

**LEISTER**

PLASTIC WELDING

# Costruzione di serbatoi e manufatti in plastica

2019/2020

Swiss  
made

Apparecchi per la  
saldatura manuale per  
estrusione e ad aria  
calda

La scelta giusta per lo specialista





Gentili clienti Leister,

la qualità e il successo del vostro lavoro vengono influenzati in maniera decisiva dalla scelta dei macchinari e delle apparecchiature. Per questo motivo offriamo soluzioni sulle quali potrete fare affidamento in qualsiasi momento e con cui potrete certamente generare del valore aggiunto.

Il nostro obiettivo è superare le vostre aspettative. Tutte le nostre apparecchiature e macchine vengono progettate e costruite in Svizzera, dal momento che per noi, massima qualità e innovazione hanno la priorità. Attingiamo a un'esperienza di oltre 70 anni nei settori della saldatura di materie plastiche e del calore di processo industriale, sulla quale ci basiamo di continuo. Grazie al contatto diretto con voi nella vostra officina, in cantiere o anche attraverso i social media riceviamo gli input necessari, che facciamo confluire negli apparecchi di prossima generazione. I nostri ingegneri e progettisti trasformano i loro stimoli abbinati a una tecnologia all'avanguardia in prodotti straordinari che tengono conto delle vostre esigenze. A tale riguardo riconosciamo grande valore alla funzionalità, all'ergonomia e alla robustezza. In questo modo potrete contare in qualsiasi momento su un apparecchio per la saldatura affidabile.

Per potervi servire in modo rapido ed efficiente, gestiamo una rete di assistenza e distribuzione globale ed estremamente fitta. Con i nostri distributori competenti e le nostre società garantiamo l'assistenza in tutto il mondo.

Leggete sulle seguenti pagine e toccate con mano in che modo Leister vi può supportare con il suo vasto assortimento, rispondendo alle vostre esigenze. Inoltre, nella brochure troverete numerose informazioni utili sulla saldatura di materiali plastici. Motivati dal nostro motto "Leister. We know how" vogliamo condividere con voi il nostro ampio sapere e la nostra esperienza per alleggerirvi il lavoro.

Buona lettura!

**Reto Britschgi**

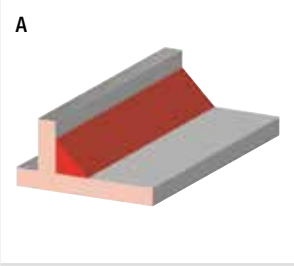
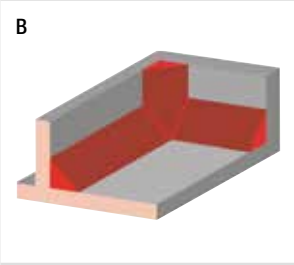
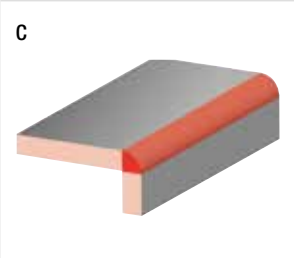
Product Manager Plastic Fabrication

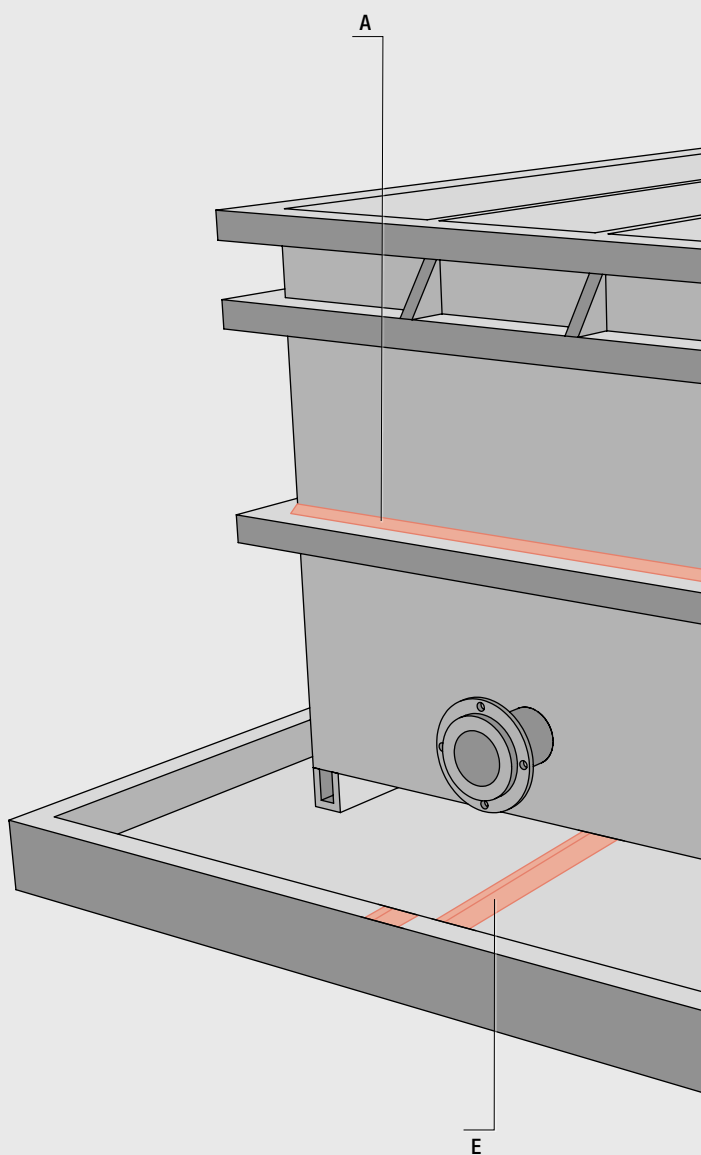
# Saldatura di materiali plastici con Leister

Nella saldatura di materiali plastici i pezzi in termoplastica vengono inseparabilmente collegati tra loro per effetto di energia termica e pressione. Fattori centrali sono la velocità di saldatura e la durata del processo di saldatura. La saldatura di materiali plastici trova applicazione in numerosi ambiti: nella lavorazione di teloni e guaine impermeabilizzanti, nelle opere interrato e idrauliche e nella costruzione di tunnel, nei rivestimenti dei pavimenti, nelle riparazioni di veicoli e nella costruzione di apparecchiature.

## Know-how

### Geometrie dei cordoni di saldatura, serbatoio per applicazioni galvaniche

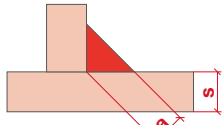
	<p><b>A</b></p> <p><b>Cordone d'angolo</b> Il cordone d'angolo è una delle geometrie più frequentemente utilizzate. Essa si forma mediante la saldatura di due pezzi che si incontrano in un giunto a T.</p>
	<p><b>B</b></p> <p><b>Cordone d'angolo interno</b> I cordoni d'angolo interni trovano applicazione perlopiù nei punti difficili da raggiungere. Le forme libere e le geometrie del cordone di saldatura a forma di spline vengono saldate nel modo più efficiente.</p>
	<p><b>C</b></p> <p><b>Cordone d'angolo esterno</b> Per cordone d'angolo esterno si intende un cordone d'angolo in cui il cordone di saldatura scorre lungo il bordo di pezzi accostati. Conseguentemente, la saldatura procede lungo il lato longitudinale esterno (bordo).</p>



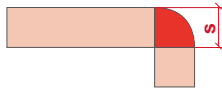


## Varianti del cordone di saldatura

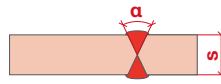
a = spessore del cordone s = spessore della piastra α = angolo di fresatura



Cordone d'angolo

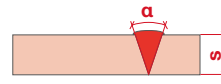


Cordone d'angolo



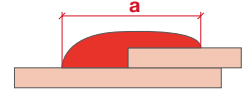
Cordone a X

s = 10 – 40 mm = α 60°  
s = 50 – 60 mm = α 50°

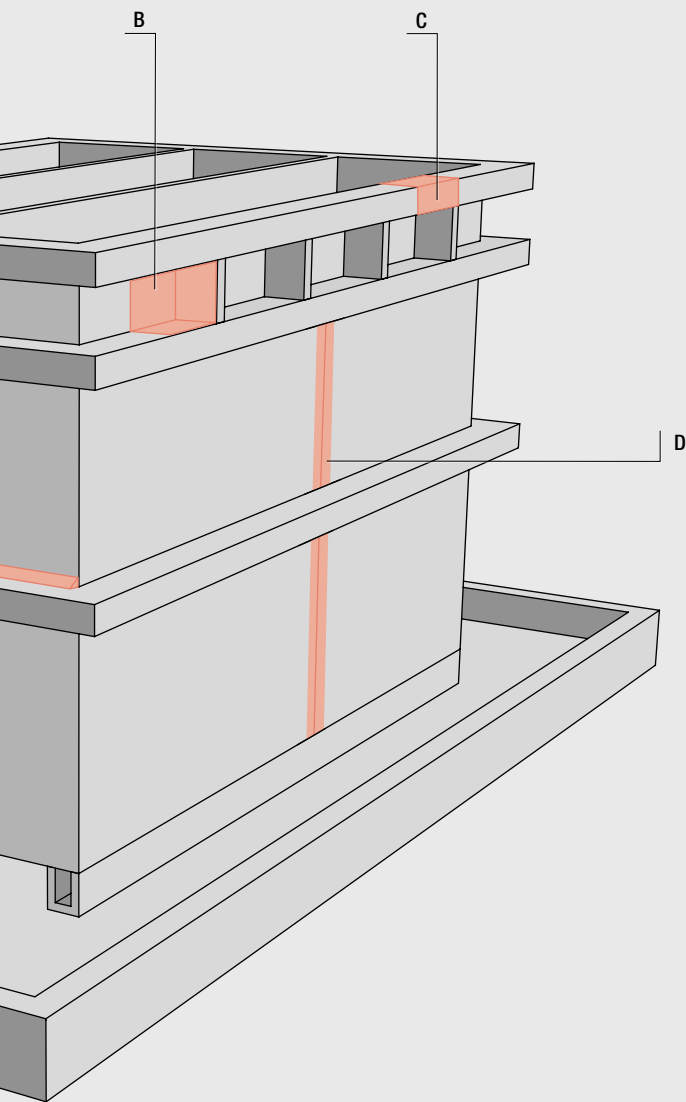


Cordone a V

s = 5 – 20 mm = α 60°  
s = 25 – 30 mm = α 50°

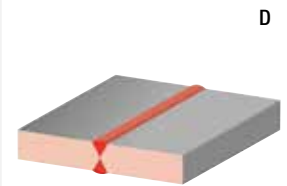


Saldatura a sovrapposizione



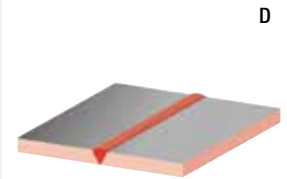
### Cordone a X

Il cordone a doppia V viene denominato anche cordone a X. Esso appartiene ai giunti di testa e si compone di una combinazione di due cordoni a V sui due lati dei componenti da collegare.



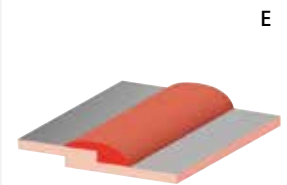
### Cordone a V

Per raggiungere l'angolo di forma a V tipico del cordone a V, i pezzi vengono adeguatamente ruotati oppure posizionati fino a formare un angolo corrispondente tra loro.



### Giunto a sovrapposizione

I giunti a sovrapposizione vengono applicati prevalentemente in membrane in plastica. Qui, i fogli vengono disposti uno sopra l'altro e il cordone di saldatura viene posto sul bordo del materiale superiore esposto.





FUSION 2, compatto e potente

## know how

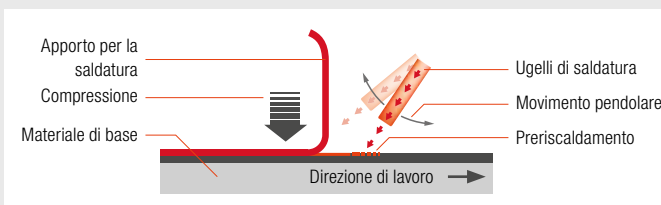
### Giunzione termica di materiali plastici

La saldatura di materiali plastici richiede una corrispondenza dei tre parametri di saldatura temperatura, pressione e velocità. Contrariamente ad altri metodi di giunzione, nella saldatura si possono raggiungere elevate solidità e un cordone stabile e omogeneo. Le unioni di materiali plastici sono estremamente robuste e, se la lavorazione è corretta, assolutamente ermetiche. Inoltre, esse possono essere riparate senza minimamente perdere solidità.

