагревательный элемент для DIODE PID, 230 В / 1550 Вт
	<b>100.689</b>	Нагревательный элемент для DIODE S, 230 В / 1550 Вт

#### С навинчиваемой насадкой

	<b>105.622</b>	Стандартная насадка $\varnothing$ 5 мм, навинчиваемая
	<b>106.988</b>	Насадка для прихватки, навинчиваемая
	<b>113.666</b>	Насадка быстрой сварки круглая, $\varnothing$ 3 мм, с клином, навинчиваемая
	<b>113.399</b>	Насадка быстрой сварки круглая, $\varnothing$ 4 мм, с клином, навинчиваемая
	<b>113.876</b>	Насадка быстрой сварки круглая, $\varnothing$ 3 мм, без клина, навинчиваемая
	<b>113.874</b>	Насадка быстрой сварки круглая, $\varnothing$ 4 мм, без клина, навинчиваемая
	<b>113.670</b>	Насадка быстрой сварки треугольная, с клином, навинчиваемая, 5,7 мм
	<b>113.877</b>	Без клина, навинчиваемая 5,7 мм, профиль А
	<b>106.986</b>	Без клина, навинчиваемая 7 мм, профиль В
<b>106.987</b>	7 x 5,5 мм	
	<b>126.552</b>	Насадка быстрой сварки $\varnothing$ 4 мм, навинчиваемая, для фторопластов
	<b>141.375</b>	Адаптер М14 к $\varnothing$ 21,3 мм штекерной насадке

### Вентилятор MINOR



- Лёгкий и компактный.
- Мощный.
- Мобильный вентилятор для ручных сварочных аппаратов DIODE PID / DIODE S и LABOR S.
- Идеально подходит для использования в условиях стройплощадки.

#### Технические характеристики

Напряжение	В	230
Мощность	Вт	100
Расход воздуха (20°C)	л/мин.	400
Статическое давление	Па	4000 (40 мбар)
Выходной патрубок (внешний размер)	мм	14,5
Размеры (Д x $\varnothing$ )	мм	250 x 95, рукоятка $\varnothing$ 64
Вес	кг	1,15 (с кабелем 3 м)
Знак соответствия		CE
Класс защиты II		□

#### Артикульный №

108.747 MINOR, 230 В / 100 Вт, с евроштекером

Прочие модели – по запросу.

# LABOR S: маленький и удобный

Разработан для использования в лабораториях, но отлично подходит и для проведения сварочных работ в различных труднодоступных местах.



MINOR подключен к LABOR S в качестве внешнего источника подачи воздуха

Ручной аппарат с отдельной подачей воздуха

## LABOR S



- Установка температуры при помощи поворотного регулятора.
- Очень маленький и лёгкий аппарат горячего воздуха.
- Идеально подходит для сварки прутком и прихватки.
- Подача воздуха от вентиляторов ROBUST, MINOR или от источника сжатого воздуха.

Технические характеристики		
Напряжение	В~	230
Мощность	Вт	800 / 900
Температура	°С	20 – 600
Размеры (Д x Ø)	мм	180, рукоятка Ø 32
Вес	кг	0,15 (без воздушного шланга, без кабеля)
Знак соответствия		CE
Сертификат безопасности		
Класс защиты II		□

### Артикульный №

101.716 LABOR S с соединительным блоком 230 В / 800 Вт, с евроштекером, длина шланга 3 м

101.748 LABOR S с вентилятором MINOR 230 В / 900 Вт, со штекером, длина шланга 3 м

Прочие модели – по запросу.

