



Диапазон электронной регулировки температуры - от 20 до 900 °С. Расход воздуха - до 16 000 л/мин. Статическое давление - до 28 кПа. Возможность удаленного регулирования мощности нагрева. Широкий ассортимент насадок и рефлекторов, обеспечивающих оптимальное распределение потока горячего воздуха.

- Различные процессы сушки и нагрева
- Термоусадка упаковочной пленки
- Сварка термопластичных полимеров
- Резка и оплавление синтетических нитей и тканей
- Активирование клеевых составов
- Стерилизация упаковки
- Ускорение различных процессов
- Ламинация изделий
- Термоусадка винной капсулы
- Поджиг топлива в отопительных котлах
- Обжарка кофейных зёрен
- Поддержание заданной температуры в химических реакциях



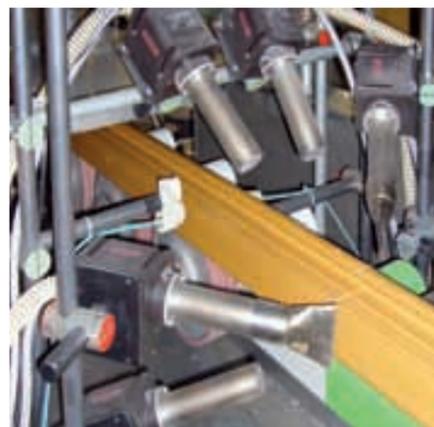
Воздухонагреватели LHS производственной линии для теплоизоляции.



Воздухонагреватели LHS 61S с широкой щелевой насадкой в упаковочной линии.



Нагреватель LHS 61 в установке очистки деталей из пластмасс направленным потоком горячего воздуха.



Использование нагревателей LHS в процессе формирования и ламинации ПВХ-профиля.



Тепловентилятор HOTWIND SYSTEM в процессах сушки, стерилизации и термоусадки.



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

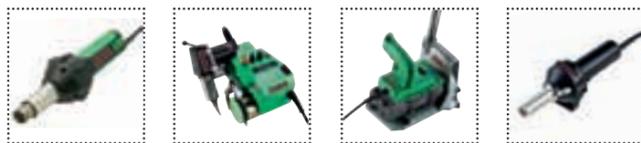
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.leister.nt-rt.ru || эл. почта: ets@nt-rt.ru

РУЧНЫЕ И АВТОМАТИЧЕСКИЕ АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ ПЛАСТМАСС



Сварка конструкций из пластмасс
Сварка тентовых и баннерных тканей
Сварка полимерных кровельных покрытий
Бесконтактная пайка микросхем и радиодеталей
Укладка напольных покрытий
Сварка гидроизолирующих покрытий и геомембран
Усадка термоусадочной плёнки и фасонных деталей
Горячий воздух в технологических процессах

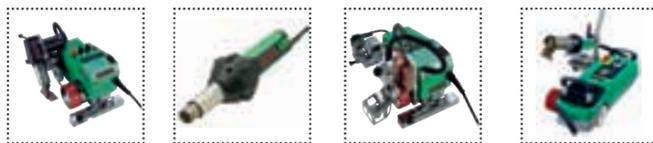


Инструмент для точной разметки и резки различных видов напольных покрытий. Ручные резак и электрофрезы с твердосплавными дисками для быстрой расшивки шва в линолеуме перед сваркой.

- Сварочный автомат позволяет производить сварку протяженных швов со скоростью до 7,5 м/мин.
- Электрофреза Groover расширяет швы постоянной глубины в толстых и вязких напольных покрытиях из ПВХ-пласт., ПЭ и в линолеуме.



Сварка напольных покрытий сварочным автоматом Unifloor E.



Ручная и автоматическая сварка тканевых и баннерных тканей, армированных и неармированных пленок, покрытий для бассейнов, гомогенных и многослойных гидроизолирующих покрытий из ПВХ, ПЭ, ХСПЭ, ЭПДМ, ПВХДФ, ЭСБ при создании автотентов, павильонов, бассейнов, маркиз, надувных судов и рекламных баннеров.

- Сварка внахлест, ширина шва - 20, 30 или 40 мм.
- Наварка ленты 40 или 50 мм.
- Наварка таможенной ленты.
- Сварка подворота и кедера.



Сварка баннера аппаратом TRIAC AT.