### Saldatura a ventaglio a gas caldo

La saldatura a ventaglio a gas caldo viene applicata soprattutto nei punti difficilmente accessibili e nei cordoni di saldatura corti. Plastiche amorphe (in particolare PVC) si prestano a essere lavorate soprattutto con la tecnica della saldatura. Nella saldatura manuale prestare attenzione a esercitare pressione in maniera uniforme e a mantenere una velocità costante.

Durante il processo di saldatura comprimere a mano il filo verticalmente sulla fuga. La forza applicata dipende dal materiale di base selezionato e dalla dimensione del filo per saldatura. Lasciare che il calore che fuoriesce dall'ugello agisca sul filo per saldatura e sulla fuga, alternativamente in un movimento pendolare in direzione di saldatura fino ad aver raggiunto l'estremità del cordone. In caso di esecuzione corretta con la giusta temperatura e la pressione adeguata, su entrambi i lati della saldatrice semovente si genera un orlo saldato sotto forma di una doppia protuberanza uniforme.



### Saldatura di trascinamento a gas caldo

Per la saldatura di trascinamento a gas caldo è necessario un ugello per saldatura rapida, corrispondente alla forma del materiale di apporto. Il procedimento è più rapido, più uniforme e conseguentemente più efficiente rispetto alla saldatura a ventaglio. Inoltre, in una operazione sola è possibile lavorare profili di sezione maggiore del filo per saldatura. Ciò comporta un minor numero di tensioni rimaste e, quindi, un dispendio di saldatura minore.

Reggere l'apparecchio con una mano e premere con l'altra il filo per saldatura nell'ugello. Grazie al design dell'ugello, il gas caldo viene diviso in maniera tale che riscaldi sia il materiale di base sia il materiale di apporto. Da ultimo, esso viene introdotto in una camera di preriscaldamento e plastificato prima che i due materiali si incontrino. Responsabile della forza di giunzione è la lingua posta all'estremità dell'ugello. Dopo il processo di saldatura è possibile lavorare l'orlo risultante con un raschiatore corrispondente.

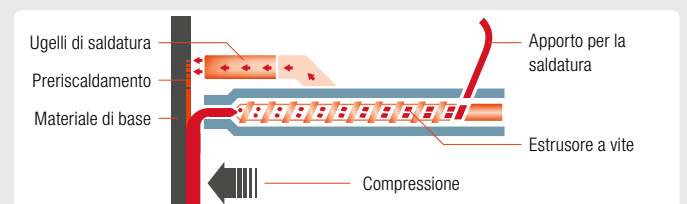


### Saldatura per estrusione a gas caldo

In caso di pareti di spessore a partire da circa 6 mm, la saldatura per estrusione a gas caldo va preferita alla saldatura di trascinamento a gas caldo. Rispetto alla saldatura manuale, nella saldatura per estrusione si prevedono tempi di lavoro più brevi, una maggiore resistenza e una tensione propria più bassa. Ciò comporta una più elevata sicurezza di prodotto e una maggiore efficienza.

Per l'esecuzione sono necessari un pattino di saldatura in base alla geometria di saldatura e un apporto dello stesso materiale del materiale di base, che viene plastificato nell'estrusore.

All'inizio, mediante aria calda, portare le superfici di giunzione da collegare nello stato termoplastico. Subito dopo comprimere l'estrudato con il pattino di saldatura sulle superfici o nelle fughe. A seconda della posizione di lavoro bisogna applicare pressione di diversa intensità. La velocità di saldatura risulta dalla quantità fuoriuscente di estrudato nonché dalle dimensioni del cordone di saldatura. Inoltre essa deve corrispondere al preriscaldamento del materiale di base.





**Maxiflex**  
L'espagnol  
pour les professionnels  
de la réparation  
des véhicules  
et des machines  
agricoles  
et des équipements  
de chantier  
et des équipements  
de chantier  
et des équipements  
de chantier

34-874  
000  
000

## Parametri per saldatura manuale

Sulla base di DVS 2207-3

Processo di saldatura	Materiali	Abbreviazioni	Temperatura dei gas caldi <sup>1)</sup> °C	Flusso dei gas caldi <sup>2)</sup> l/min	Velocità di saldatura <sup>3)</sup> mm/min	Forza di saldatura (N) con filo ø	
						3mm	4mm
<b>Saldatura a mano libera (WF)</b>	Polietilene ad alta densità	PE-HD <sup>4)</sup>	300 ... 320	40 ... 50	70 ... 90	8 ... 10	20 ... 25
	Polipropilene, tipi 1, 2, 3	PP-H; PP-B; PP-R	305 ... 315	40 ... 50	60 ... 85	8 ... 10	20 ... 25
	Cloruro di polivinile non plastificato	PVC-U	330 ... 350	40 ... 50	110 ... 170	8 ... 10	20 ... 25
	Cloruro di polivinile clorurato	PVC-C	340 ... 360	40 ... 50	55 ... 85	15 ... 20	20 ... 25
	Fluoruro di polivinilidene	PVDF	350 ... 370	40 ... 50	45 ... 50	15 ... 20	25 ... 30
	Acronitrile butadiene stirene	ABS <sup>6)</sup>	350	N/A	N/A	N/A	N/A
	Policarbonato	PC <sup>6)</sup>	350	N/A	N/A	N/A	N/A
	Poliammide	PA <sup>6)</sup>	400	N/A	N/A	N/A	N/A
	Polibutilene tereftalato	PBT <sup>6)</sup>	350	N/A	N/A	N/A	N/A
	Polietilene a bassa densità	PE-LD <sup>6)</sup>	270	N/A	N/A	N/A	N/A
	Poliuretano	PUR (termoplastico) <sup>6)</sup>	300	N/A	N/A	N/A	N/A
	XENOY	XENOY PC/PBTB <sup>6)</sup>	350	N/A	N/A	N/A	N/A
	Cloruro di polivinile plastificato	PVC-P <sup>6)</sup>	350	N/A	N/A	N/A	N/A
	Polietilene tereftalato glicole modificato	PETG <sup>6)</sup>	200 ... 215	N/A	N/A	N/A	N/A
<b>Saldatura a trascinamento (WZ)</b>	Cloruro di polivinile	PE-HD	300 ... 340	45 ... 55	250 ... 350	15 ... 20	25 ... 35
	Polipropilene, tipi 1, 2, 3	PP-H; PP-B; PP-R	300 ... 340	45 ... 55	250 ... 350	15 ... 20	25 ... 35
	Cloruro di polivinile non plastificato	PVC-U	350 ... 370	45 ... 55	250 ... 350	15 ... 20	25 ... 35
	Cloruro di polivinile clorurato	PVC-C	370 ... 390	45 ... 55	180 ... 220	15 ... 25	30 ... 35
	Fluoruro di polivinilidene	PVDF	365 ... 385	45 ... 55	200 ... 250	15 ... 25	30 ... 35
	Etilenclorotrifluoroetilene	E/CTFE <sup>5)</sup>	350 ... 380 <sup>5)</sup>	50 ... 60 <sup>5)</sup>	220 ... 250	10 ... 15	N/A
	Etilene propilene fluorurato	FEP	380 ... 390	50 ... 60	60 ... 80	10 ... 15	N/A
	Tetrafluoroetilene perfluoro metil-vinil etere	MFA	395 ... 405	50 ... 60	60 ... 80	10 ... 15	N/A
	Perfluoroalcoosi alcani	PFA	400 ... 410	50 ... 60	70	10 ... 15	N/A

<sup>1)</sup> Misurata a 5mm dall'ugello, al centro dell'apertura dell'ugello.

<sup>2)</sup> Flusso di aria calda aspirato a pressione ambiente.

<sup>3)</sup> In funzione del diametro del materiale di apporto e della geometria del cordone di saldatura.

<sup>4)</sup> PE 63, PE 80, PE 100

<sup>5)</sup> Si consiglia l'azoto

<sup>6)</sup> Parametri empirici LEISTER

Nota:

il parametro di saldatura indicato può variare a seconda della temperatura ambiente e della configurazione del materiale.

Occorre eseguire delle prove di saldatura e regolare il parametro di conseguenza! Leister non si assume alcuna responsabilità per la qualità della saldatura!



## Parametri per saldatura a estrusione

Sulla base di DVS 2207-4

Processo di saldatura	Materiali	Abbreviazioni	Temperatura del materiale <sup>1)</sup>	Temperatura dei gas caldi <sup>2)</sup>	Flusso dei gas caldi <sup>3)</sup>	Velocità di saldatura <sup>5)</sup>
			°C	°C	l/min	mm/min
Fusione estrusione	Polietilene ad alta densità	PE-HD <sup>4)</sup>	210 ... 230	210 ... 300	300	300
	Polipropilene, tipi 1, 2, 3	PP-H; PP-B; PP-R	210 ... 240	210 ... 300	300	300
	Cloruro di polivinile non plastificato	PVC-U	190 ... 200	330 ... 360	300	300
	Cloruro di polivinile resistente agli urti	PVC-HI	170 ... 180	280 ... 340	300	300
	Cloruro di polivinile clorurato	PVC-C	195 ... 205	300 ... 360	300	300
	Fluoruro di polivinilidene	PVDF	240 ... 260	280 ... 350	300	300
	Poliammide 6 <sup>6)</sup>	PA 6	280	315	300	300
	Policarbonato <sup>6)</sup>	PC	270	315	270	300
	Acronitrile butadiene stirene <sup>6)</sup>	ABS	265	300	150	300
	Polistirene <sup>6)</sup>	PS	245	280	300	300
	Polipropilene etilene propilene terpolimero <sup>6)</sup>	PP-EPDM	200 ... 230	200 ... 290	300	300
	Poliuretano (termoplastico) <sup>6) 7)</sup>	PUR	180	260 ... 300	300	300

<sup>1)</sup> Misurata con un termometro a inserimento all'uscita del prodotto estruso dell'estrusore manuale.

<sup>2)</sup> Misurata a 5mm dall'ugello, al centro dell'apertura dell'ugello.

<sup>3)</sup> Flusso di aria calda aspirato a pressione ambiente.

<sup>4)</sup> PE 63, PE 80, PE 100

<sup>5)</sup> In funzione del preriscaldamento

<sup>6)</sup> Parametri empirici LEISTER

<sup>7)</sup> Il filo per saldatura deve essere preventivamente asciugato

Nota:

il parametro di saldatura indicato può variare a seconda della temperatura ambiente e della configurazione del materiale.

Occorre eseguire delle prove di saldatura e regolare il parametro di conseguenza! Leister non si assume alcuna responsabilità per la qualità della saldatura!

## know how

### Errori di saldatura

Accanto al mancato rispetto dei parametri di saldatura, anche i seguenti errori possono portare a cavità da ritiro, vacuoli e cattiva qualità di saldatura:

- temperatura troppo elevata
- umidità residua nell'apporto per la saldatura
- umidità elevata dell'aria
- mani umide
- pattino di saldatura troppo freddo
- cattiva qualità del materiale plastico



Superfici ruvide del cordone di saldatura possono pertanto far sì che ...

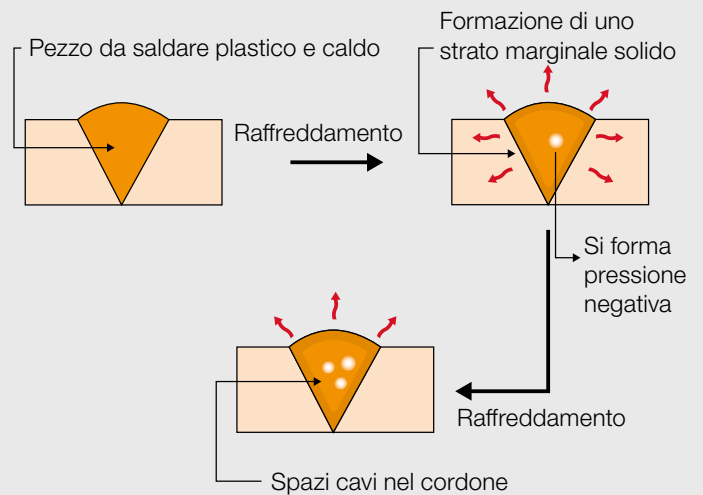
- ... il pattino di saldatura sia troppo corto.
- ... il pattino di saldatura sia troppo freddo.
- ... la superficie su cui scivola il pattino di saldatura sia troppo ruvida



Cattivo esempio

Materiale di base e apporti per la saldatura in polietilene possono assorbire umidità. Maggiore è lo spessore del cordone di saldatura e maggiore l'intensità con cui si verificano questi fenomeni. Pertanto, i materiali devono essere conservati asciutti e nel loro imballaggio originale. Prestare attenzione a evitare differenze di temperatura tra i partner di saldatura per impedire la formazione di condensa. Spessori elevati di filo di saldatura vanno saldati in diverse fasi di lavoro.