## Принадлежности для LABOR S

	<b>107.144</b>	Стандартная насадка Ø 5 мм, насаживаемая
	<b>106.992</b>	Насадка быстрой сварки, насаживается на стандартную насадку Ø 5 мм 5,7 мм, профиль А <b>106.993</b> 7 мм, профиль В <b>106.989</b> 3 мм <b>106.990</b> 4 мм <b>106.991</b> 5 мм <b>156.470</b> 5 мм изогнутая
	<b>106.991</b>	
	<b>156.470</b>	
	<b>106.996</b>	
	<b>143.831</b>	
	<b>107.146</b>	Насадка для пайки Ø 2 мм <b>107.151</b> Насадка для пайки Ø 4 мм <b>107.148</b> Насадка для пайки Ø 3 x 1,5 мм, овальная
	<b>107.151</b>	
	<b>107.148</b>	
	<b>105.622</b>	Стандартная насадка Ø 5 мм, навинчиваемая
	<b>106.988</b>	Насадка для прихватки, навинчиваемая
	<b>113.666</b>	Насадка быстрой сварки круглая, Ø 3 мм, с клином, навинчиваемая <b>113.399</b> Насадка быстрой сварки круглая, Ø 4 мм, с клином, навинчиваемая <b>113.876</b> Насадка быстрой сварки круглая, Ø 3 мм, без клина, навинчиваемая <b>113.874</b> Насадка быстрой сварки круглая, Ø 4 мм, без клина, навинчиваемая
	<b>113.399</b>	
	<b>113.876</b>	
	<b>113.874</b>	
	<b>113.670</b>	Насадка быстрой сварки треугольная, с клином, навинчиваемая, 5,7 мм <b>113.877</b> Без клина, навинчиваемая 5,7 мм, профиль А <b>106.986</b> Без клина, навинчиваемая 7 мм, профиль В <b>106.987</b> 7 x 5,5 мм
	<b>113.877</b>	
	<b>106.986</b>	
	<b>106.987</b>	
	<b>126.552</b>	Насадка быстрой сварки Ø 4 мм, навинчиваемая, для фторопластов
	<b>101.581</b>	Нагревательный элемент, 230 В / 800 Вт




Удаление оксидного слоя со сварочного прутка



Отличная обработка шва перед сваркой и после сварки

## Ручные аппараты горячего воздуха

### Общие принадлежности

	<b>106.976</b> Прижимной ролик 28 мм (ПТФЭ)		<b>137.855</b> Нож Leister Cutter с 4 запасными лезвиями
	<b>106.972</b> Прижимной ролик из латуни на подшипниках		<b>138.902</b> Крючкообразные лезвия для ножа LEISTER (10 диспенсеров по 10 шт. в каждом = 100 шт.)
	<b>152.676</b> Шаблон для сварочного шва		<b>138.539</b> Трапециевидные лезвия для ножа LEISTER (10 диспенсеров по 10 шт. в каждом = 100 шт.)
	<b>157.544</b> Универсальные ножницы Leister 260 мм со специальной волнистой заточкой лезвия		<b>151.382</b> Пресс-инструмент для внутренних углов
	<b>154.259</b> Лезвие шабера		<b>153.009</b> Пресс-инструмент для экструзионной сварки
	<b>154.026</b> Контурный шабер		<b>160.353</b> Барабан с кабелем 25 м, 1 x CEE 400 В, 2 x 230 В, штекер с контактами защитного заземления
	<b>106.997</b> Торцевая фреза $\varnothing$ 6 мм для дрели, для ремонта автомобилей		<b>164.048</b> Барабан с кабелем 45 м, 4 x 230 В, штекер с контактами защитного заземления
	<b>116.798</b> Латунная щётка		<b>160.015</b> Удлинительный кабель 15 м 5 x 2,5 мм <sup>2</sup> CEE 400 В
	<b>142.647</b> Латунная щётка $\varnothing$ 3 мм		<b>159.239</b> Удлинительный кабель 15 м 3 x 2,5 мм <sup>2</sup> со штекером 230 В с контактами защитного заземления
	<b>107.348</b> Подставка для TRIAC AT, TRIAC ST, LABOR S		



## Сварочный пруток

Артикульный номер	Профиль	Цвет	кг
<b>Сварочные прутки ПЭ</b>			
104.283 Сварочный пруток ПЭНД	A	■	3
104.294 Сварочный пруток ПЭНД	A	□	3
104.284 Сварочный пруток ПЭНД	B	■	5
104.299 Сварочный пруток ПЭНД	B	□	5
106.650 Сварочный пруток ПЭНД	C	□	1
104.300 Сварочный пруток ПЭНД	A	■	3
161.612 Сварочный пруток ПЭНД	D	■	2
116.918 Сварочный пруток ПЭНД	D	■	2
<b>Сварочные прутки ПП</b>			
104.287 Сварочный пруток ПП	A	■	3
104.301 Сварочный пруток ПП	A	■	3
106.642 Сварочный пруток ПП, специальный, негорючий	A	■	3
104.288 Сварочный пруток ПП	B	■	5
126.356 Сварочный пруток ПП	C	□	2
161.611 Сварочный пруток ПП	D	■	2
<b>Сварочные прутки ПВХ</b>			
104.296 Сварочный пруток ПВХ-Н	A	□	3
104.278 Сварочный пруток ПВХ-Н	A	■	3
106.641 Сварочный пруток ПВХ-Н	A	■	3
104.280 Сварочный пруток ПВХ-Н	B	■	5
104.279 Сварочный пруток ПВХ-Н	B	■	5
109.925 Сварочный пруток ПВХ-Н	D	■	4
104.302 Сварочный пруток ПВХ-П (мягкий)	A	□	3
<b>Сварочные прутки АБС</b>			
104.295 Сварочный пруток АБС	A	□	3
113.587 Сварочный пруток АБС	A	■	3
107.027 Сварочный пруток АБС	C	□	1

