



Мощный WELDPLAST S4 в работе

Ручной сварочный экструдер

WELDPLAST S4

Ручной экструдер WELDPLAST S4 компактный и эргономичный: оснащён бесщёточным двигателем для аппарата горячего воздуха, не требующим технического обслуживания, и является первым аппаратом подобного типа. Мощный привод обеспечивает производительность до 4 кг/ч.

- экструдер со шнековым механизмом, с электрическим нагревом камеры пластификации и встроенным бесщёточным аппаратом горячего воздуха для прогрева шва;
- компактный дизайн корпуса уменьшает шум и гарантирует оптимальное охлаждение блока электроники и привода;
- на панели управления — подсвечиваемый дисплей и удобные кнопки управления;
- микропроцессор для управления процессом сварки;
- меню для выбора программ;
- расход воздуха максимально 450 л/мин.;
- при подаче прутка \varnothing 3 или 4 мм отсутствует эффект закручивания.

Технические характеристики

Напряжение	V~	230
Мощность	Вт	3680
Материал		ПЭ / ПП
Сварочный пруток	мм	\varnothing 3 или 4
Выход	кг/ч	1,5 – 4,0
Габариты (Д x Ш x В)	мм	560 x 110 x 300
Вес	кг	8,7 (без кабеля)
Знак соответствия		CE
Знак безопасности		⚡
Тип сертификата		ССА
Класс защиты I		⊕

Артикульный №:

116.948 ручной экструдер WELDPLAST S4, 230 В / 3680 Вт, с евроштекером

Комплект поставки: WELDPLAST S4, заготовка для сварочной насадки, насадки для прогрева большая, средняя и малая, кейс.

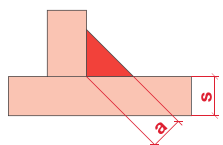
Принадлежности для WELDPLAST S4

		Комплекты насадок:
	146.239	заготовка 54 x 40 x 52 мм
	146.240	заготовка 74 x 50 x 58 мм
	146.249	V-образный шов 8 / 10 и X-образный шов 15 / 20 мм
	146.243	V-образный шов 12 мм и X-образный шов 25 мм
	146.244	V-образный шов 15 мм и X-образный шов 30 мм
	146.245	V-образный шов 20 мм и X-образный шов 35 / 40 мм
	146.246	V-образный шов 25 мм
	146.247	V-образный шов 30 мм
	146.236	Угловой шов 8 / 10 мм (a – 7,0 мм)
	146.231	Угловой шов 15 мм (a – 10,5 мм)
	146.232	Угловой шов 20 мм (a – 14,0 мм)
	146.233	Угловой шов 25 мм (a – 17,5 мм)
	146.234	Угловой шов 30 мм (a – 21,0 мм)
	146.241	Нахлест 25 мм
	146.242	Нахлест 35 мм
	145.899	Нахлест 40 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 \varnothing 14 мм
	146.218	Для сварки в углах \varnothing 20 мм
	144.904	Угловой адаптер 45°
	145.704	Угловой адаптер 90°
	117.064	Направляющая для горячего воздуха, боковая
	117.065	Направляющая для горячего воздуха, верхняя
	117.053	Насадка предварительного нагрева, малая, 20 мм
	117.518	Насадка предварительного нагрева, средняя, 25 мм
	141.177	Насадка предварительного нагрева, большая, 35 мм
	118.804	Подставка
	109.984	Нагревательный элемент, 230 В / 2200 Вт

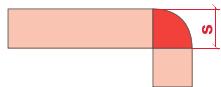
Производство изделий из пластмасс

Варианты сварочных швов

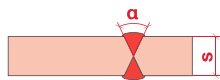
a — ширина шва, s — толщина листа, α — угол среза



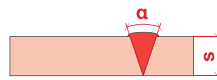
Угловой шов (К-образный)



