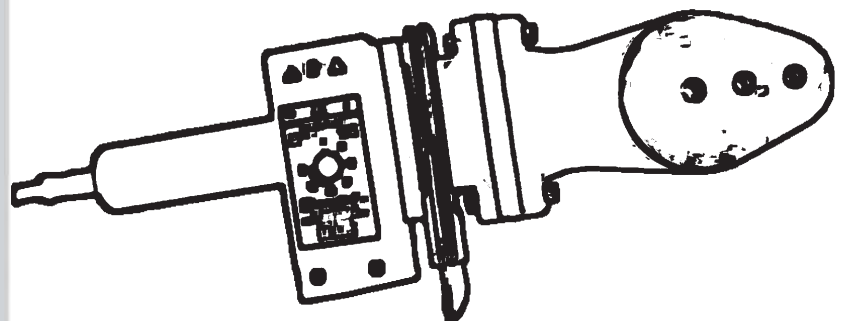




## Машини за челно заваряване на тръби и плочи



**Машините за челно заваряване на тръби с топъл елемент Тип РТ са изпитани, стабилни и високопроизводителни както за работа в монтажни условия, така и стационарно в работилница.**



Машините за работа в монтажни условия са пригодени за заваряване на PE, PE100, PP, PVDF и други термопласти с диаметри на тръбите от 40мм до макс.1600мм. На дясната и лявата страна на машината се намират двойка неподвижни и двойка подвижни челюсти, които се задвижват с два хидравлични цилиндъра. Задвижването се осъществява посредством хидравлична станция. Машината гарантира точно центриране на тръбите.

Топлият елемент е снабден с висококачествено антиадхезионно покритие, за да се предотврати залепване на тръбите. Температурата се регулира електронно и се визуализира чрез дигитално показание.

Новоразработените бързосменящи се редуциращи челюсти осигуряват пренастройване на машината на друг диаметър за секунди, без освобождаване на винтове.

Фрезата и топлият елемент се окачват по време на работа в/у водещите валове, а след приключване се поставят в предвидената за целта кутия.



Като допълнително оборудване може да се достави протоколиращо устройство. Заедно с контролиращата си функция, то води потребителя стъпка по стъпка по време на заваръчния цикъл. След завършване на процеса се разпечатва заваръчен протокол за документацията.

Чрез развиване на специални модули и софтуер може ръчно управляваните машини да бъдат преоборудвани в частично- и изцяло автоматизирани (CNC).