Артикульный номер	Профиль	Цвет	кг
<b>Различные сварочные прутки</b>			
104.297 Сварочный пруток ПА	A	■	3
104.298 Сварочный пруток ПК	A	□	3
104.313 Сварочный пруток ПК/ АБС/ АЛЬФА (Хонда)	A	■	3
104.308 Сварочный пруток ПУ	A	■	3
106.654 Сварочный пруток Хепой	C	■	2
104.304 Сварочный пруток ПВДФ	A	□	3
104.303 Сварочный пруток ПОМ	A	□	3
112.185 Сварочный пруток Хепой ПК / ПБТ	A	□	3

## Размеры профилей, мм

Профиль А	Профиль В	Профиль С	Профиль D

Размеры в мм

## Правовая информация

### Содержимое

Мы стремимся предоставить точную, актуальную и полную информацию, мы тщательно разработали и подготовили содержимое этой брошюры. Мы не можем как-либо поручиться за предоставленную информацию. Мы оставляем за собой право изменять или обновлять в любое время всю предоставленную информацию без уведомления.

### Авторское право / Права на коммерческую защиту

Тексты, изображения, графики и таблицы, а также их расположение подлежат действию закона о защите авторских прав и других законов. Воспроизведение, изменение, передача или публикация части или всего содержания этой брошюры запрещены в любой форме, за исключением использования в частных некоммерческих целях.

Все маркировки и условные обозначения (защищённые товарные знаки, такие как логотипы и торговые наименования) являются собственностью Leister Technologies AG или третьих лиц и не могут использоваться, копироваться или распространяться без предварительного письменного согласия собственников.

### Изменения

Изменения могут быть внесены в любое время.  
© Copyright by Leister.



Посмотрите:

<https://www.youtube.com/c/LeisterRus>



Лайкай нас в:

[https://www.facebook.com/Leister-russia-100281438375059/?ref=page\\_internal](https://www.facebook.com/Leister-russia-100281438375059/?ref=page_internal)



Следите за нашими новостями в Twitter:

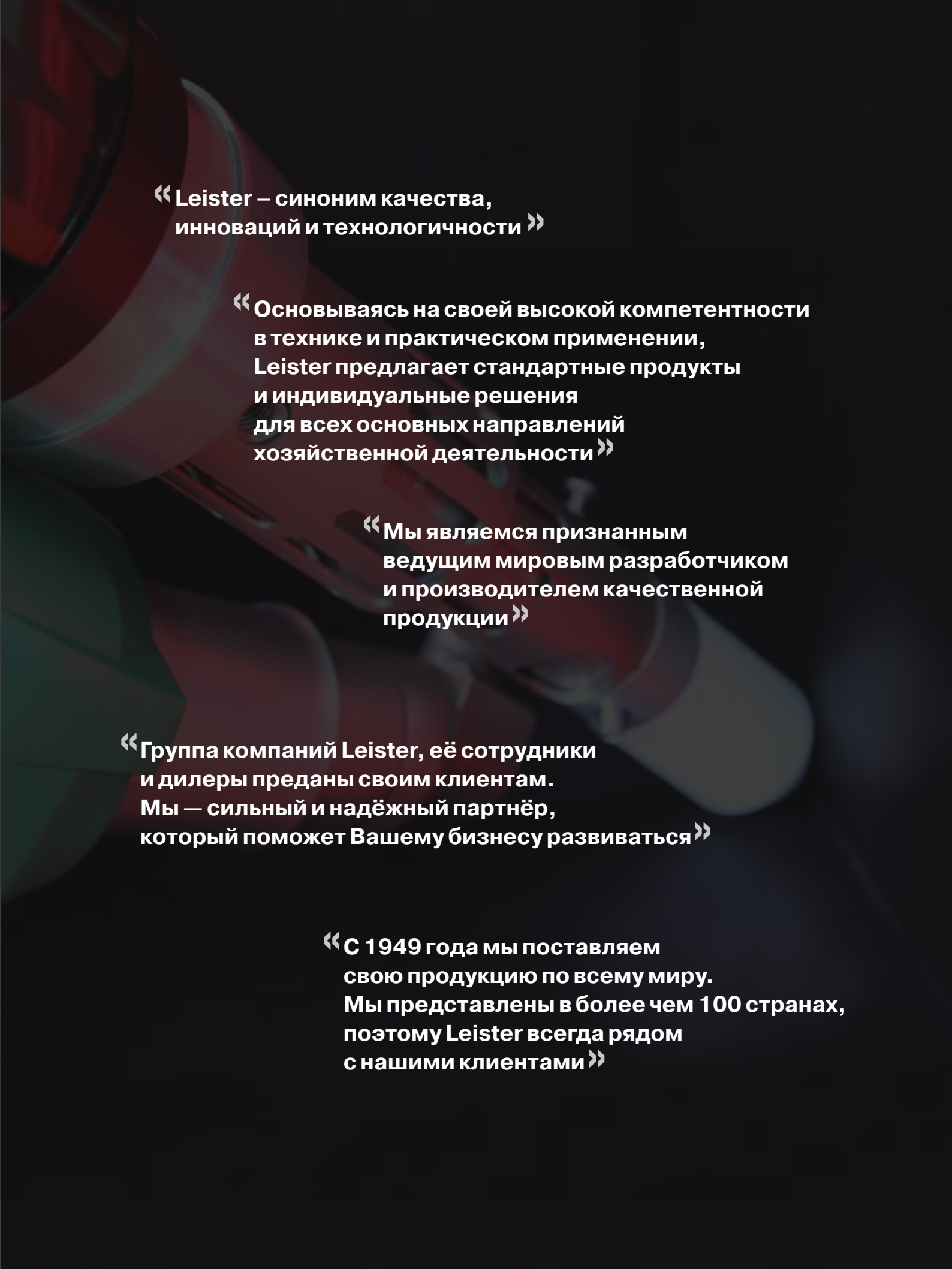
[https://www.instagram.com/leister\\_russia](https://www.instagram.com/leister_russia)



Присоединяйтесь к нам в LinkedIn:

[https://vk.com/leister\\_ru](https://vk.com/leister_ru)





**« Leister – синоним качества,  
инноваций и технологичности »»**

**« Основываясь на своей высокой компетентности  
в технике и практическом применении,  
Leister предлагает стандартные продукты  
и индивидуальные решения  
для всех основных направлений  
хозяйственной деятельности »»**

**« Мы являемся признанным  
ведущим мировым разработчиком  
и производителем качественной  
продукции »»**

**« Группа компаний Leister, её сотрудники  
и дилеры преданы своим клиентам.  
Мы — сильный и надёжный партнёр,  
который поможет Вашему бизнесу развиваться »»**

**« С 1949 года мы поставляем  
свою продукцию по всему миру.  
Мы представлены в более чем 100 странах,  
поэтому Leister всегда рядом  
с нашими клиентами »»**

«Ольмакс» — официальное представительство **Leister**.

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

**Россия**  
**Главный офис:**  
**Офис продаж, демонстрационный зал, склад,**  
**сервисный центр, учебный центр,**  
**испытательная лаборатория**

г. Москва, 115280,  
 ул. Автозаводская, д. 25

**Горячая линия: 8 800 700-25-92**

бесплатный звонок по России  
 (ПН-ПТ с 9:00 до 18:30 МСК)

тел.: +7 495 / 792-59-45  
 e-mail: info@leister.ru  
 www.leister.ru

**Россия:** г. Санкт-Петербург, 190103, ул. 10-я Красноармейская, д. 15-17  
 тел.: +7 812 / 575-00-86, 575-00-56, 251-37-07  
 e-mail: triac.spb@gmail.com

г. Санкт-Петербург, 195030, ул. Химиков, д. 18, оф. 25  
 тел.: +7 812 / 677-88-78, 677-88-79  
 e-mail: spb@olmax.ru

г. Екатеринбург, 620062, ул. Блюхера, д. 4  
 тел.: +7 343 / 278-98-90, 278-96-79  
 e-mail: ural@olmax.ru

г. Казань, 420054, ул. В. Кулагина, д. 17, оф. 106  
 тел.: +7 843 / 500-51-02, 500-54-02  
 e-mail: kazan@olmax.ru