La formazione di vacuoli viene causata dal raffreddamento troppo rapido di grandi sezioni del cordone di saldatura.



Buon esempio

## Applicazioni

La saldatura a ventaglio a gas caldo, la saldatura di trascinamento a gas caldo e la saldatura per estrusione a gas caldo trovano impiego in numerosi ambiti:

### Costruzione di serbatoi in generale

Recipienti e serbatoi vengono preferibilmente realizzati in plastica. A seconda del mezzo di conservazione, essi presentano vantaggi considerevoli rispetto ai materiali metallici.

### Tecnica galvanica

I processi galvanici vengono effettuati perlopiù con prodotti chimici. I bagni devono inoltre essere resistenti agli influssi termici ed elettrici.

### Gestione idrica

Le infrastrutture per l'acqua pulita e l'acqua reflua presentano elevati requisiti in fatto di igiene e corrosione. I polimeri termoplastici offrono a tale riguardo un comportamento durevole.

### Ventilazione

I sistemi di ventilazione negli ambienti industriali trasportano fluidi aggressivi sotto molteplici aspetti. Una soluzione a lungo termine diviene possibile solo con la plastica idonea.

### Industria marittima

Barche, pinne e passerelle galleggianti in polietilene sono autogalleggianti, estremamente robuste e resistenti all'acqua di mare.

### Acquacultura, serre

Gli impianti per acquacultura e le serre hanno requisiti elevati per quanto concerne germi, funghi e influssi chimici. Recipienti e tubi devono essere ermetici e devono poter essere sterilizzati.

### Costruzione di condotte

Per le condotte in assenza di pressione come anche nel caso dei manicotti per condotte si preferisce impiegare polietilene. Si tratta di un materiale molto resistente alle sollecitazioni meccaniche, che può essere lavorato in maniera estremamente flessibile.

### Riparazione di materiali plastici

Le riparazioni eseguite a regola d'arte su polimeri termoplastici ripristinano la funzione originaria al 100%.



Serbatoi di stoccaggio in polietilene



Bagno galvanico in polipropilene  
© Collini [www.collini.eu](http://www.collini.eu)



Imbarcazioni di lavoro in polietilene



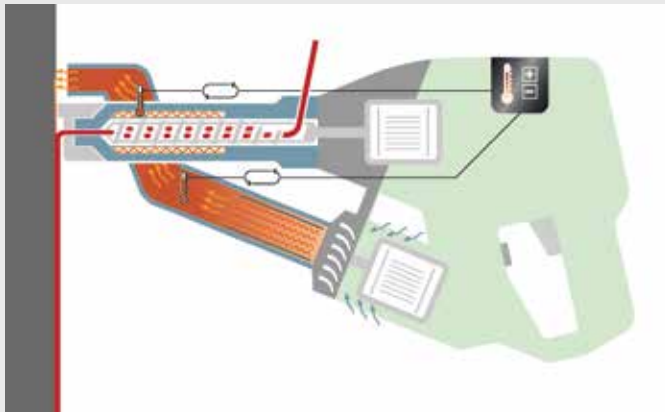
WELDPLAST S2



FUSION 3 C

## WELDPLAST - sistema closed loop

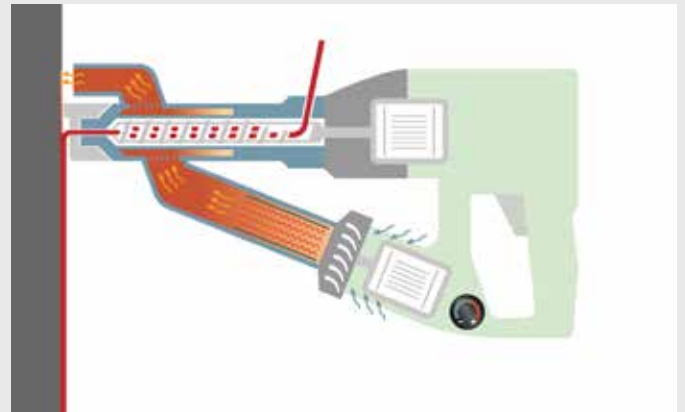
- Regolato
- Necessaria poca esperienza di saldatura
- Display integrato e sensore di temperatura
- Temperatura precisa indipendentemente da fattori ambientali o dalla qualità della sorgente di tensione -> sicurezza di processo
- Conformità a DVS



WELDPLAST

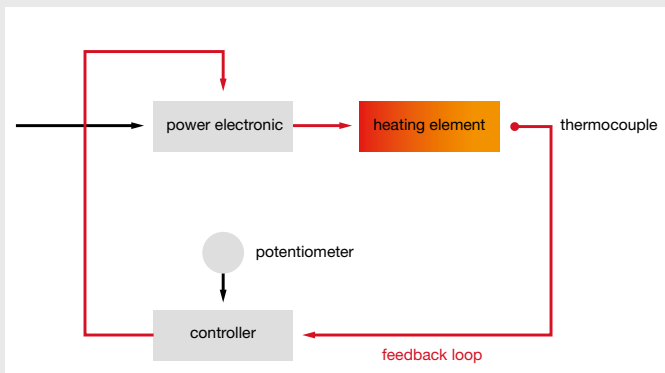
## FUSION - sistema open loop

- Controllato
- Necessaria maggiore esperienza di saldatura
- Né display né sensore di temperatura
- Temperatura in funzione di fattori ambientali e sorgente di tensione

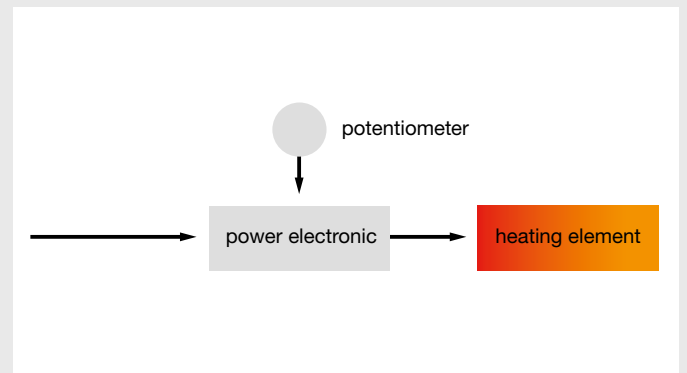


FUSION

Sistema closed loop (regolato)



Sistema open loop (controllato)
















**Di seguito elenchiamo i vantaggi che Le offre Leister:**

#### **Componenti dell'apparecchio**

-  Componenti robusti e resistenti alla corrosione
-  Elevata rapidità di saldatura e prestazioni al top
-  Elementi riscaldanti durevoli
-  Design ergonomico
-  Comando intuitivo
-  Made in Switzerland

#### **Servizio**

-  Grazie all'ampio assortimento, tutto da un unico fornitore
-  Fitta rete di distribuzione con tempi di consegna brevi i
-  Assistenza e dimostrazioni dei prodotti da parte del nostro servizio esterno
-  Controllo qualità completo prima della consegna
-  Servizio di riparazione e assistenza rapido
-  **7** Lunga garanzia delle parti di ricambio con cessazione a 7 anni





Sistema di purificazione dell'aria, in Spagna. Materiale: HD-PE



Il Wave House, San Diego. Materiale: PVC



Galvanotecnica serbatoio, Turchia. Materiale: PP

## Costruzione di serbatoi e manufatti in plastica

Panoramica estrusori manuali	16
FUSION 1	18 / 19
WELDPLAST S6	20
WELDPLAST S4	21
WELDPLAST S2 / S2 PVC	22 / 23
WELDPLAST S1	24
FUSION 3 / 3C	25 / 26
FUSION 2	27
WELDPLAST 200-i / 600-i	28 / 29
Accessori estrusori manuali	30










## Apparecchi manuali

TRIAC ST	32 – 34
TRIAC AT	33 – 34
HOT JET S	35 / 36
WELDING PEN R / WELDING PEN S	37
AIRSTREAM ST	38 / 39
ROBUST	40
DIODE PID / DIODE S	41 / 42
MINOR	42
LABOR S	43
Accessori generali	44
Fili per saldatura	45

# Per ogni applicazione il giusto apparecchio

Gli estrusori manuali LEISTER si distinguono per il tipo di controllo di processo, la capacità di produzione e il design. Per ottenere risultati di saldatura ottimali è importante scegliere l'apparecchio giusto. I criteri decisivi di scelta sono: i materiali plastici da lavorare, lo spessore del pezzo da saldare, i requisiti del prodotto e le conoscenze del saldatore. Le due tabelle seguenti fungono da ausilio per la scelta. Per informazioni più dettagliate, il partner di vendita LEISTER è a vostra disposizione.

## Panoramica estrusori manuali

	Estrusore manuale con regolazione digitale				Estrusore manuale con riscaldamento ad aria			
								
Tipo di apparecchio	WELDPLAST S6	WELDPLAST S4	WELDPLAST S2	WELDPLAST S1	FUSION 3	FUSION 3C	FUSION 2	FUSION 1
Produzione (HDPE) kg/h	3.9 – 6	1.5 – 4	0.6 – 2.3	0.2 – 0.8	1.8 – 3.6	1.8 – 3.6	1.3 – 1.8	0.2 – 0.8
Materiale	HD-PE, PP	HD-PE, PP	HD-PE, PP, PVC	PE, PP, PVC, etc.	HD-PE, PP	HD-PE, PP	HD-PE, PP	PE, PP
Spessore della parete mm	15 – 40	8 – 35	4 – 20	4 – 10	8 – 25	8 – 25	6 – 15	4 – 10
Filo per saldatura Ø mm	4 – 5	3 – 4 / 4 – 5	3 – 4	3 – 4	3 – 4 / 4 – 5	3 – 4 / 4 – 5	4	3 – 4
Peso kg	14	8.7	5.8	4.7	7.2	6.9	5.9	3.4
Lunghezza mm	821	560	450	435	690	588	450	435
Tensione V~	230	230	230	230 / 120	230	230	230	230
Estrusore a vite	sì	sì	sì	sì	sì	sì	sì	sì
Costruzione di serbatoi	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓
Costruzione di tubazioni	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓
Discarica / edilizia sotterranea	✓✓	✓✓	✓	○	✓✓	✓	○	○
Soffiante senza spazzole	sì	sì	sì	sì	no	no	no	no
Osservazioni	1	1	1	1	2	2	2	3
Pagina catalogo	 20	21	22 / 23	24	25 / 26	25 / 26	27	18 / 19

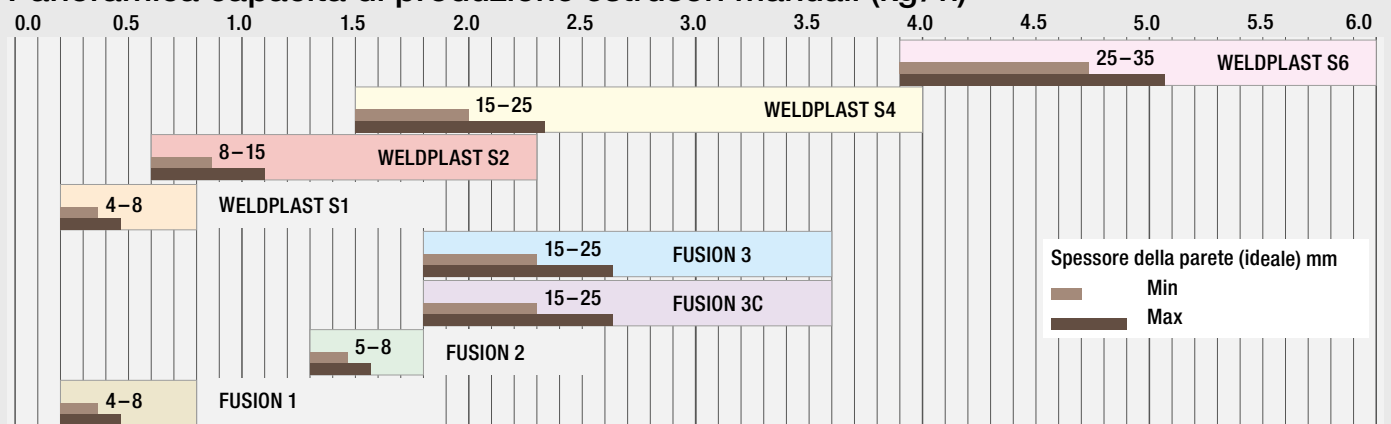
✓✓ elevata idoneità   ✓ idoneità   ○ scarsa idoneità

1: Temperature dell'aria e del plast controllate elettronicamente con display integrato.