	PT 125	PT 160	PT 200	PT 250
Заваряеми диаметри	40mm - 125mm	40mm - 160mm	63mm - 200mm	63mm - 250mm
Стандартно съотношение на размерите d външ./s (дебел.стена)	SDR 41 - SDR 6	SDR 41 - SDR 6	SDR 41 - SDR 6	SDR 41 - SDR 6
Захранващо напрежение	230V; 50Hz	230V; 50Hz	230V; 50Hz	230V; 50Hz
Консумирана мощност	1,5kW; 6,5 A	2,1kW; 9,1 A	2,7kW; 11 A	3,3kW; 14 A
Базова машина вкл.закрепващи челюсти	X	X	X	X
Топъл елемент с тефлоново покритие и термостат	X	X	X	X
Електр. Фреза	X	X	X	X
Кутия за фрезата и топлия елемент	X	X	X	X
Хидравлична станция	X	X	X	X
Редуциращи челюсти	40,50,63,75,90,110mm	40,50,63,75,90,110,125, 140mm	63,75,90,110,125,140,160, 180mm	63,75,90,110,125, 140,160, 180,200,225mm
Четиричелюстен патронник	-	40 - 160mm	63 - 200mm	63 - 250mm
Транспортна кутия	X	X	X	X
	PT 315	PT 355	PT 500	PT 630
Заваряеми диаметри	90mm - 315mm	90mm - 355mm	200mm - 500mm	315mm - 630mm
Стандартно съотношение на размерите d външ./s (дебел.стена)	SDR 41 - SDR 6	SDR 41 - SDR 6	SDR 41 - SDR 6	SDR 41 - SDR 6
Захранващо напрежение	230V; 50Hz	230V; 50Hz	230V; 50Hz	400V; 50Hz
Консумирана мощност	4,8kW; 22 A	4,8kW; 22 A	8,4kW; 37 A	11,5kW; 17 A
Базова машина вкл.закрепващи челюсти	X	X	X	X
Топъл елемент с тефлоново покритие и термостат	X	X	X	X
Електр. Фреза	X	X	X	X
Кутия за фрезата и топлия елемент	X	X	X	X
Хидравлична станция	X	X	X	X
Редуциращи челюсти	90,110,125,140,160,180,200, 225,180mm	90,110,125,140,160,180, 200,225,250,280,315mm	200,225,250,280,315,355, 400,450mm	315,355,400,450, 500,560mm
Четиричелюстен патронник	90 - 315mm	90 - 355mm	200 - 500mm	315 - 630mm
Транспортна кутия	X	X	X	X
	PT 800	PT 1000	PT 1200	PT 1600
Заваряеми диаметри	450mm - 800mm	630mm - 1000mm	630mm - 1200mm	1000mm - 1600mm
Стандартно съотношение на размерите d външ./s (дебел.стена)	SDR 41 - SDR 6	SDR 41 - SDR 6	SDR 41 - SDR 6	SDR 41 - SDR 6
Захранващо напрежение	400V; 50 Hz	400V; 50 Hz	400V; 50 Hz	400V; 50Hz
Консумирана мощност	13,9kW; 22 A	17,4kW; 28 A	21,7kW; 34 A	54kW; 80 A
Базова машина вкл.закрепващи челюсти	X	X	X	X
Топъл елемент с тефлоново покритие и термостат	X	X	X	X
Електр. Фреза	X	X	X	X
Кутия за фрезата и топлия елемент	X	X	X	X
Хидравлична станция	X	X	X	X
Редуциращи челюсти	450,500,560,630,710mm	630,710,800,900mm	630,710,800,900,1000mm	1000,1200,1400
Четиричелюстен патронник	480 - 800mm	630 - 1000mm	630 - 1200mm	1000 - 1600mm
Транспортна кутия	X	X	X	X
	PT 250CSE	PT 315 CSE	PT 355 CSE	PT 500 CSE
Заваряеми диаметри	63mm - 250mm	90mm - 315mm	90mm - 355mm	200mm - 500mm
Стандартно съотношение на размерите d външ./s (дебел.стена)	SDR 41 - SDR 6	SDR 41 - SDR 6	SDR 41 - SDR 6	SDR 41 - SDR 6
Захранващо напрежение	230V; 50Hz	230V; 50 Hz	230V; 50Hz	230 V; 50Hz.
Консумирана мощност	3,3kW; 14 A	4,8kW; 22 A	4,8kW; 22 A	8,3kW; 37,5 A
Базова машина вкл.закрепващи челюсти	X	X	X	X
Топъл елемент с тефлоново покритие и термостат	X	X	X	X
Електр. Фреза	X	X	X	X
Кутия за фрезата и топлия елемент	X	X	X	X
Хидравлична станция	X	X	X	X
Редуциращи челюсти	40,50,90,110,125,140,160, 180,200,225mm	90,110,125,140,160,180,200, 225,250,280mm	90,110,125,140,160,180,200, 225,250,280,315mm	200,225,250,280, 315,355, 400,500mm
Четиричелюстен патронник	63 - 50mm	90 - 315mm	90 - 355mm	200 - 500mm
Транспортна кутия	X	X	X	X

X Основно оборудване  
- не е налично





PL 125

Машините за челно заваряване на тръби Тип PL са стабилни и благонадеждни заваръчни машини. Чрез прецизното линейно водене в устойчивата на усукване рама те осигуряват на потребителя висока точност на центроване и носеща способност.

Стационарните машини се задвижват хидравлично, могат да се управляват чрез компютър и са пригодени и програмируеми към най-новите изисквания на DVS за заваряване на PE, PP и PVDF, както и на други термопласти.

За документиране и контрол в края на заваръчния процес се отпечатва автоматично заваръчен протокол.

PL 500



PL 800

Топлият елемент със антиадхезионно покритие и електрическата фреза са свързани с основната рама на машината.

За изработване на сегментни колена, тройници (45°, 60° и 90°) и на кръстачки са предвидени за отделните типове машини специални захващащи детайли.