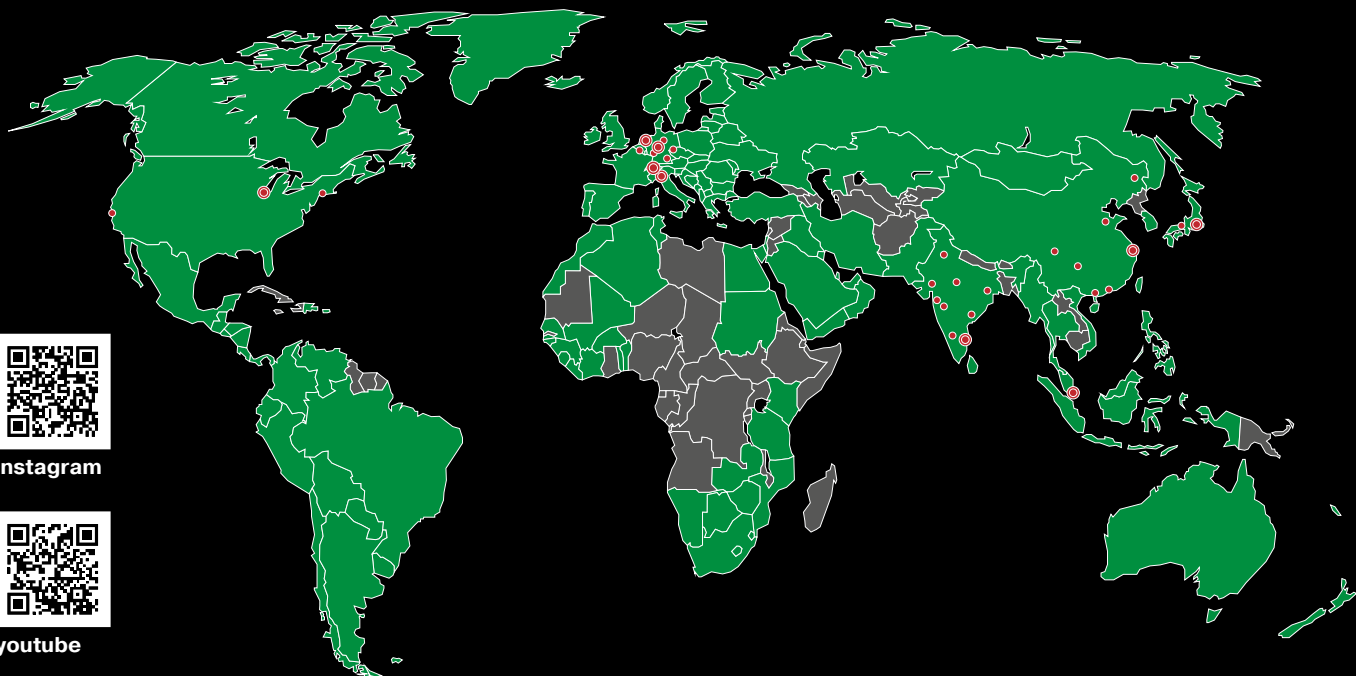
г. Краснодар, 350059, ул. Новороссийская, д. 236/1, оф. 104  
 тел.: +7 861 / 217-01-93, 217-01-94, 202-06-15  
 e-mail: yug@olmax.ru

г. Красноярск, 660021, ул. Дубровинского, д. 112  
 тел.: +7 391 / 276-75-35, 276-75-34, 276-75-33, 276-75-32  
 e-mail: krsk@olmax.ru

г. Нижний Новгород, 603028, Московское шоссе, д. 262  
 тел.: +7 831 / 281-87-77, 281-87-86  
 e-mail: nn@olmax.ru

г. Самара, 443086, ул. Мичурина, д. 147, эт. 1, к. 1  
 тел.: +7 846 / 247-54-10  
 e-mail: samara@olmax.ru

г. Хабаровск, 680042, ул. Воронежская, д. 129, лит. Б, оф. 27  
 тел.: +7 4212 / 788-128, 788-221  
 e-mail: dv@olmax.ru



instagram



youtube

Международная сеть LEISTER состоит из более чем 130 центров продаж и обслуживания в более чем 100 странах.

**Ваш торговый представитель:**

**Swiss Made Quality:** Leister Technologies AG является предприятием, сертифицированным по стандарту ISO 9001. Производитель оставляет за собой право на внесение изменений.