2: Temperatura dell'estrusore riscaldato ad aria calda controllata manualmente.

3: Estrusore riscaldato ad aria calda, temperatura aria controllata elettronicamente con display integrato.

## Panoramica capacità di produzione estrusori manuali (kg/h)





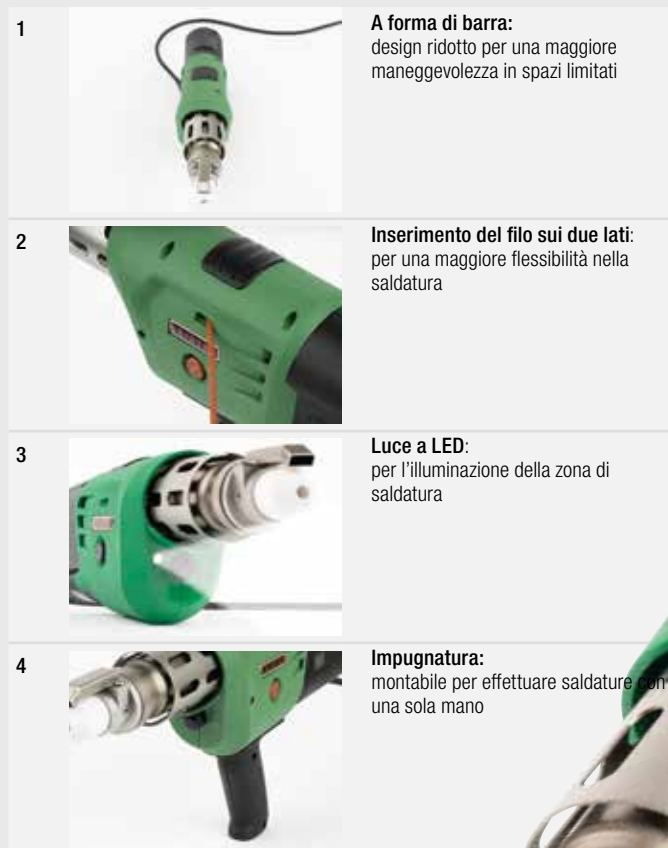


# Semplicemente geniale – FUSION 1

Il nostro obiettivo è la vostra soddisfazione. Per questo motivo sviluppiamo apparecchi per la saldatura in grado di soddisfare i vostri desideri e le vostre esigenze. E naturalmente secondo la consueta qualità LEISTER. Il design snello di FUSION 1 offre una maggiore maneggevolezza durante la saldatura. L'impugnatura montabile a seconda della saldatura da realizzare garantisce flessibilità. Saldatura a estrusione semplicemente geniale – FUSION 1.

Estrusore manuale con regolazione digitale

## FUSION 1





FUSION 1 – maggiore flessibilità durante la saldatura grazie al design snello.

Estrusore manuale con regolazione digitale

## FUSION 1



- **Controllato:** temperatura dell'aria regolata automaticamente
- **Dispositivo di sospensione:** possibilità di sospendere dall'alto l'apparecchio, facilitando un uso prolungato
- **Compatto e snello:** grazie alla condotta aria di pre-riscaldamento integrata

### Specifiche tecniche

Tensione	V~	230
Potenza	W	1200
Materiali		PE, PP
Filo per saldatura Ø	mm	3 – 4
Produzione Ø 3 HD-PE	kg/h	0.2 – 0.5
Produzione Ø 4 HD-PE	kg/h	0.3 – 0.8
Dimensioni (L x P x H)	mm	435 x 92 x 133 (236 con impugnatura)
Peso	kg	3.4
Marchio di conformità		CE
Classe di protezione II		□

### Cod. Art.

- 162.800 FUSION 1, 230 V / 1200 W, con spina Euro  
 163.165 FUSION 1, 230 V / 1200 W, con spina CEE

Fornitura: FUSION 1, valigetta in plastica per il trasporto, pattino di saldatura, chiave esagonale interna, istruzioni per l'uso, impugnatura

## Accessori FUSION 1

	163.793	Pattino di saldatura CL14 IA
	163.778	Pattino di saldatura K5/6 IA
	163.780	Pattino di saldatura K8/10 IA
	163.779	Pattino di saldatura K12 IA
	163.782	Pattino di saldatura angolare AK-10 70°
	163.784	Pattino di saldatura angolare AK-10 30°
	163.785	Pattino di saldatura angolare AV-10 30°
	163.786	Pattino di saldatura grezzo IA
	162.665	Rivestimento isolante

Accessori generali



# WELDPLAST S6

Se la quantità della produzione risulta decisiva, WELDPLAST S6 è la soluzione ideale con i suoi 6 kg/h. Tra le sue caratteristiche il motore brushless preriscaldato, il display multifunzione e l'impugnatura ergonomica fanno di WELDPLAST S6 l'estrusore per eccellenza di Leister.



Grazie alla comoda maniglia circolare risulta semplice controllare WELDPLAST S6.

Estrusore manuale con regolazione digitale

## WELDPLAST S6



- Produzione di 6 kg/h
- Potenza di preriscaldamento massima
- Maniglia circolare regolabile
- Soffiante d'aria calda a bassa manutenzione (motore brushless)
- Display multifunzione

### Specifiche tecniche

Tensione	V~	230
Potenza	W	4600
Materiale		PE / PP
Filo per saldatura	mm	Ø 4 o Ø 5
Produzione	kg/h	3.9 – 6.0
Dimensioni (L x P x A)	mm	821 x 116 x 240
Peso	kg	14
Marchi di conformità		CE
Classe di protezione I		⊕

### Cod. Art.

134.318 Estrusore manuale WELDPLAST S6, 230 V / 4600 W con spina CEE da 32 A

Fornitura: WELDPLAST S6, pattino di saldatura a sovrapposizione, valigetta

## Accessori WELDPLAST S6

		<b>Pattini completi</b>
<b>146.239</b>		Pezzo grezzo 54 x 40 x 52 mm
<b>146.240</b>		Pezzo grezzo 74 x 50 x 58 mm
<b>146.241</b>		Sovrapposizione 25 mm
<b>146.706</b>		Sovrapposizione 30 mm
<b>146.242</b>		Sovrapposizione 35 mm
<b>145.899</b>		Sovrapposizione 40 mm
<b>146.245</b>		Saldatura a V 20 mm
<b>146.246</b>		Saldatura a V 25 mm
<b>146.247</b>		Saldatura a V 30 mm
<b>146.232</b>		Saldatura a gola 20 mm (a = 14 mm*)
<b>146.233</b>		Saldatura a gola 25 mm (a = 17.5 mm*)
<b>146.234</b>		Saldatura a gola 30 mm (a = 21 mm*)
<b>146.644</b>		Saldatura d'angolo esterno 10 mm
<b>146.646</b>		Saldatura d'angolo esterno 12 mm
<b>146.652</b>		Saldatura d'angolo esterno 15 mm
<b>146.230</b>		Angolo corto Ø 14 mm
<b>146.218</b>		Angolo corto Ø 20 mm
		* a = spessore della saldatura
		<b>117.055</b> Ugello di preriscaldamento grande, 35 mm
		<b>136.859</b> Ugello di preriscaldamento XL, 50 mm
		<b>117.790</b> Condotta aria calda laterale
		<b>149.744</b> Termo-coperta WELDPLAST S6

Accessori generali





# WELDPLAST S4

WELDPLAST S4 è il primo estrusore della sua categoria ad impiegare per la soffiante un motore di tipo brushless. Grazie alla potenza del motore, l'estrusore è in grado di raggiungere una produzione massima di 4 kg/h.



Campi di applicazione del potente WELDPLAST S4.

Estrusore manuale con regolazione digitale

## WELDPLAST S4



- Il design della struttura riduce le emissioni acustiche e garantisce un raffreddamento ottimale della parte elettronica e del motore
- Microprocessore per la regolazione del processo di saldatura e al monitoraggio dell'apparecchiatura
- Menu con programmi delle funzioni
- Inserimento del filo sui due lati senza torsioni
- Soffiante a ridotta manutenzione

### Specifiche tecniche

Tensione	V~	230
Potenza	W	3680
Materiale		PE / PP
Filo per saldatura	mm	Ø 3 – 4 / Ø 4 – 5 mm
Produzione	kg/h	1.5 – 4.0
Dimensioni (L x P x H)	mm	560 x 110 x 300
Peso	kg	8.7
Marchio di omologazione		CE
Classe di protezione I		⊕

### Cod. Art.

116.948 WELDPLAST S4, 230 V / 3680 W, Ø 3 – 4 mm, spina Euro  
 Fornitura: WELDPLAST S4, pezzo grezzo del pattino di saldatura, ugelli di preriscaldamento grandi, medi e piccoli, valigetta

146.813 WELDPLAST S4, 230 V / 3680 W, Ø 4 – 5 mm, spina Euro  
 Fornitura: WELDPLAST S4, pattino di saldatura K 15, ugelli di preriscaldamento medio, valigetta

## Accessori WELDPLAST S4

Pattini completi	
	<b>146.239</b> Pezzo grezzo 54 x 40 x 52 mm
	<b>146.240</b> Pezzo grezzo 74 x 50 x 58 mm
	<b>146.241</b> Sovrapposizione 25 mm
	<b>146.706</b> Sovrapposizione 30 mm
	<b>146.242</b> Sovrapposizione 35 mm
	<b>145.899</b> Sovrapposizione 40 mm
	<b>146.243</b> Saldatura a V 12 mm
	<b>146.244</b> Saldatura a V 15 mm
	<b>146.245</b> Saldatura a V 20 mm
	<b>146.246</b> Saldatura a V 25 mm
	<b>146.247</b> Saldatura a V 30 mm
	<b>146.525</b> Saldatura a gola 12 mm (a = 8.5 mm*)
	<b>146.231</b> Saldatura a gola 15 mm (a = 10 mm*)
	<b>146.232</b> Saldatura a gola 20 mm (a = 14 mm*)
	<b>146.233</b> Saldatura a gola 25 mm (a = 17.5 mm*)
	<b>146.234</b> Saldatura a gola 30 mm (a = 21 mm*)
	<b>146.642</b> Saldatura d'angolo esterno 8 mm
	<b>146.644</b> Saldatura d'angolo esterno 10 mm
	<b>146.646</b> Saldatura d'angolo esterno 12 mm
	<b>146.652</b> Saldatura d'angolo esterno 15 mm
	<b>146.230</b> Angolo corto Ø 14 mm
	<b>146.218</b> Angolo corto Ø 20 mm
* a = spessore della saldatura	
	<b>144.904</b> Testina angolare 45°
	<b>145.704</b> Testina angolare 90°
Attenzione: per questa operazione devono essere utilizzati pattini di saldatura con condotta aria integrata.	
	<b>117.064</b> Condotta aria calda laterale
	<b>117.065</b> Condotta aria calda in alto
	<b>117.053</b> Ugello di preriscaldamento piccolo, 20 mm
	<b>117.518</b> medio, 25 mm
	<b>141.177</b> grande, 35 mm
	<b>149.723</b> Termo-coperta WELDPLAST S4

Accessori generali



# WELDPLAST S2 / S2 PVC: Un capolavoro della tecnica più avanzata.

WELDPLAST S2 è un capolavoro della tecnologia più avanzata. La parte esterna soddisfa i più elevati standard in termini di funzionalità e design, mentre la parte interna è adatta ai più impegnativi requisiti dei materiali da lavorare. WELDPLAST S2 PVC è stato espressamente sviluppato per i requisiti speciali dell'estrusione in PVC. La perfetta qualità delle tenute e la protezione alla corrosione ne fanno lo strumento affidabile di oggi e di domani.