	PL 125 C	PL 160 C	PL 315 C /CNC	PL 400 CNC	PL 500 CNC
Заваряеми диаметри	25mm – 125mm	40mm – 160mm	90mm – 315mm	90mm – 400mm	250mm – 500mm
Заваряеми диаметри за колена	25mm – 125mm	40mm – 160mm	90mm – 315mm	90mm – 400mm	250mm – 500mm
Тройник 90?	-	-	90mm – 250mm	90mm – 315mm	250mm – 400mm
Кръстачка	-	-	90mm – 250mm	90mm – 315mm	250mm – 400mm
Тройник 45? и 60?	-	-	90mm – 250mm	90mm – 315mm	250mm – 400mm
Стандартно съотношение на размерите d външ./s (дебел.стена)	SDR 41 – SDR 7,4	SDR 41 – SDR 7,4	SDR 41 – SDR 6	SDR 41 – SDR 6	SDR 41 – SDR 6
Захранващо напрежение	230V; 50Hz	230V; 50Hz	230V; 50Hz	400V; 50 Hz	400V; 50Hz
Консумирана мощност	1,6 kW	2,2 kW	5,6kW; 24,5 A	6,2 kW, 9 A	9,95 kW; 14,4 A
Въртяща се захващаща челюст	∅ 125mm	∅ 160mm	∅ 315mm	∅ 400mm	∅ 500mm
Топъл елемент с тефлоново покритие и термостат	X	X	X	X	X
Електр. Фреза	X	X	X	X	X
Четиричелюстен патронник	25 – 125mm	40 – 160mm	90 – 315mm	90 – 400mm	250 – 500mm
Редукции за въртящи се челюсти	25,32,40,50,63,75,90,110mm	40,50,63,75,90,110,125,140mm	90,110,125,140,160,180,200,225,250,280mm	90,110,125,140,160,180,200,225,250,280,315,355mm	250,280,315,355,400,450mm
Челюсти за фитинги	∅ 125mm	∅ 160mm	∅ 315mm	∅ 400mm	∅ 500mm
Редукции за челюсти за фитинги	25,32,40,50,63,75,90,110mm	40,50,63,75,90,110,125,140mm	90,110,125,140,160,180,200,225,250,280mm	90,110,125,140,160,180,200,225,250,280,315,355mm	250,280,315,355,400,450mm
Захващащ детайл за тройник 90?и кръстачка	-	-	∅ 315mm	∅ 315mm	∅ 400mm
Редукции за кръстачка	-	-	90,110,125,140,160,180,200,225mm	90,110,125,140,160,180,200,225,250,280mm	250,280,315,355mm
Редукции за тройник 90?	-	-	90,110,125,140,160,180,200,225mm	90,110,125,140,160,180,200,225,250,280mm	250,280,315,355mm
Захващащ детайл за тройник 45?и 60?	-	-	∅ 250mm	∅ 315mm	∅ 400mm
Редукции за тройник 45? и 60?	-	-	90,110,125,140,160,180,200,225mm	90,110,125,140,160,180,200,225,250,280,mm	250,280,315,355mm
Транспортна кутия	X	X			

	PL 630 CNC	PL 800 CNC	PL 1200 CNC	PL 1600 CNC	
Заваряеми диаметри	315mm – 630mm	315mm – 800mm	630mm – 1200mm	900mm – 1600mm	
Заваряеми диаметри за колена	315mm – 630mm	315mm – 800mm	630mm – 1200mm	900mm – 1600mm	
Тройник 90?	315mm – 630mm	315mm – 630mm	630mm – 900mm	900mm – 1200mm	
Кръстачка	315mm – 630mm	315mm – 630mm	630mm – 900mm	900mm – 1200mm	
Тройник 45? и 60?	SDR 41 – SDR 6	SDR 41 – SDR 6	SDR 41 – SDR 6	SDR 41 – SDR 6	
Стандартно съотношение на размерите d външ./s (дебел.стена)	400V; 50Hz	400V; 50Hz	400V; 50Hz	400V; 50Hz	
Захранващо напрежение	23kW; 34 A	23 kW; 34 A	39 kW; 56 A	55 kW; 85 A	
Консумирана мощност	∅ 630mm	∅ 800mm	∅ 1200mm	∅ 1600mm	
Въртяща се захващаща челюст	X	X	X	X	
Топъл елемент с тефлоново покритие и термостат	X	X	X	X	
Електр. Фреза	315 – 630mm	315 – 800mm	630 – 1200mm	900 – 1600mm	
Четиричелюстен патронник	315,355,400,450,500,560mm	315,355,400,450,500,560,630,710mm	630,710,800,900,1000mm	900,1000,1200,1400mm	
Редукции за въртящи се челюсти	∅ 630mm	-	-	-	
Челюсти за фитинги	355,400,450,500,560mm	-	-	-	
Редукции за челюсти за фитинги	315,355,400,450,500,560mm	315,355,400,450,500,560mm	630,710,800mm	900,1000mm	
Захващащ детайл за тройник 90?и кръстачка	315,355,400,450,500,560mm	315,355,400,450,500,560mm	630,710,800mm	900, 1000mm	
Редукции за кръстачка	∅ 630mm	∅ 630mm	∅ 900mm	∅ 1200mm	
Редукции за тройник 90?	315,355,400,450,500,560mm	315,355,400,450,500,560mm	630,710,800mm	900,1000mm	
Захващащ детайл за тройник 45?и 60?					