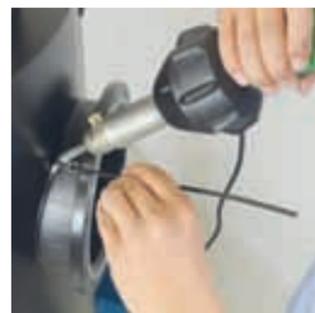


Сварка подворота аппаратом VARIANT T1.



Сварка горячим воздухом или экструзионная сварка любых термопластов: ПВХ, ПЭ, ПП, ПК, ПА, ПС, АБС, ПММА, ПВХДФ, а также нагрев для формовки и гибки деталей из полимерных материалов.

- Различные исполнения ручных сварочных аппаратов позволяют производить надежную сварку любых конструкций со сложной геометрией.
- Экструзионная сварка обеспечивает простое и надежное соединение пластмассовых листов и деталей с большой толщиной стенки.
- Низкий уровень шума, высокая надежность, возможность длительной непрерывной работы.



Аппарат TRIAC ST: сварка трубы с помощью насадки быстрой сварки.

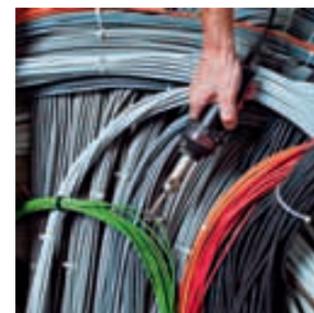


Компактный экструдер WELDPLAST S1 с возможностью сварки ПЭ, ПП, ПВХ.



Усадка горячим воздухом различных видов термоусадочных трубок и муфт, соединительных элементов для электропроводки, изоляционных материалов, фасонных деталей, термоусадочных пленок.

- Мощность - до 10 кВт.
- Расход воздуха - до 1000 л/мин.
- Отсутствие открытого огня позволяет работать даже в небольших закрытых помещениях.
- Возможность продолжительной работы.



Установка термоусадочной муфты.



Усадка аппаратом FORTE S3 термоусадочной пленки на палетах перед транспортировкой.

УКЛАДКА НАПОЛЬНЫХ ПОКРЫТИЙ

СВАРКА ПОЛИМЕРНЫХ ТКАНЕЙ И ПЛЁНОК

СВАРКА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПЛАСТМАСС

УСАДКА С ПОМОЩЬЮ ГОРЯЧЕГО ВОЗДУХА

РЕМОНТ ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ

СВАРКА КРОВЕЛЬНЫХ ПОКРЫТИЙ

СВАРКА ГИДРОИЗОЛИРУЮЩИХ ПОКРЫТИЙ И ГЕОМЕМБРАН

Сварка с помощью полимерного прутка при ремонте и правка горячим воздухом бамперов, систем обогрева салона, кондиционеров, спойлеров, аккумуляторов, корпусов фар, бензобаков и т.д.

- Простота и надежность сварки трещин и других повреждений в пластиковых деталях автомобилей, мотоциклов и прочих транспортных средств.
- Усадка и пайка при ремонте соединений в электропроводке.
- Быстрый, эффективный и безопасный нагрев потоком горячего воздуха любых поверхностей для удаления старых лакокрасочных покрытий и мастик.



Ремонт автомобильного пластика с помощью аппарата HOT JET.



Сушка краски с помощью аппарата ELECTRON.



VARIMAT V2 при сварке кровельного покрытия в труднодоступных местах.



Сварка с TRIAC DRIVE вертикальных швов.

Сварочные автоматы горячего клина, комбинированные автоматы и ручные аппараты для сварки гидроизолирующих покрытий и геомембран из ПЭНД, ПЭВД, ПЭ-Х, ПВХ, ПП, ЭСБ, ЭВА, ТПО и т.д. при строительстве тоннелей, подземных и гидросооружений.

- Надежная сварка мембран даже при высокой влажности и низких температурах.
- Возможность производить сварку с проверочным каналом для последующей проверки на герметичность.
- Дополнительно - контроль качества шва в процессе сварки и запись процесса на карту памяти.
- Сварка в сложных погодных условиях.
- Контрольное оборудование, реализующее различные методы проверки качества сварки.



Ручной сварочный экструдер WELDPLAST S2 при работе в туннелях.



Сварка в туннеле геомембраны из ПВХ аппаратом TWINNYT.



Сварка ПЭНД мембраны аппаратом GEOSTAR.