Estrusore manuale con regolazione digitale

## WELDPLAST S2



- Soffiante con motore di tipo brushless
- Qualità di saldatura perfetta
- Display multifunzione
- Ergonomia e maneggevolezza
- Applicazioni di successo in tutto il mondo

### Specifiche tecniche

Tensione	V~	230
Potenza	W	3000
Materiale		PE / PP Altri materiali disponibili su richiesta
Filo per saldatura	mm	Ø 3 o Ø 4
Produzione Ø 3 mm	kg/h	PE: 0.6 – 1.3   PP: 0.5 – 1.2
Produzione Ø 4 mm	kg/h	PE: 1.0 – 2.0   PP: 0.9 – 2.0
Dimensioni (L x P x A)	mm	450 x 98 x 260
Peso	kg	5.8
Marchi di conformità		CE
Classe de protection I		⊕

### Cod. Art.

127.215 Estrusore manuale WELDPLAST S2, 230 V / 3000 W, spina Euro

Fornitura: WELDPLAST S2, pezzo grezzo del pattino di saldatura, valigetta

Estrusore manuale con regolazione digitale

## WELDPLAST S2 PVC



- Ottimizzazione per PVC-U
- Qualità di saldatura perfetta
- Menu per estrusione PVC
- Protezione contro la corrosione
- Modalità di standby di sicurezza

### Specifiche tecniche

Tensione	V~	230
Potenza	W	3000
Materiale		PVC-U, PE, PP Altri materiali disponibili su richiesta
Filo per saldatura	mm	Ø 3 o Ø 4
Produzione Ø 3 mm	kg/h	PVC-U: 0.9 – 1.7   PE: 0.6 – 1.3
Produzione Ø 4 mm	kg/h	PVC-U: 1.5 – 2.7   PE: 1.0 – 2.3
Dimensioni (L x P x A)	mm	450 x 98 x 260
Peso	kg	5.8
Marchi di conformità		CE
Classe de protection I		⊕

### Cod. Art.

135.724 Estrusore manuale WELDPLAST S2 PVC, 230 V / 3000 W, PVC, spina Euro

Fornitura: WELDPLAST S2 PVC, 3 ugelli di preriscaldamento, pattino di saldatura K 8 / 10 mm, valigetta



Il maneggevole estrusore WELDPLAST S2 in funzione.



Saldatura semplice, anche di raggi interni.

## Accessori WELDPLAST S2

		<b>145.945</b> Pattini completi Pezzo grezzo 45 × 30 × 54 mm
		<b>145.946</b> Pezzo grezzo 74 × 50 × 58 mm
		<b>145.896</b> Sovrapposizione 25 mm
		<b>145.947</b> Sovrapposizione 30 mm
		<b>145.897</b> Sovrapposizione 35 mm
		<b>145.912</b> Saldatura a V 5 / 6 mm
		<b>145.915</b> Saldatura a V 8 / 10 mm
		<b>145.907</b> Saldatura a V 12 mm
		<b>145.903</b> Saldatura a V 15 mm
		<b>145.909</b> Saldatura a V 20 mm
		<b>145.916</b> Saldatura a V 25 mm
		<b>145.943</b> Saldatura a gola 5 / 6 mm (a = 4.2 mm*)
		<b>145.944</b> Saldatura a gola 8 / 10 mm (a = 7 mm*)
		<b>145.815</b> Saldatura a gola 12 mm (a = 8.5 mm*)
		<b>145.812</b> Saldatura a gola 15 mm (a = 10 mm*)
		<b>145.940</b> Saldatura a gola 20 mm (a = 14 mm*)
		<b>145.816</b> Saldatura a gola 25 mm (a = 17.5 mm*)
		<b>146.643</b> Saldatura d'angolo esterno 8 mm
		<b>146.645</b> Saldatura d'angolo esterno 10 mm
		<b>146.649</b> Saldatura d'angolo esterno 12 mm
		<b>146.651</b> Saldatura d'angolo esterno 15 mm
		<b>145.811</b> Angolo corto Ø 14 mm
		<b>145.488</b> Angolo corto Ø 20 mm
		* a = spessore della saldatura
		<b>139.460</b> Testina angolare 45°
		<b>139.461</b> Testina angolare 90°
		<b>154.002</b> Termo-coperta WELDPLAST S2
		<b>161.119</b> Morsetto di supporto WELDPLAST S2



Saldature perfettamente riuscite grazie a WELDPLAST S2.

## Accessori WELDPLAST S2 PVC

		<b>146.239</b> Pattini completi Pezzo grezzo 54 × 40 × 52 mm
		<b>146.240</b> Pezzo grezzo 74 × 50 × 58 mm
		<b>146.241</b> Sovrapposizione 25 mm
		<b>146.706</b> Sovrapposizione 30 mm
		<b>146.242</b> Sovrapposizione 35 mm
		<b>146.248</b> Saldatura a V 5 / 6 mm
		<b>146.249</b> Saldatura a V 8 / 10 mm
		<b>146.243</b> Saldatura a V 12 mm
		<b>146.244</b> Saldatura a V 15 mm
		<b>146.235</b> Saldatura a gola 5 / 6 mm (a = 4.2 mm*)
		<b>146.236</b> Saldatura a gola 8 / 10 mm (a = 7 mm*)
		<b>146.525</b> Saldatura a gola 12 mm (a = 8.5 mm*)
		<b>146.231</b> Saldatura a gola 15 mm (a = 10 mm*)
		<b>146.642</b> Saldatura d'angolo esterno 8 mm
		<b>146.644</b> Saldatura d'angolo esterno 10 mm
		<b>146.646</b> Saldatura d'angolo esterno 12 mm
		<b>146.652</b> Saldatura d'angolo esterno 15 mm
		<b>146.230</b> Angolo corto Ø 14 mm
		<b>146.218</b> Angolo corto Ø 20 mm
		* a = spessore della saldatura
		<b>133.850</b> Condotta aria calda in alto



La testina angolare a 45° di WELDPLAST S2 semplifica le operazioni di saldatura nelle posizioni più complesse (accessori).

Accessori generali



# WELDPLAST S1: enormemente compatto.

Il design ergonomico con molteplici posizioni di impugnatura e supporti consente di lavorare comodamente anche in punti difficilmente accessibili.



Saldatura di bocchette semplice e agevole con WELDPLAST S1.

Estrusore manuale con regolazione digitale

## WELDPLAST S1



- Design funzionale ed ergonomico + impugnatura bicomponente
- Produzione molto elevata pari a 0,8 kg/h (PEHD)
- Illuminazione a LED e occhiello integrati
- Lavorazione di tutti i materiali plastici comuni
- Display multifunzione con profili predefiniti
- Soffiante BL, quantità d'aria regolabile

### Specifiche tecniche

Tensione	V~	230 / 120 / 100
Potenza	W	1600 / 1800 / 1500
Materiale		HD-PE, LD-PE, PP, PVC-U PVC-C, PVDF, ECTFE, PA
Filo per saldatura	mm	Ø 3 – 4
Produzione	kg/h	0.2 – 0.8 (PVC fino a 1.15 kg/h)
Dimensioni (L x P x H)	mm	435 x 91 x 264
Profili di saldatura integrati		HD-PE, PP, PVC-U, PVC-C, PVDF spazio di memorizzazione per 10 profili
Peso	kg	4.7
Marchio di omologazione		CE
Classe di protezione I		⊕

### Cod. Art.

- 148.396 WELDPLAST S1, 230 V / 1600 W, Ø 3 – 4 mm, spina Euro
- 148.395 WELDPLAST S1, 120 V / 1800 W, Ø 3 – 4 mm, senza spina
- 148.394 WELDPLAST S1, 100 V / 1500 W, Ø 3 – 4 mm, spina Euro

In dotazione: valigetta, istruzioni d'uso, pattino di saldatura K10, 4 ugelli di preriscaldamento completi Ø 14 mm

## Accessori WELDPLAST S1

	<b>149.430</b>	<b>Pattino di saldatura completo</b> Pezzo grezzo
	<b>149.402</b>	Saldatura a gola 5/6
	<b>148.627</b>	Saldatura a gola 8/10
	<b>149.401</b>	Saldatura a gola 12
	<b>149.388</b>	Saldatura a V 3 / 4 mm
	<b>149.383</b>	Saldatura a V 5 / 6 mm
	<b>149.385</b>	Saldatura a V 8 / 10 mm
	<b>149.364</b>	Angolo per ulteriori pattini di saldatura vedere Weldplast S2 PVC
	<b>152.720</b>	Prolunga per ugelli
	<b>153.143</b>	Testina angolare 45°
	<b>153.236</b>	Testina angolare 90°
	<b>149.600</b>	Condotta aria calda in alto
	<b>149.456</b>	Condotta aria calda posizione 6h Ø 14 mm
	<b>149.461</b>	Condotta aria calda posizione 6h Ø 16 mm
	<b>149.467</b>	Condotta aria calda posizione 9h/3h Ø 14 mm (standard)
	<b>149.469</b>	Condotta aria calda posizione 9h/3h Ø 16 mm
	<b>154.107</b>	Set ugelli aria Ø 14 mm (standard)
	<b>154.106</b>	Set ugelli aria Ø 16 mm
	<b>154.002</b>	Termo-coperta WELDPLAST S1/S2

Accessori generali





## FUSION 3: Lungo e snello.

La sua forma allungata ed affusolata consente di lavorare con FUSION 3 in posizioni comode anche a terra.

## FUSION 3C: Corto e maneggevole.

Anche se FUSION 3C è leggermente più corto, come per FUSION 3 offre una sorprendente quantità della produzione massima di 3,6 kg/h.

Estrusore manuale con riscaldamento ad aria

### FUSION 3



- Elevate prestazioni di saldatura
- Compattezza e maneggevolezza
- Il fusibile d'avvio del motore impedisce l'avvio a freddo
- Inserimento del filo sui due lati senza torsioni
- Pattino di saldatura girevole a 360°

Estrusore manuale con riscaldamento ad aria

### FUSION 3C



- Elevate prestazioni di saldatura
- Compattezza e maneggevolezza
- Il fusibile d'avvio del motore impedisce l'avvio a freddo
- Inserimento del filo sui due lati senza torsioni
- Pattino di saldatura girevole a 360°

#### Specifiche tecniche

		Versione Ø 3 – 4		Versione Ø 4 – 5	
Filo per saldatura Ø	mm	3	4	4	5
Produzione PE	kg/h	2.0 – 2.5	2.7 – 3.6	2.1 – 2.6	2.7 – 3.6
Produzione PP	kg/h	1.8 – 2.3	2.5 – 3.4	1.8 – 2.4	2.5 – 3.4
Tensione	V~	230			
Potenza	W	3500			
Materiale		PE / PP			
Dimensioni (L x P x A)	mm	670 x 90 x 180			
Peso (senza cavi)	kg	7.2			
Marchi di conformità		CE			
Classe di protezione II		□			

#### Cod. Art.

118.300 FUSION 3, 230 V / 3500 W, filo per saldatura Ø 3 – 4 mm, spina Euro  
144.615 FUSION 3, 230 V / 3500 W, filo per saldatura Ø 4 – 5 mm, spina Euro

Fornitura: FUSION 3, pattino di saldatura sovrapposizione di 30 mm e valigetta

#### Specifiche tecniche

		Versione Ø 3 – 4		Versione Ø 4 – 5	
Filo per saldatura Ø	mm	3	4	4	5
Produzione PE	kg/h	2.0 – 2.5	2.7 – 3.6	2.1 – 2.6	2.7 – 3.6
Produzione PP	kg/h	1.8 – 2.3	2.5 – 3.4	1.8 – 2.4	2.5 – 3.4
Tensione	V~	230			
Potenza	W	3200			
Materiale		PE / PP			
Dimensioni (L x P x A)	mm	588 x 98 x 225			
Peso (senza cavi)	kg	6.9			
Marchi di conformità		CE			
Classe di protezione II		□			

#### Cod. Art.

123.866 FUSION 3C, 230 V / 3200 W, filo per saldatura Ø 3 – 4 mm, spina Euro  
144.826 FUSION 3C, 230 V / 3200 W, filo per saldatura Ø 4 – 5 mm, spina Euro

Fornitura: FUSION 3C, pezzo grezzo del pattino di saldatura e valigetta



Disposizione perfetta nella valigetta di plastica.



FUSION 3C durante la saldatura a gola.

## Accessori FUSION 3 / 3C

		<b>Pattini completi</b>
		<b>145.945</b> Pezzo grezzo 45 × 30 × 54 mm
		<b>145.946</b> Pezzo grezzo 74 × 50 × 58 mm
		<b>145.896</b> Sovrapposizione 25 mm
		<b>145.947</b> Sovrapposizione 30 mm
		<b>145.897</b> Sovrapposizione 35 mm
		<b>145.912</b> Saldatura a V 5 / 6 mm
		<b>145.915</b> Saldatura a V 8 / 10 mm
		<b>145.907</b> Saldatura a V 12 mm
		<b>145.903</b> Saldatura a V 15 mm
		<b>145.909</b> Saldatura a V 20 mm
		<b>145.916</b> Saldatura a V 25 mm
		<b>145.943</b> Saldatura a gola 5 / 6 mm (a = 4.2 mm*)
		<b>145.944</b> Saldatura a gola 8 / 10 mm (a = 7 mm*)
		<b>145.815</b> Saldatura a gola 12 mm (a = 8.5 mm*)
		<b>145.812</b> Saldatura a gola 15 mm (a = 10 mm*)
		<b>145.940</b> Saldatura a gola 20 mm (a = 14 mm*)
		<b>145.816</b> Saldatura a gola 25 mm (a = 17.5 mm*)
		<b>146.643</b> Saldatura d'angolo esterno 8 mm
		<b>146.645</b> Saldatura d'angolo esterno 10 mm
		<b>146.649</b> Saldatura d'angolo esterno 12 mm
		<b>146.651</b> Saldatura d'angolo esterno 15 mm
		<b>145.811</b> Angolo corto Ø 14 mm
		<b>145.488</b> Angolo corto Ø 20 mm
* a = spessore della saldatura		
		<b>148.817</b> Testina angolare 45°
		<b>148.816</b> Testina angolare 90°
		<b>149.421</b> Termo-coperta FUSION 3
		<b>149.420</b> Termo-coperta FUSION 3C

\* a = spessore della saldatura

Il rivestimento isolante con termo-coperta protegge dal raffreddamento indesiderato e offre una protezione perfetta contro il contatto accidentale!