X включено в доставката

- не е налично



Ръчните машини за челно заваряване на тръби Тип WORLD и EURO са леки и с многостранно приложение стационарни машини. Те предлагат на потребителя възможността да заваряват тръби и фитинги от PE и PP до SDR 11.

Стабилната носеща рамка осигурява сигурен транспорт и лесни манипулации по време на работа. Чрез добавяне на рафтове е възможно бързото и удобно складиране на редуциращите челюсти.



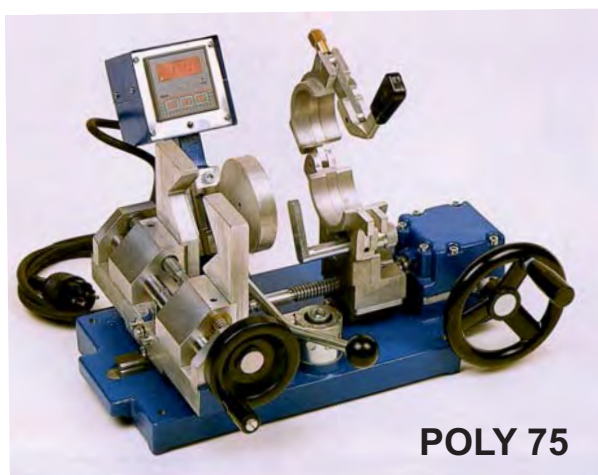
	<b>EURO 160</b>	<b>WORLD 160</b>	<b>EURO 200</b>
Заваряеми диаметри	40mm – 160mm	40mm – 160mm	40mm – 200mm
Стандартно съотношение на размерите d външ./s (дебел.стена)	SDR 41 – SDR 17,6 всички Ø; SDR 11 Ø 40 – 125mm	SDR 41 – SDR 17,6 всички Ø; SDR 11 Ø 40 – 125mm	SDR 41 – SDR 26 всички Ø; SDR 17,6 Ø 40 – 160mm SDR 11 Ø 40 – 125mm
Захранващо напрежение	230V; 50Hz	230V; 50Hz	230V; 50Hz
Консумирана мощност	1,3 kW	1,3 kW	1,9 kW
Редуциращи челюсти	40,50,63,75,90,125,140mm	40,50,63,75,90,125,140mm	40,50,63,75,90,125,140, 160mm
Челюст въртяща се до	—	7,5°	—
Топъл елемент с тефлоново покритие и термостат	X	X	X
Електр. Фреза	X	X	X
Защита за топлия елемент	X	X	X
Скала за налягане при заваряване на PE - тръби	X	X	X
<b>WORLD 250                      EURO 315 C</b>			
Заваряеми диаметри	63mm – 250mm	90mm – 315 mm	
Стандартно съотношение на размерите d външ./s (дебел.стена)	SDR 41 – SDR 33 всички Ø; SDR 26 Ø 40 – 225mm, SDR 17,6 Ø 40 – 160mm SDR 11 Ø 40 – 140mm	SDR 41 – SDR 26 всички Ø; SDR 22 Ø 225 – 250mm SDR 11 Ø 90 – 200mm	
Захранващо напрежение	230V; 50Hz	230V; 50Hz	
Консумирана мощност	3 kW	4,5 kW	
Редуциращи челюсти	63,75,90,110,125,140, 160,180,200,225mm	90,110,125,140,160,180, 200,225,280mm	
Челюст въртяща се до	7,5°	22,5°	
Топъл елемент с тефлоново покритие и термостат	X	X	
Електр. Фреза	X	X	
Защита за топлия елемент	X	X	
Скала за налягане при заваряване на PE - тръби	X	X	