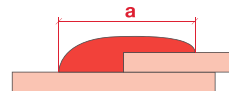
Внешний угол



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°



Нахлест

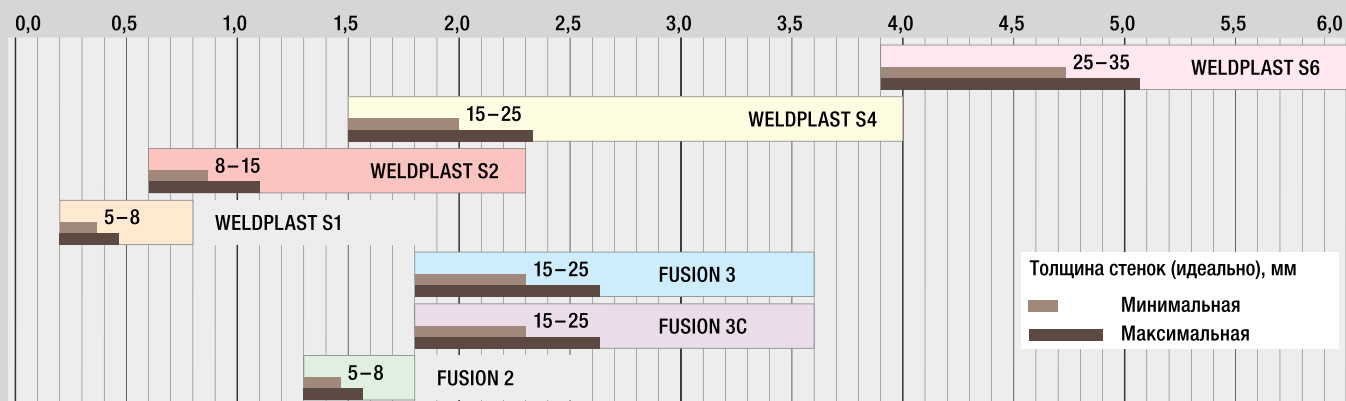
Сравнительная таблица

	Ручные экструдеры с цифровой регулировкой				Ручные экструдеры с аналоговой регулировкой		Компактный ручной экструдер
Тип аппарата	WELDPLAST S6	WELDPLAST S4	WELDPLAST S2	WELDPLAST S2 PVC	WELDPLAST S1	FUSION 3C	FUSION 2
Производительность (ПЭНД), кг/ч	3,9–6,0	1,5–4,0	0,6–2,3	0,6–2,3 (ПВХ до 1,15)	0,2–0,8	1,8–3,6	1,3–1,8
Материал	ПЭНД, ПП	ПЭНД, ПП	ПЭНД, ПП	ПВХ, ПЭНД, ПП	ПЭНД, ПП, ПВХДФ, ПВХ	ПЭНД, ПП	ПЭНД, ПП
Толщина, мм	15–40	8–35	5–20	5–20	4–12	8–25	5–15
Сварочный пруток, Ø мм	4–5	3–4	3–4	3–4	3–4	3–4	4
Вес, кг	14	8,7	5,8	5,8	4,7	6,9	5,9
Длина, мм	821	560	450	450	435	588	450
Напряжение, В~	230	230	230	230	230	230	230
Шнековый экструдер	да	да	да	да	да	да	да
Резервуаростроение	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓
Строительство трубопроводов	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓
Свалки / строительство туннелей	✓✓	✓✓	✓	✓	○	✓	✓
Бесщёточный двигатель системы подачи воздуха	да	да	да	да	да	нет	нет
Замечания	1	1	1	1	1	2	2
Страница каталога	76	77	78–79	80–81	82–83	84	85

✓✓ отлично подходит ✓ подходит
○ не подходит

1. Температуры воздуха и массы показаны на дисплее и могут быть отрегулированы по отдельности.
2. Температура воздуха и массы регулируется с помощью потенциометра (поворотного регулятора).
Нагрев массы происходит за счёт горячего воздуха для предварительного подогрева.

Обзор производительности ручных экструдеров



Производство изделий из пластмасс