## FUSION 2: Compatto e potente.

Questo estrusore manuale di dimensioni contenute soddisfa le esigenze dei clienti con la sua compattezza ed ergonomia. Il funzionamento semplice e la qualità di saldatura di prima categoria lo hanno reso un best seller.



Applicazioni di FUSION 2 nella costruzione di serbatoi.

Estrusore manuale con riscaldamento ad aria

### FUSION 2



- Con i suoi 450 mm, l'unità più corta della sua categoria di potenza
- Il fusibile d'avvio del motore impedisce l'avvio a freddo
- Inserimento del filo sui due lati senza torsioni
- Pattino di saldatura girevole a 360°
- Impianto elettronico integrato per la regolazione continua della temperatura di preriscaldamento e della quantità di prodotto estrusa

#### Specifiche tecniche

Tensione	V~	230 / 120
Potenza	W	2800
Materiale		PE / PP
Temperatura dell'aria	°C	fino a 340
Temperatura di plastificazione	°C	fino a 300
Filo per saldatura	mm	Ø 4
Produzione PE	kg/h	1.3 – 1.8
Dimensioni (L x P x A)	mm	450 x 98 x 225
Peso	kg	5.9
Marque de conformité		<b>CE</b>
Classe de protection II		

#### Cod. Art.

119.200 Estrusore manuale FUSION 2, 230 V / 2800 W, spina Euro  
 150.102 Estrusore manuale FUSION 2, 120 V / 2800 W, spina CEE  
 Fornitura: FUSION 2, pezzo grezzo del pattino di saldatura, valigetta dell'apparecchio

### Accessori FUSION 2

	<b>Pattini completi</b>
	<b>145.945</b> Pezzo grezzo 45 x 30 x 54 mm
	<b>145.946</b> Pezzo grezzo 74 x 50 x 58 mm
	<b>145.896</b> Sovrapposizione 25 mm
	<b>145.947</b> Sovrapposizione 30 mm
	<b>145.897</b> Sovrapposizione 35 mm
	<b>145.912</b> Saldatura a V 5 / 6 mm
	<b>145.915</b> Saldatura a V 8 / 10 mm
	<b>145.907</b> Saldatura a V 12 mm
	<b>145.903</b> Saldatura a V 15 mm
	<b>145.943</b> Saldatura a gola 5 / 6 mm (a = 4.2 mm*)
	<b>145.944</b> Saldatura a gola 8 / 10 mm (a = 7 mm*)
	<b>145.815</b> Saldatura a gola 12 mm (a = 8.5 mm*)
	<b>145.812</b> Saldatura a gola 15 mm (a = 10 mm*)
<b>146.643</b> Saldatura d'angolo esterno 8 mm	
<b>146.645</b> Saldatura d'angolo esterno 10 mm	
<b>146.649</b> Saldatura d'angolo esterno 12 mm	
<b>146.651</b> Saldatura d'angolo esterno 15 mm	
<b>145.811</b> Angolo corto Ø 14 mm	
<b>145.488</b> Angolo corto Ø 20 mm	
* a = spessore della saldatura	
	<b>147.602</b> Testina angolare 45°
	<b>147.601</b> Testina angolare 90°
	<b>166.524</b> Termo-coperta FUSION 2

Accessori generali



# Automatizzati, modulari, personalizzati – WELDPLAST 200-i / 600-i

LEISTER vi offre due moduli per la saldatura a estrusione automatizzata e la stampa 3D. WELDPLAST 200-i e 600-i sono predisposti sia per l'ampliamento semplice che per quello interamente automatizzato e possono essere montati sui robot o integrati nelle macchine. Grazie a questo sistema modulare, i vostri progetti sono realizzabili senza compromessi.

## Modulo saldatore a estrusione

### WELDPLAST 200-i / 600-i



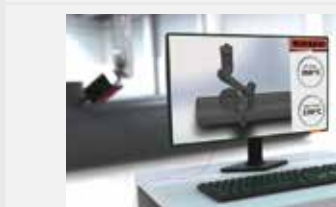
#### Personalizzati

A seconda delle vostre esigenze – scelta tra moduli per estrusione appositamente progettati



#### Modulari

Basta scegliere il modulo per estrusione ed integrarlo con i componenti ad aria calda e di comunicazione adeguati



#### Controllabili

Per il controllo e la regolazione di tutti i parametri, come la temperatura e le emissioni

I componenti di azionamento e comunicazione dei due moduli per estrusione che devono essere scelti dagli utenti stessi si adattano completamente alle esigenze individuali. Con l'installazione di sensori aggiuntivi, il processo può essere controllato e monitorato a seconda delle necessità.

I punti di adattamento elettrico e meccanico sono già predisposti affinché i moduli possano essere integrati nei processi in cui è necessario, ad esempio, il preriscaldamento dell'aria.

Per la comunicazione è possibile utilizzare interfacce industriali o interfacce analogiche.







WELDPLAST 200-i / 600-i – Robot per saldatura a estrusione e stampa 3D, concepiti per il funzionamento automatizzato continuo

Modulo saldatore a estrusione

WELDPLAST 200-i / 600-i



- **Automatizzati:** concepiti per il funzionamento automatizzato continuo
- **Aggiornati:** tutti i componenti sono conformi agli attuali standard di settore

Specifiche tecniche		WELDPLAST 200-i	WELDPLAST 600-i
Tensione di riscaldamento	V~	230	230
Potenza di riscaldamento	W	600	800
Filo per saldatura / filamento Ø mm		3 – 4	4 – 5
Emissione Ø 4 HD-PE	kg/h	2	6
Materie plastiche		HD-PE, LD-PE, PP, PVC-U, PVC-C, PVDF, ECTFE, ABS, PC, PA, PS, PUR	HD-PE, LD-PE, PP
Peso ampliamento completo	kg	15	22
Dimensioni ampliamento completo (L x P x H)	mm	660 x 191 x 220	876 x 191 x 210
Classe di protezione I		⊕	⊕

Fornitura: Modulo per estrusione, dati CAD, distinta pezzi, istruzioni per l'uso, proposta schema elettrico

WELDPLAST 200-i

	<b>163.322</b> Modulo di estrusione 200-i
	<b>163.575</b> Kit di collegamento 200-i / 600-i
	<b>164.414</b> Kit di preriscaldamento dell'aria 200-i
	<b>139.869</b> LHS 21S Classic <b>140.455</b> LHS 21S Premium <b>140.459</b> LHS 21S System

WELDPLAST 600-i

	<b>163.326</b> Modulo di estrusione 600-i
	<b>163.575</b> Kit di collegamento 200-i / 600-i
	<b>164.415</b> Kit di preriscaldamento dell'aria 600-i
	<b>139.872</b> LHS 21L Classic <b>140.457</b> LHS 21L Premium <b>140.461</b> LHS 21L System



Controllare facilmente le dimensioni del cordone di saldatura.

## Accessori estrusori manuali

	<p><b>Supporto per apparecchiature</b>  <b>131.451</b> WELDPLAST S2 / S2 PVC / FUSION 2 / FUSION 3C  <b>148.923</b> WELDPLAST S1  <b>160.454</b> WELDPLAST S4 / WELDPLAST S6 / FUSION 3</p>		<p><b>Resistenza</b>  <b>134.567</b> 230 V / 2600 W, WELDPLAST S6  <b>109.984</b> 230 V / 2200 W, WELDPLAST S4 / S2 / S2 PVC  <b>113.268</b> 230 V / 1100 + 1100 W, FUSION 3  <b>123.561</b> 230 V / 1750 W, FUSION 2 / 3C  <b>149.265</b> 230 V / 1000 W, WELDPLAST S1  <b>149.529</b> 120 V / 1100 W, WELDPLAST S1  <b>149.530</b> 100 V / 1050 W, WELDPLAST S1  <b>151.026</b> 120 V / 1750 W, FUSION 2</p>
	<p><b>Riflettore di preriscaldamento</b>  <b>136.231</b> WELDPLAST S1/S2 / S2 PVC / S4 / S6 / FUSION 2 / 3 / 3C</p>		<p><b>144.095</b> Avvolgitore di fili per saldatura</p>
	<p><b>134.361</b> Filtro dell'aria WELDPLAST S1 / S2 / S2 PVC (compreso nella fornitura)  <b>143.776</b> Filtro antipolvere in fibra tessile WELDPLAST S1 / S2 PVC (in combinazione con Filtro dell'aria) (non compreso nella fornitura)  <b>135.082</b> Filtro dell'aria FUSION 2 / 3C  <b>155.829</b> Filtro dell'aria WELDPLAST S2</p>		<p><b>Valigetta</b>          (compreso nella fornitura)  <b>116.367</b> WELDPLAST S6  <b>123.173</b> WELDPLAST S4 / FUSION 3  <b>119.540</b> WELDPLAST S2 / S2 PVC / S1 / FUSION 2 / 3C</p>
	<p><b>153.009</b> Plastfix</p>	<p>PLASTFIX conferisce al cordone di saldatura la necessaria compressione finale.</p>	
	<p><b>152.676</b> Dima per cordone di saldatura</p>		
	<p><b>154.259</b> Raschietto con impugnatura in legno</p>		
	<p><b>154.026</b> Raschietto per contorni</p>		



# TRIAC ST: Il design incontra l'esperienza

Il nuovo TRIAC ST viene utilizzato principalmente per la saldatura e la lavorazione dei materiali plastici. Durante il suo sviluppo si è scelto di rinunciare intenzionalmente a caratteristiche tecniche aggiuntive. Proprio come il suo predecessore, il TRIAC S, questo modello si distingue per quanto riguarda maneggevolezza, affidabilità e robustezza. La straordinaria impugnatura bicomponente si fa notare non solo per le sue caratteristiche estetiche, ma anche per la perfetta presa che offre all'utilizzatore. Il peso limitato inferiore a 1 kg consente un perfetto bilanciamento del peso.

## Vantaggi del prodotto

1



### Ergonomico:

l'impugnatura 2C e l'equilibrio perfetto dell'apparecchio consentono una presa ideale, permettendo di lavorare in modo ottimale anche nelle situazioni più difficili.

### Leggero:

con un peso inferiore a 1 kg, il TRIAC ST è ancora più leggero del modello precedente.

2



### Calma e sangue freddo in ogni situazione:

tubo di protezione con raffreddamento attivo per una maggiore sicurezza.

3



### Prestazioni di saldatura:

Grazie al motore molto robusto e ottimizzato, il TRIAC ST assicura elevate prestazioni di saldatura.

2

1

3

4

5

4



### Affidabilità:

Una nuova gestione della temperatura e l'elevata resistenza alla polvere consentono una lunga durata degli elementi riscaldanti.

5



### Precisione svizzera:

i filtri d'aria su entrambi i lati possono essere rimossi e puliti in modo semplice, consentendo un flusso d'aria ottimale per prestazioni eccellenti.

### La migliore protezione:

I filtri offrono un'efficace protezione da umidità e polvere.



# TRIAC AT: Intelligenza e solidità.

Il TRIAC AT, una soffiante d'aria calda intelligente e solida, è destinata alla termoretrazione e alla saldatura dei materiali plastici. Soddisfa i requisiti dei professionisti più esigenti: forma costruttiva ergonomica, maneggevolezza sicura, design moderno. Prima di uscire dallo stabilimento in Svizzera, tutti gli apparecchi sono sottoposti ad un rigoroso controllo di qualità. Il TRIAC AT conferma ancora una volta la proverbiale affidabilità di tutti gli apparecchi Leister.