— не е налично

X основно оборудване



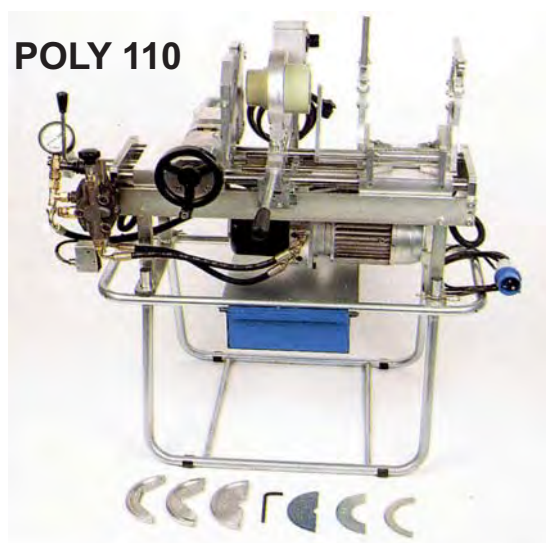
Машините за заваряване тръба/муфа с топъл елемент Тип POLY са пригодени за заваряване на PE, PP и PVDF- тръби и фасонни части с диаметри 16 – 110мм.



**POLY 75**

Машините са с многостранно приложение, леки и са монтирани на стабилна рама. Благодарение на безстепенно настройващите се призматични челюсти, тръбите с различни външни диаметри могат да се захващат безпроблемно.

Придвижването на шейната може да се осъществява в съответствие от модела - ръчно със зъбно колело и зъбна рейка или хидравлично. Нагряващите се дорници и втулки са с висококачествено покритие и така съответстват на предписанията на DVS 2208.



**POLY 110**

**Технически параметри:**

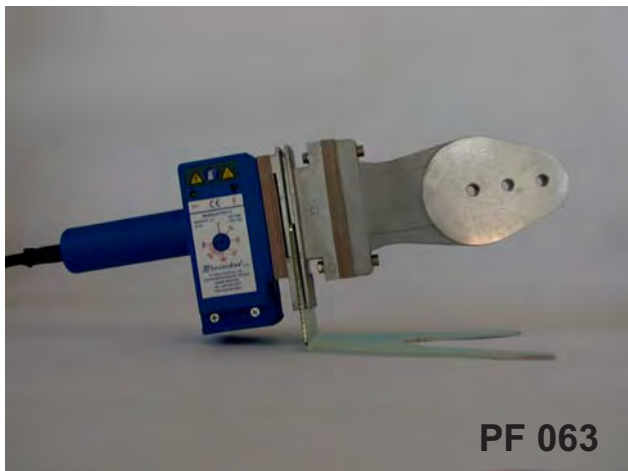
Заваряеми диаметри  
Захранващо напрежение  
Консумирана мощност

	<b>POLY 75</b>	<b>POLY 110 M</b>	<b>POLY 110 P</b>
Заваряеми диаметри	16mm – 75mm	16mm – 110mm	16mm – 110mm
Захранващо напрежение	230V; 50Hz	230V; 50Hz	230V, 50Hz
Консумирана мощност	0,8 kW	1,6 kW	1,6 kW

Задвижване  
Нагряващи се дорници и втулки с тефлоново покритие

Задвижване	ръчно	ръчно	хидравлично
Нагряващи се дорници и втулки с тефлоново покритие	16,20,25,32,40,50, 63,75 mm	16,20,25,32,40,50, 63,75,110mm	16,20,25,32,40,50, 63,75,110mm





Ръчните уреди за заваряване тръба/муфа са пригодени за комплицирани и трудно достъпни места от съоръженията на строителната площадка и в работилницата.

На потребителя се предлага изпълнение с електронно или термостатично регулиране на температурата.

