

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ для полипропиленовых труб

Сварочный аппарат для полипропиленовых труб **ЗУБР** предназначен для быстрого и надежного соединения трубных систем.

Подходит как для опытных мастеров, так и для новичков, не требует специального оборудования для проведения ручной сварки различных видов полипропиленовых труб и фитингов.

ТЕФЛОНОВОЕ

Антипригарное
покрытие насадок

50-300 °C

Регулировка
температуры



Удобный
кейс



Сварочные аппараты для полипропиленовых труб

модельный ряд

- Высокая мощность позволит быстро прогреть аппарат
- В комплекте представлены нагревательные насадки для труб диаметром 20, 25, 32, 40, 50, 63 мм
- Антипригарное тефлоновое покрытие насадок не подвержено прилипанию расплавленного материала
- Наличие двух нагревательных элементов позволяет увеличить гибкость настройки температуры, в зависимости от объема и сложности операции
- На корпусе аппарата расположены специальные индикаторы, которые оповещают о режиме нагрева
- Обрезиненная рукоятка обеспечивает надежный хват
- В зависимости от толщины соединяемых труб рабочая температура варьируется от 50°C до 300°C
- Аппарат расположен на подставке для устойчивости и безопасности работы
- Сварочный аппарат и насадки удобно хранятся в металлическом кейсе

Комплектация:

Сварочный аппарат - 1 шт.
 Насадки - 6 пар: Ø 20, 25, 32, 40, 50, 63 мм
 Отвертка - 1 шт.
 Ключ имбусовый - 1 шт.
 Кейс - 1 шт.
 Подставка - 1 шт.



5 лет
ГАРАНТИЯ

Артикул	АСТ-800	АСТ-2000
Тип сварки	муфтовая (раструбная)	муфтовая (раструбная)
Мощность, Вт	800	1000 / 2000
Диаметр сварки, мм	20, 25, 32, 40, 50, 63	20, 25, 32, 40, 50, 63
Температура нагрева, °С	50 – 300	50 – 300
Форма нагревателя	мечевидная	мечевидная
Покрытие насадок	тефлон	тефлон
Регулятор температуры	есть	есть
Кейс	есть	есть
Напряжение, В/Гц	220 / 50	220 / 50
Размеры, см	39 x 19.5 x 9	45 x 28 x 10
Масса изделия, кг	1.4	1.7
Масса в упаковке, кг	3.0	4.5

Сварочные аппараты для полипропиленовых труб

преимущества конструкции



Тefлоновые нагревательные насадки для труб диаметром 20, 25, 32, 40, 50, 63 мм



Металлический кейс для удобства хранения



Регулятор для точной настройки рабочей температуры



5 лет
ГАРАНТИЯ

ACT-2000

Особенность	АСТ-800	Дешевый аналог
1 Нагревательный элемент большего размера и увеличенной толщины	132 x 81 x 17 мм	119 x 77 x 14 мм
2 Увеличенная толщина металла изолятора	0.8 мм	0.5 мм
3 Корпус из металла увеличенной толщины	1.4 мм	0.68 мм
4 Кейс из прочного утолщенного металла	0.4 мм	0.3 мм
5 Кейс увеличенного размера	380 x 172 x 80 мм	330 x 174 x 80 мм
6 Устойчивая подставка из металла увеличенной толщины	1.1 мм	0.4 мм
7 Сетевой кабель большей длины и увеличенного сечения	длина 1.5 м сечение 3 x 0.75 мм ²	длина 0.8 м сечение 3 x 0.35 мм ²
8 Расширенный комплект насадок. 6 насадок вместо 3	Φ20, Φ25, Φ32, Φ40, Φ50, Φ63 мм	Φ20, Φ25, Φ32 мм
9 Увеличенная высота насадок	Φ25:22 мм Φ30:23 мм Φ37:27 мм Φ46:27 мм Φ55:29 мм Φ68:33 мм	Φ25:20 мм Φ30:19 мм Φ37:20 мм Φ46:22 мм Φ55:26 мм Φ68:28 мм
10 Увеличенная толщина насадок	Φ20:3.7 мм Φ25:3.7 мм Φ32:3.7 мм Φ40:4.0 мм Φ50:4.0 мм Φ63:4.0 мм	Φ20:2.9 мм Φ25:3.0 мм Φ32:3.0 мм Φ40:3.8 мм Φ50:3.6 мм Φ63:3.9 мм
11 Термостат	есть	отсутствует



ACT-800

- При нарезке полипропиленовых труб необходимо учитывать, что часть трубы уйдет «в шов», то есть станет местом соединения трубы и фитинга. Нанесите метку на расстоянии, равном глубине фитинга плюс 2 мм от торца трубы
- Закрепите на паяльнике насадки подходящего диаметра
- Установите необходимую температуру разогрева, затем поставьте паяльник на специальную подставку-ножки, которая входит в комплект
- Теперь включите паяльник в розетку и дайте ему нагреться
- Возьмите отрезанный по размеру кусок трубы и фитинг, который к ней надо припаять (наружный диаметр трубы должен точно совпадать по маркировке с внутренним диаметром фитинга)
- Наденьте фитинг на разогретую насадку, а трубу – вставьте в насадку с другой стороны паяльника. У трубы должен нагреться верхний слой, у фитинга – внутренний слой полипропилена.
- Отсчитайте необходимое количество секунд
- Быстро и одновременно снимите с насадок трубу и фитинг, вставьте их друг в друга на полную глубину прогрева. Убедитесь, что труба вошла в фитинг ровно. Подождите несколько секунд, пока стык остынет



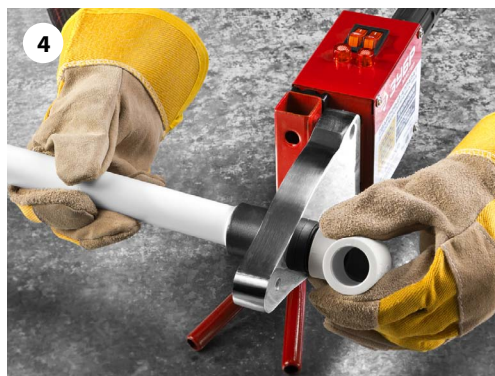
1 Отмерьте необходимую длину и отрежьте трубу строго перпендикулярно



2 Зачистите торец трубы



3 Нанесите метку на расстоянии равном глубине фитинга плюс 2 мм от торца трубы



4 Вставьте трубу и фитинг в нагревательные насадки на время, соответствующее выбранному режиму



5 Быстро вставьте нагретую трубу в фитинг



6 Время соединения и охлаждения должны точно соблюдаться (см. таблицу режимов сварки)

Таблица режимов сварки

Характеристика	Диаметр трубы, мм							
	20	25	32	40	50	63	75	90
Время нагрева при сварке, с	5	7	8	12	18	24	30	40
Время сварки, с	4	4	6	6	6	8	8	8
Время остывания, с	120	120	220	240	250	360	360	360