Apparecchio ad aria calda

## TRIAC ST



- Idoneità ai cantieri
- Design funzionale: impugnatura a 2 componenti e baricentro ottimale permettono di lavorare in modo ergonomico
- Pulizia rapida dei filtri dell'aria
- Arresto automatico minimo carboncini (protezione collettore) e protezione della resistenza

### Dati tecnici

Tensione	V~	230
Frequenza	Hz	50 / 60
Potenza	W	1600
Temperatura	°C	40 – 700
Quantità d'aria (20°C)	l/min	240 (500 alla temp. massima)
Pressione statica	Pa	3000
Ø Guida ugelli	mm	31.5
Emissione	dB(A)	67
Dimensioni (L x Ø)	mm	338 x 90, impugnatura Ø 56
Peso	kg	<1 (senza cavo di collegamento)
Marchio di conformità	<b>CE</b>	
Marchio di sicurezza	<b>Ⓢ</b>	
Classe di protezione II	<b>□</b>	

### Cod. Art.

- 141.311 TRIAC ST, 230 V / 1600 W per ugelli ad innesto con spina CH
- 141.227 TRIAC ST, 230 V / 1600 W per ugelli ad innesto con spina Euro
- 144.013 TRIAC ST, 230 V / 1600 W per ugelli avvitabili con spina Euro

Apparecchio ad aria calda

## TRIAC AT



- Idoneità ai cantieri
- Regolazione temperatura ad anello chiuso
- Con controllo della portata d'aria
- Unità di controllo intelligente «e-Drive»
- Ergonomicità
- Design moderno

### Dati tecnici

Tensione	V~	230
Frequenza	Hz	50 / 60
Potenza	W	1600
Temperatura	°C	40 – 620
Quantità d'aria (20°C)	l/min	160 – 240 (500 alla temp. massima)
Pressione statica	Pa	1600 – 3000
Ø Guida ugelli	mm	31.5
Emissione	dB(A)	67
Dimensioni (L x Ø)	mm	338 x 90, impugnatura Ø 56
Peso	kg	1 (senza cavo di collegamento)
Marchio di conformità	<b>CE</b>	
Marchio di sicurezza	<b>Ⓢ</b>	
Classe di protezione II	<b>□</b>	

### Cod. Art.

- 141.314 TRIAC AT, 230 V / 1600 W, con spina Euro
- 141.322 TRIAC AT, 230 V / 1600 W, con spina CH
- 142.737 TRIAC AT, 230 V / 1600 W per ugelli avvitabili con spina Euro



Saldatura rapida.



Tirare la saldatura con ugello combinato.

## Accessori TRIAC ST / TRIAC AT

	<b>100.303</b> Ugello a tubo $\varnothing$ 5 mm, inseribile ad innesto		<b>105.622</b> Ugello a tubo $\varnothing$ 5mm, avvitabile
	<b>105.575</b> Ugello a tubo $\varnothing$ 5 x 100 mm, inseribile ad innesto		<b>106.988</b> Ugello di trascinamento di fissaggio, avvitabile
	<b>106.982</b> Ugello estensione $\varnothing$ 5 x 150 mm, inseribile ad innesto		<b>126.552</b> Ugello di trascinamento $\varnothing$ 4 mm per materiale plastico fluorato, avvitabile
	<b>105.576</b> Ugello a tubo $\varnothing$ 5mm, 90° curvo		<b>113.666</b> Ugello di trascinamento circolare, $\varnothing$ 3 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>106.996</b> Ugello di fissaggio su ugello a tubo, inseribile ad innesto $\varnothing$ 5 mm		<b>113.399</b> Ugello di trascinamento circolare, $\varnothing$ 4 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>105.431</b> Ugello di saldatura rapida 3 mm con piccola griglia di ventilazione su ugello a tubo $\varnothing$ 5 mm, inseribile ad innesto		<b>113.876</b> Ugello di trascinamento circolare $\varnothing$ 3 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>105.432</b> Ugello di saldatura rapida 4 mm con piccola griglia di ventilazione su ugello a tubo $\varnothing$ 5 mm, inseribile ad innesto		<b>113.874</b> Ugello di trascinamento circolare $\varnothing$ 4 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>105.433</b> Ugello di saldatura rapida 5 mm con piccola griglia di ventilazione su ugello a tubo $\varnothing$ 5 mm, inseribile ad innesto		<b>113.670</b> Ugello di trascinamento di forma triangolare con beccuccio, 5,7 mm, avvitabile, Profilo A
	<b>107.139</b> Ugello di saldatura rapida 4,5 x 12 mm per saldature a gola su ugello a tubo $\varnothing$ 5 mm, inseribile ad innesto		<b>113.877</b> Senza beccuccio, avvitabile 5.7 mm, Profilo A
	<b>107.137</b> Ugello di saldatura rapida per nastro da 8 mm su ugello a tubo $\varnothing$ 5 mm, inseribile ad innesto		<b>106.986</b> Senza beccuccio, avvitabile 7 mm, Profilo B
	Ugello di saldatura rapida su ugello a tubo, inseribile ad innesto $\varnothing$ 5 mm		<b>106.987</b> Senza beccuccio 7 x 5.5 mm
	<b>106.992</b> 5.7 mm, profilo A		<b>107.344</b> Disco di saldatura 135 mm, inseribile ad innesto
	<b>106.989</b> $\varnothing$ 3 mm		<b>143.833</b> Adattatore porta ugello per ugelli avvitabili
	<b>106.990</b> $\varnothing$ 4 mm		<b>143.332</b> Tubo di protezione per ugelli avvitabili (solo per TRIAC ST fino ad aprile 2017)
	<b>106.991</b> $\varnothing$ 5 mm		<b>156.092</b> Tubo di protezione per ugelli avvitabili (solo per TRIAC ST da maggio 2017)
	<b>156.470</b> Ugello di saldatura rapida su ugello a tubo piegato $\varnothing$ 5 mm, inseribile ad innesto $\varnothing$ 5 mm		<b>144.134</b> Tubo di protezione per ugelli avvitabili (solo per TRIAC AT)
			<b>141.375</b> Riduttore M14 per ugello a innesto $\varnothing$ 21,3 mm
			<b>142.717</b> Resistenza TRIAC ST / TRIAC AT, 230 V / 1550 W

# HOT JET S: Piccolo ma potente.

L'apparecchio manuale più compatto di Leister. Il suo ridotto peso di soli 600 grammi, cavi inclusi, e l'impugnatura piccola consentono di effettuare lavorazioni di grande portata senza difficoltà.



Apprezzato per lavori di riparazione: HOT JET S

## Apparecchio manuale

### HOT JET S



- L'apparecchio manuale più piccolo di Leister
- Possibilità di regolazione elettronica della temperatura in modo continuo
- Possibilità di regolazione elettronica della portata d'aria in modo continuo
- Silenziosità
- Piedino d'appoggio dell'apparecchio integrato e flessibile

#### Dati tecnici

Tensione	V~	230
Frequenza	Hz	50 / 60
Potenza	W	460
Temperatura	°C	40 – 600
Quantità d'aria (20°C)	l/min	40 – 110 (200 alla temp. massima)
Pressione statica	Pa	230 – 1600
Ø Guida ugelli	mm	21.3
Emissione	dB(A)	59
Dimensioni (L x Ø)	mm	235 x 70, impugnatura Ø 40
Peso	kg	0.4 (senza cavo di alimentazione)
Marchio di conformità	CE	
Marchio di sicurezza	⚡	
Classe di protezione II	□	

#### Cod. Art.

- 100.648 HOT JET S, 230 V / 460 W, con spina Euro  
 100.688 HOT JET S, 230 V / 460 W con spina CH

## Accessori HOT JET S

	<b>107.144</b>	Ugello a tubo Ø 5 mm, inseribile ad innesto
	<b>105.567</b>	Ugello di prolunga Ø 5 x 150 mm forma diritta
	<b>105.566</b>	Ugello a tubo Ø 8 mm, forma diritta
	<b>106.996</b>	Ugello a cuneo su ugello a tubo Ø 5 mm, inseribile ad innesto
	<b>106.989</b>	Ugello di saldatura rapida 3 mm, ugello a tubo Ø 5 mm, inseribile ad innesto
	<b>106.990</b>	Ugello di saldatura rapida 4 mm, ugello a tubo Ø 5 mm, inseribile ad innesto
	<b>106.991</b>	Ugello di saldatura rapida 5 mm, ugello a tubo Ø 5 mm, inseribile ad innesto
	<b>156.470</b>	Ugello di saldatura rapida su ugello a tubo piegato Ø 5 mm, inseribile ad innesto Ø 5 mm
	<b>106.992</b>	Ugello di saldatura rapida, inseribile ad innesto (5.7 mm, A)
	<b>106.993</b>	Ugello di saldatura rapida, inseribile ad innesto (7 mm, B)
	<b>105.431</b>	Ugello di saldatura rapida 3 mm con piccola griglia di ventilazione e ugello a tubo Ø 5 mm, inseribile ad innesto
	<b>105.432</b>	Ugello di saldatura rapida 4 mm con piccola griglia di ventilazione e ugello a tubo Ø 5 mm, inseribile ad innesto
	<b>105.433</b>	Ugello di saldatura rapida 5 mm con piccola griglia di ventilazione e ugello a tubo Ø 5 mm, inseribile ad innesto
	<b>107.137</b>	Ugello di saldatura rapida per nastro da 8 mm su ugello a tubo Ø 5 mm inseribile ad innesto



HOT JET S il piccolo compagno di lavoro in filigrana.

	<p><b>107.139</b> Ugello di saldatura rapida 4,5 × 12 mm per saldature a gola ugello a tubo Ø 5 mm inseribile ad innesto</p>
	<p><b>107.305</b> Ugello ad arco 15 × 25 mm</p>
	<p><b>143.831</b> Adattatore porta ugello avvitabile</p>
	<p><b>114.734</b> Ugello di riparazione con piastra di base Ø 14 mm</p>
	<p><b>100.818</b> Resistenza da, 230 V / 435 W</p>
	<p><b>131.867</b> Ugello a tubo Ø 5 mm, inseribile ad innesto, con angolo 90°</p>

Piccolo e maneggevole: La HOT JET S è perfetta per la saldatura di dettagli complicati.





# WELDING PEN: Snello e flessibile.

WELDING PEN è un apparecchio ottimizzato per tutte le operazioni di saldatura a estrusione. Grazie alla sua forma snella e alla connessione girevole del tubo flessibile è possibile svolgere il lavoro senza difficoltà.



In abbinamento all'adattatore angolare, il prodotto WELDING PEN R consente di eseguire anche la saldatura di punti di difficile accesso.

Apparecchio manuale

## WELDING PEN R / WELDING PEN S



- Display per la visualizzazione della temperatura nominale e reale (WELDING PEN R)
- Svolgimento del lavoro senza sforzi grazie al tubo flessibile dell'aria girevole
- Tubo della resistenza con raffreddamento
- Funzionamento con il soffiante ROBUST o ad aria compressa

Dati tecnici		
Tensione	V~	230
Potenza	W	1000
Temperatura	°C	20 – 600
Dimensioni (L x Ø)	mm	270 x 43, Impugnatura Ø 32
Peso	kg	1.0 (con 3 m di cavo / tubo flessibile dell'aria e collegamento a Y)
Marchio di conformità	CE	
Classe di protezione II	□	

Cod. Art.	
114.380	WELDING PEN R, 230 V / 1000 W, con spina Euro, 2.5 m di tubo
113.081	WELDING PEN S, 230 V / 1000 W, con spina Euro, 2.5 m di tubo
114.926	WELDING PEN R, 230 V / 1000 W, con spina Euro, 6 m di tubo
114.274	WELDING PEN S, 230 V / 1000 W, con spina Euro, 6 m di tubo
114.927	WELDING PEN R, 230 V / 1000 W, con spina Euro, 9 m di tubo
114.273	WELDING PEN S, 230 V / 1000 W, con spina Euro, 9 m di tubo

## Accessori WELDING PEN R / S

	<b>105.622</b>	Ugello a tubo Ø 5 mm, 15° avvitabile
	<b>106.988</b>	Ugello di trascinamento di fissaggio, avvitabile
	<b>113.666</b>	Ugello di trascinamento circolare, Ø 3 mm, con beccuccio, avvitabile
	<b>113.399</b>	Ugello di trascinamento circolare, Ø 4 mm, con beccuccio, avvitabile
	<b>113.876</b>	Ugello di trascinamento circolare, Ø 3 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>113.874</b>	Ugello di trascinamento circolare, Ø 4 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>113.670</b>	Ugello di trascinamento forma triangolare con beccuccio, avvitabile 5,7 mm, Profilo A
	<b>113.877</b>	senza beccuccio, avvitabile 5,7 mm, Profilo A
	<b>106.986</b>	senza beccuccio, avvitabile 7 mm, Profilo B
	<b>106.987</b>	senza beccuccio, avvitabile 7 x 5.5 mm
	<b>126.552</b>	Ugello di trascinamento Ø 4 mm per materiale plastico fluorato avvitabile
	<b>127.726</b>	Adattatore angolare per ugelli a vite, avvitabile 30°
	<b>127.727</b>	45°
	<b>141.375</b>	Riduttore M14 per ugello a innesto Ø 21,3 mm
	<b>113.412</b>	Resistenza per WELDING PEN R e WELDING PEN S, 230 V / 1000 W

La connessione girevole migliorata del tubo flessibile su WELDING PEN facilita i lavori.