Нагряващите се дорници и втулки са с висококачествено покритие, при което могат да бъдат заварявани диаметри от 20мм до 110мм.



Необходимото допълнително оборудване, като напр. менгеме, може да бъде побрано заедно с уреда в стабилна транспортна кутия.

Технически параметри:

Технически параметри:	Заваряеми диаметри	Консумирана мощност	Температурно регулиране	Тегло	Нагряващи се дорници и втулки с тефл. покритие за външ.диаметър
PF 032F KIT	[mm] 20 – 32	[W] 800	<b>термостат</b>	[kg] 6,0	[mm] 20,25,32
PF 063R KIT	20 – 63	800	<b>термостат</b>	9,0	20,25,32,40,50,63
PF 110R KIT	20 – 110	1600	<b>термостат</b>	20,0	20,25,32,40,50,63,75, 90, 110

Преносимите топли елементи за челно заваряване на PE и PP тръби и фитинги са с висококачествено покритие. Температурата на топлия елемент се настройва безстепенно, има термостатично температурно регулиране. При заявка топлият елемент може да се достави в практична транспортна кутия.



**Технически параметри:**

	Диаметър [мм]	Мощност [W]	Тегло [кг]
TE 140 / 30°	140	600	2,4
TE 140	140	600	2,4
TE 180	180	800	2,6
TE 230	230	1300	3,9
TE 300	300	1500	4,8

**Лентоотрезни машини Тип ST**



Лентоотрезните машини Тип ST са хидравлични и с напълно автоматизиран процес с CNC управление. Предназначени са за прецизно рязане на тръби, профили и фасонни части от PE, PP и други термопластични пластмаси. Чрез наклонящото се режещо рамо могат да се режат тръби с различни диаметри, както и под наклон до 67,5°. Накланянето на режещото рамо и захващането на тръбите се осъществява с прецизна хидравлика.

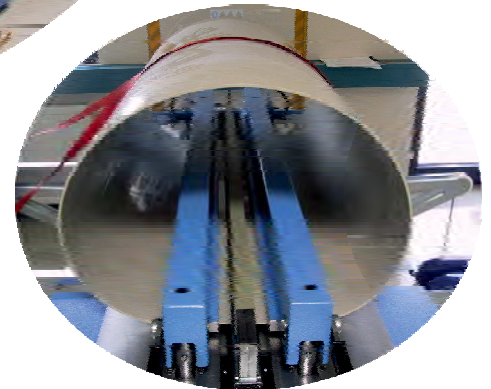
**Технически параметри:**

		ST 630	ST 800	ST 1200
Диапазон на рязане	Мм	200 – 630	200 - 800	500 - 1200
Максимална скорост на рязане	м/мин	400	400	400
Ъгъл на рязане		22,5 – 67,5	22,5 – 67,5	30 – 67,5
Захранващо напрежение	V	400 V; 50 Hz	400 V; 50 Hz	400 V; 50 Hz
Консумирана мощност	kW	2,6	2,6	6,7
Размери	см	380x330x300	380x330x300	510x520x350
Тегло	кг	1015	1015	2200

## Тип SL1000M



- Наймалката от серията машини за челно заваряване на плочи
- SL 1000M е машина с ръчно управление и хидравлично задвижване
- пригодна е за PE-HD, PP, PVC, PVDF



### Технически параметри:

SL 1000M

Работна ширина:

1000мм

Макс.дебелина на материала

20мм - PVC 5мм

Размери:

1860x900x1250мм

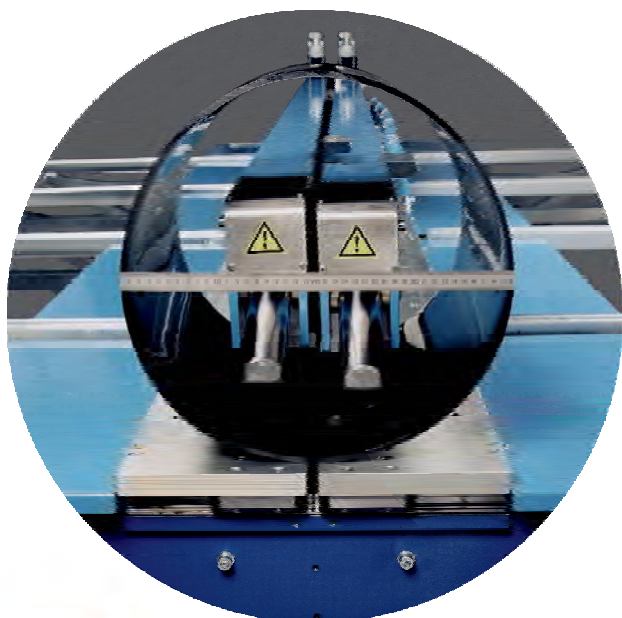
Тегло:

611кг

Концепцията на машините за челно заваряване Тип: SL...CNC, SL...M и SLV...CNC възнаграждават всеки потребител с оптималното съотношение между капиталовложение и постигнат ефект на рационализация.



	SL 3000 CNC	SL 3000 Plus	SLV 3000 Plus	SL 4000 M	SL 4000 CNC	
Макс. работна ширина [мм]	3000	3000	3000	4000	4000	
Макс. дебелина [мм]	PE, PP	30	50	50 h/ 30 v	25	25
	PVC	8	25	25 h/ 25 v	8	8
Захранващо напрежение [V]	400	400	400	400	400	
Консумирана мощност [kW]	10,4	10,41	10,4	15,5	15,5	
Размери дълж./шир./вис. [см]	450x120x180	450x120x180	450x120x180	570x120x180	570x120x180	
Тегло на машината [кг]	1900	1900	1900	2800	2800	
Управление	CNC	CNC	CNC	ръчно	CNC	



Чрез солидната и стабилна носеща конструкция и хидравличното задвижване на машината (не е необходим въздух под налягане) могат да бъдат заварявани термопластични пластмаси като напр. PE-HD, PP-H, PP-B, PP-R, PVDF, също и PP-S с дебелини на плочите 3-50мм според заваръчния фактор, както и HDPE-500 (до 20мм дебелина) и PVC-U, PVC-R1 (до 30мм дебелина). Могат да се заваряват и цилиндри над 350мм вътрешен диаметър.

Чрез автоматичното отваряне на закрепващия болт могат да бъдат изваждани странично готовите затворени елементи след завършване на заваръчния процес. Захващащите маси на всички машини са оборудвани със студен насочващ нож и паралелно водене.





Обслужващ пулт Тип SLV, SI3000 PLUS

Всички елементи на управлението са разположени в пулт, така че да могат да бъдат контролирани. Чрез контактния педал обслужващият винаги е в състояние да позиционира плочите за захващане с две ръце и едновременно да затяга закрепващата греда.



Обслужващ пулт Тип Standard

Машините за челно заваряване могат да бъдат оборудвани по желание с ръчно или автоматизирано CNC управление. При CNC управлението трябва да бъдат заложили само вида на материала, дебелината и дължината на плочата. След напасването на плочата процесът протича напълно автоматизирано съгласно най-новите указания на DVS. Интелигентният принтер изготвя по желание заваръчен протокол с всички данни за заваръчните параметри.

### Основно оборудване:

Хидравлично задвижване - осигурява необходимото налягане за захващане и заваряване

Топъл елемент с тефлоново покритие - изработен от специална леярска сплав, гарантираща постоянна температура

Закрепваща греда осигуряваща равномерен натиск по цялата дължина без усукване

Странични рамена за полагане на плочите чрез повдигането им нагоре се пести пространство, когато машината не работи.





Машините за челно заваряване Тип SLV са понататъшно развитие на Тип SL...PLUS.

С тази машина могат да се заваряват термопластични пластмаси не само в хоризонтално положение, но и под прав ъгъл. Чрез заваряването под прав ъгъл се елиминират трудоемките шевове с топъл газ или екструзия, както и огъването на плочи. Дебелината на плочите при вертикално заваряване е макс.30мм, а при хоризонтално макс.50мм.

Можете да произвеждате правоъгълни профили или затворени канали с размер на вътрешното сечение не по-малко от 300мм.

Вакуумното захващане на вертикалната плоча се монтира или демонтира с малко манипулации и гарантира стабилно фиксиране. При тези модели също е възможно да се изработват тръби с минимален диаметър 400мм.

Страничните рамена за полагане на плочите се повдигат нагоре, така че се предотвратява ненужното заемане на пространство, когато машината не работи.



