

Сварка экструдированным расплавом

Этот вид сварки выполняется непрерывной подачей расплавленного присадочного материала из ручного экструдера.

Сварка деталей с толщиной стенки до 30мм производится за один проход.

Процесс имеет следующие характерные особенности:

Сварка выполняется однотипным присадочным прутом

- Присадочный материал подается в зону сварки в полностью пластифицированном состоянии.
- Производится предварительный подогрев кромок горячим воздухом до температуры сварки.
- Присадочный материал укладывается и уплотняется выглаживающим наконечником.

По сравнению со сваркой горячим воздухом при лучшем качестве шва и меньших внутренних напряжениях затраты рабочего времени значительно снижаются.



**Модели EXWELD sigma
EXWELD alpha2
EXWELD beta2**

Предназначены для сварки ПЭ, ПП, ПВХ и других свариваемых термопластов.

Особо компактная модель EXWELD - sigma имеет рекордно малый вес среди горелок такой же производительности.



EXWELD sigma



EXWELD sigma EC

Технические данные	EXWELD sigma	EXWELD sigma EC	EXWELD alpha2 SC	EXWELD alpha2 EC
Электропитание	230V 50/60 Гц			
Потребляемая мощность	3.390 Вт	3.690 Вт	3.660 Вт	3.960 Вт
Расход воздуха	Встроенн. вентилятор	от 40 до 150 л/мин	Встроенн. вентилятор	>300 л/мин
Полезная мощность	2.200 Вт	2.500 Вт	2.200 Вт	2.500 Вт
Подача присадки (ПЭ)	ок. 1,9 кг/ч		ок. 2,6 кг/ч	
Подача присадки (ПП)	ок. 1,8 кг/ч	ок. 1,7 кг/ч	ок. 2,2 кг/ч	
Толщина присадки	до 5 мм			
Вес	5,8 кг	6,5 кг со шлангом	7,0 кг	5,9 кг без шланга
Габариты (L x H x B в мм)	410 x 260 x 70		520 x 220 x 120	

* alpha2 PVC - модификация

Горелки EXWELD sigma, EXWELD alpha2 и EXWELD beta2 поставляются либо со встроенным вентилятором (исполнение SC), либо с внешним дутьевым устройством (исполнение EC).

Конструкция позволяет простую и быструю замену нагревательного элемента экструдера.



EXWELD alpha2 SC



EXWELD alpha2 EC



EXWELD beta2 SC



EXWELD beta2 EC

Технические данные	EXWELD beta2 SC	EXWELD beta2 EC	EXWELD gamma2 EC
Электропитание	400/230V 3/N/PE		
Потребляемая мощность	4.560 Вт	5.360 Вт	5.760 Вт
Расход воздуха	Встроенн. вентилятор	>300 л/мин	
Полезная мощность	2.200 Вт	3.000 Вт	
Подача присадки (ПЭ)	ок. 4,6 кг/ч		ок. 6,2 кг/ч
Подача присадки (ПП)	ок. 4,3 кг/ч		ок. 5,6 кг/ч
Толщина присадки	до 5 мм		
Вес	9,9 кг	8,9 кг со шлангом	9,2 кг без шланга
Габариты (L x H x B в мм)	600 x 340 x 180	600 x 340 x 160	

Modell EXWELD gamma2

Модель EXWELD gamma2 выпускается только с внешним дутьевым устройством (исполнение EC) и обеспечивает самую высокую производительность всего типоряда EXWELD



EXWELD gamma2 EC

Модель EXWELD hydro

EXWELD hydro отличается малым весом и высокой маневренностью и удобством работы в ограниченном пространстве.

- практически неизнашивающийся гидропривод
- табло реальных значений температур дутья и экструдера
- электронно управляемый нагреватель воздуха.



EXWELD hydro

Модель EXWELD mini

Предназначена для сварки ПЭ и ПП толщиной до 4 мм

- непрерывный процесс пластификации присадка
- электронная регулировка температуры.



EXWELD mini F-C

Модель EXWELD 322

Предназначена для сварки ПЭ и ПП

- электронная регулировка дутья до заданной на приборе температуры
- электронно управляемый привод
- присадочный материал в виде прутка диаметром 3 или 4 мм



EXWELD 322 F



EXWELD 322

Технические данные	EXWELD hydro	EXWELD 322	EXWELD 322 F	EXWELD mini F-C	EXWELD mini C
Электропитание	400/230V 3/N/PE			230V / 50/60 Гц	
Потребляемая мощность	7.000 Вт	3.000 Вт		900 Вт	
Расход воздуха	са. 300 л/мин	200 л/мин	Встроенн. вентилятор		
Полезная мощность	3.000 Вт	2.000 Вт	2.200 Вт	250 Вт + 460 Вт	250 Вт
Подача присадки (ПЭ)	4,8 кг/ч	са. 1,4 кг/ч			са. 0,7 кг/ч
Подача присадки (ПП)	са. 3,6 кг/ч				
Толщина присадки	до 5 мм	до 4 мм			
Вес	4,5 кг	4,0 кг	5,0 кг	2,9 кг	2,5 кг
Габариты (L x H x B в мм)	600 x 340 x 160	450 x 190 x 90	450 x 370 x 100	410 x 270 x 120	410 x 260 x 60