### Машини за нагриване и огъване



Машини за нагриване и огъване на листов материал до 3 м. работна ширина и до 20 мм. дебелина на плоскостите.

За по-подробна и интересна информация, потърсете нашия специален проспект за нагриващи и огъващи машини.

### Ръчни уреди за заваряване и принадлежности



Ръчни уреди за заваряване, нагриване, сушене, преоформяне и термично свиване на термопластични пластмаси.

За по-подробна и интересна информация, потърсете нашия специален проспект за изграждане на съдове и резервоари.

### Екструзионно заваряване и принадлежности



Ръчни екструдери със собствено и външно захранване с въздух се използват в работилницата и на обекта.

За по-подробна и интересна информация, потърсете нашия специален проспект за изграждане на съдове и резервоари.

### Протоколиращо устройство LDU



За машини за челно заваряване от Тип РТ и други електро-хидравлични машини за монтажни условия

Регистриране на параметрите за всяка проведена заварка

- Протоколиращо устройство с принтер за регистриране и печат на заваръчните параметри при челно заваряване на PE, PP и PVDF тръби и фитинги.
- Като допълнителна контролна функция протоколиращото устройство LDU направлява заварчика през всички заваръчни фази. Показания на дисплея и акустични сигнали известяват достигането на заваръчните налягания и времена.
- Контрол върху температурата на топлия елемент в зависимост от заложения вид материал и дебелина на стените (необходимо е ръчно въвеждане).
- Всички заваръчни параметри може да се отпечата още предварително. Отпада необходимостта да носите таблици с времена и налягания.
- В края на заваръчния цикъл, протоколът показва дали са приключени коректно всички отделни фази.

Налягане	0 - 160 Bar
PN (за всички заваряеми диаметри)	PN 2.5 - PN 40
Напрежение-V	230V 50Hz (стандартно, друг волтаж при запитване)
Мощност-W	100 W - IP 20





## Тук ще ни откриете...

### **Herz GmbH**

Kunststoff- & Wärmetechnologie  
Biberweg 1  
DE - 56566 Neuwied  
Tel.: +49 (0)2622-81086 Fax: +49 (0)2622-81080  
www.herz-gmbh.com, info@herz-gmbh.com

### **Herz Austria GmbH**

Kunststoff- & Wärmetechnologie  
Gleinser Weg 27  
AT - 6141 Schönberg / Tirol  
Tel.: +43 (0)5225-63113 Fax: +43 (0)5225-6311385  
www.herz-austria.at, herz.schoenberg@herz-gmbh.com

### **Herz Hungária Kft.**

Műanyag- és hőlégtéchnika  
Pesti út 284. (HRSZ.3335.)  
HU – 2225 Üllő  
Tel.: +36 (06)29-522 400 Fax: +36 (06)29-522 410  
www.herz-hungaria.hu, herz@herz-hungaria.hu

### **Herz Bulgaria OOD**

Boul. Assen Yordanov 10  
BG – 1592 Sofia  
Tel.: +359 (0)2 - 9790351 Fax: +359 (0) 2 - 9790793  
www.herz-bulgaria.com, office@herz-bulgaria.com

### **Herz GmbH**

Kunststoff- & Wärmetechnologie  
Am Arenberg 26a  
DE - 86456 Gablingen  
Tel.: +49 (0)8230-85085 Fax: +49 (0)8230-85087  
www.herz-gmbh.com, robert.einberger@herz-gmbh.com

### **Herz Austria GmbH**

Kunststoff- & Wärmetechnologie  
Johann-Galler-Str. 20 IZ – NÖ - Nord  
AT - 2120 Wolkersdorf i. Weinviertel  
Tel.: +43 (0)2245-82494-0 Fax: +43 (0)2245-82494-9  
www.herz-austria.at, herz.wolkersdorf@herz-gmbh.com

### **Herz Polska Sp.z o. o.**

Technologie obróbki tworzyw sztucznych  
ul. Wiernicza 110  
PL – 02-952 Warszawa  
Tel.: +48 (0)22-8428583 Fax: +48 (0)22-8429700  
www.herz-polska.pl, herz.polska@herz-gmbh.com

Безплатни полудневни курсове за заваряване в нашите помещения за обучение. 24 часово сервизно обслужване