## AIRSTREAM ST: l'unità di alimentazione aria silenziosa.

Plug & Play e subito AIRSTREAM ST genera un flusso costante di aria pulita e asciutta, per progetti di saldatura secondo i massimi requisiti di purezza. Perfettamente utilizzabile anche in ambienti silenziosi. Lavorare in parallelo con due attrezzi? Nessun problema grazie all'alimentazione contemporanea di elettricità e aria. Dispone di un appoggio per gli attrezzi, si adatta a qualunque piano di lavoro e grazie alle rotelle è facile da spostare. Pratico!



1

### Doppio uso:

I due attacchi consentono di lavorare in parallelo oppure di sfruttare la flessibilità di un secondo attrezzo pronto all'uso per una successiva fase di lavorazione.



2

### L'artista della trasformazione:

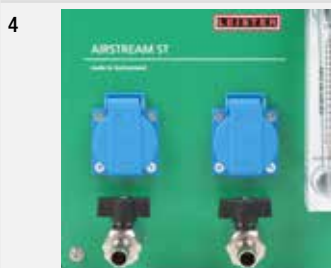
Con il suo design cubico, si integra facilmente nell'ambiente circostante, ma grazie alle ruote in dotazione può anche essere comodamente spostato. Il pratico coperchio può essere usato come appoggio per gli attrezzi. Ruotato, AIRSTREAM ST si adatta alla perfezione a qualunque banco di lavoro.



3

### La qualità si misura:

Chi sa cosa vuole, grazie al misuratore di portata d'aria può regolare la quantità d'aria. La portata è decisiva per l'apporto di energia e ha effetti diretti sulla qualità della saldatura.



4

### Logica pensata per una durata maggiore:

All'accensione entrambi gli attrezzi vengono sempre alimentati simultaneamente con aria ed elettricità. Raggiunto il risultato giornaliero o quando è prevista una pausa più lunga, grazie alla modalità integrata Cool Down AIRSTREAM ST protegge gli attrezzi collegati dal surriscaldamento.

2



1

3

4



AIRSTREAM ST, l'unità di alimentazione aria silenziosa.



Soffiante

## AIRSTREAM ST



- Funzionamento silenzioso
- Protezione dal surriscaldamento degli attrezzi collegati/modalità Cool Down
- Possibilità di collegare due attrezzi
- Misuratore della portata d'aria
- Tecnologia brushless

## Accessori AIRSTREAM ST

	<b>159.535</b> Set di rullo
	<b>159.481</b> Set di connessione flessibile aria

### Specifiche tecniche

Tensione	V~	230
Potenza	W	215
Frequenz	Hz	50
Portata d'aria	L/min	200 (Totale)
Livello di emissione	L <sub>pA</sub> (dB)	< 48 (con tubo da 3 m)
Dimensioni (L × P × H)	mm	600 × 250 × 362 (con maniglia)
Peso	kg	24
Marchio di conformità		CE
Classe di protezione I		⊕

### Fornitura:

Unità alimentazione aria, riduttori per tubi, bridle, guida di istruzioni

### Cod.Art.:

158.822 AIRSTREAM ST, 230 V/215 W, spina Euro



Lavorare in parallelo diventa facile.

## ROBUST: Come una roccia.

Utilizzabile in diverse applicazioni e con una temperatura ambiente fino a 60 °C. ROBUST può fornire aria contemporaneamente a un massimo di tre apparecchi manuali.



Soffiante ROBUST come alimentazione dell'aria per WELDING PEN.

Soffiante

### ROBUST



- Struttura compatta e grandi prestazioni
- Insonorizzazione
- Possibilità d'impiego in tutte le posizioni
- Come alimentazione dell'aria per tre 3 DIODEN S / PID, 1 WELDING PEN R o max. 3 LABOR S (con connessione girevole del tubo flessibile, Cod.Art.107.281)

#### Specifiche tecniche

Frequenz	Hz	50	60
Potenza	W	250	250
Portata d'aria (20 °C)	l/min	1200	1300
Pressione statica	kPa	8.0	10.5
Max. Temp. ambiente	°C	60	60
Temp. max aria in entrata	°C	60	60
Livello di emissione	dB(A)	62	62
Tipo di protezione (IEC 60529)		IP 54	IP 54
Apertura di aspirazione (esterna)	Ø mm	38	38
Apertura di scarico (esterna)	Ø mm	38	38
Peso	kg	8.0	8.0
Marchio di conformità			
Classe di protezione I		⊕	⊕

#### Cod.Art.

Tensione V~	50 Hz	1 × 120	1 × 230	3 × 230 / 400
	60 Hz			3 × 440 – 480
Senza cavo	Cod.Art.	<b>103.434</b>		<b>103.429</b>
3 m cavo / spina Euro	Cod.Art.		<b>103.432</b>	

### Accessori ROBUST

	<b>107.354</b>	Filtro in acciaio inox sui bocchettoni di aspirazione
	<b>107.281</b>	Adattatore del collegamento a tubo flessibile ( 38 mm), 3 uscite di 14 mm cad
	<b>113.859</b>	Tubo flessibile dell'aria, Ø 14 mm
	<b>101.031</b>	Morsetto a doppio tubo per il tubo flessibile dell'aria, Ø 14 mm



## DIODE PID / S: Una coppia forte.

Grazie alla regolazione digitale, DIODE PID lavorerà in ogni condizione alla giusta temperatura. Con DIODE S offre a semplicità di regolare la temperatura con potenziometro manuale.



Pratica saldatura a filo con il potente e leggero DIODE PID.

Apparecchio manuale

### DIODE PID / DIODE S



- Funzionamento con la ventola MINOR, ROBUST o ad aria compressa
- Temperatura a regolazione elettronica e visualizzata sul display (DIODE PID)
- Resistenza schermata elettronicamente
- Tubo di protezione con raffreddamento
- Adeguatezza all'impiego mobile con la ventola MINOR

#### Dati tecnici

Tensione	V~	230
Potenza	W	1600
Temperatura	°C	20 – 600
Dimensioni (L x Ø)	mm	265 x 57, Impugnatura Ø 40
Peso	kg	1.15 kg (con 3 m di cavo, 3 m di tubo flessibile dell'aria)
Marchio di conformità	CE	
Classe di protezione II	□	

#### Cod. Art.

- 101.303 DIODE PID per ugelli ad innesto con spina Euro
- 101.281 DIODE S per ugelli ad innesto con spina Euro
- 101.304 DIODE PID per ugelli avvitabili con spina Euro
- 101.282 DIODE S per ugelli avvitabili con spina Euro

Altre versioni disponibili su richiesta

Apparecchio manuale con soffiante

### DIODE PID / DIODE S mit MINOR



Soffiante MINOR e DIODE PID con ugello d'estrazione avvitato.

- Ideale per lavori di montaggio

#### Dati tecnici

Tensione	V~	230
Potenza	W	1700
Temperatura	°C	20 – 600
Dimensioni (L x Ø)	mm	265 x 57, Impugnatura Ø 40
Peso	kg	2.5 kg (con 3 m di cavo, 1.5 m di tubo flessibile dell'aria)
Marchio di conformità	CE	
Classe di protezione II	□	

#### Cod. Art.

- 108.880 Diode PID con soffiante MINOR, per ugelli a vite, tubo flessibile di 1,5 m, 230 V /1700 W, con spina Euro
- 101.441 Diode S con soffiante MINOR, per ugelli ad innesto, tubo flessibile di 1,5 m, 230 V /1700 W, con spina Euro

Altre versioni disponibili su richiesta



Soffiante MINOR come sistema di alimentazione dell'aria per DIODE PID.

## MINOR: Il fornitore d'aria mobile.

Non fatevi ingannare dalle dimensioni ridotte e dal peso contenuto, questa soffiante è in grado di erogare una quantità d'aria adatta allo svolgimento di lavori impeccabili in combinazione con DIODE PID / DIODE S o LABOR S.

### Accessori DIODE PID / DIODE S

Con ugello fissato ad innesto

	<b>100.303</b> Ugello a tubo Ø 5 mm per versioni con ugelli
	Ugello di saldatura rapida, inseribile ad innesto Ugello a tubo Ø 5 mm
	<b>106.992</b> 5.7 mm, profilo A
	<b>106.993</b> 7 mm, profilo B
	<b>106.989</b> 3 mm
	<b>106.990</b> 4 mm
<b>106.991</b> 5 mm	
<b>156.470</b> 5 mm piegato	
	<b>106.996</b> Ugello di fissaggio su ugello a tubo Ø 5 mm
	<b>143.833</b> Adattatore porta ugello avvitabile
	<b>100.296</b> Resistenza per DIODE PID, 230 V / 1550 W
	<b>100.689</b> Resistenza per DIODE S, 230 V / 1550 W

Con ugello avvitabile

	<b>105.622</b> Ugello a tubo Ø 5 mm, avvitabile
	<b>106.988</b> Ugello di trascinamento di fissaggio
	<b>113.666</b> Ugello di trascinamento circolare, Ø 3 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>113.399</b> Ugello di trascinamento circolare, Ø 4 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>113.876</b> Ugello di trascinamento circolare, Ø 3 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>113.874</b> Ugello di trascinamento circolare, Ø 4 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>113.670</b> Ugello di trascinamento di forma triangolare con beccuccio, 5,7 mm, avvitabile
	<b>113.877</b> Senza beccuccio, avvitabile 5,7 mm, Profilo A
	<b>106.986</b> Senza beccuccio, avvitabile 7 mm, Profilo B
	<b>106.987</b> 7 x 5,5 mm
	<b>126.552</b> Ugello di trascinamento Ø 4 mm per materiale plastico fluorato
	<b>141.375</b> Riduttore M14 per ugello a innesto Ø 21,3 mm

Soffiante

### MINOR



- Semplicità e compattezza
- Alte prestazioni
- Alimentazione dell'aria mobile per l'apparecchio manuale DIODE PID / DIODE S e LABOR S
- La soluzione ideale anche per le applicazioni in cantiere

#### Dati tecnici

Tensione	V~	230
Potenza	W	100
Portata d'aria (20°C)	l/min	400
Portata d'aria	Pa	4000 (40 mbar)
Apertura di scarico aria (esterna)	mm	14.5
Dimensioni (L x Ø)	mm	250 x 95, impugnatura Ø 64
Peso	kg	1.15 (con 3 m di cavo)
Marchio di conformità	CE	
Classe di protezione II	□	

#### Cod. Art.

108.747 MINOR, 230 V / 100 W, con spina Euro

Altre versioni disponibili su richiesta

## LABOR S: Piccolo e maneggevole.

Sviluppato per il laboratorio, ma ideale anche per le piccole operazioni di saldatura in punti di difficile accesso.



LABOR S abbinato a MINOR come sistema di alimentazione dell'aria.

Apparecchio manuale

### LABOR S



- Regolazione della temperatura tramite potenziometro
- Apparecchio di dimensioni e peso molto contenuti
- La soluzione ideale per la saldatura d'estrusione ed il fissaggio
- Alimentazione dell'aria con la ventola ROBUST, MINOR o l'aria compressa

Dati tecnici		
Tensione	V~	230
Potenza	W	800 / 900
Temperatura	°C	20 – 600
Dimensioni (L x Ø)	mm	180, impugnatura Ø 32
Peso	kg	0.15 (senza tubo flessibile dell'aria, senza cavi)
Marchio di conformità	CE	
Marchio di sicurezza		
Classe di protezione II	□	
Cod. Art.		
101.716	LABOR S con scatola di connessione 230 V / 800 W, spina Euro, tubo flessibile di 3 m	
101.754	LABOR S con ventola MINOR 230 V / 900 W spina, tubo flessibile di 1,5 m	
Altre versioni disponibili su richiesta		

### Accessori LABOR S

	<b>107.144</b>	Ugello a tubo Ø 5 mm, inseribile ad innesto
	<b>106.992</b>	Ugello di saldatura rapida, inseribile ad innesto ugello a tubo Ø 5 mm
	<b>106.993</b>	5.7 mm, Profilo A
	<b>106.989</b>	7 mm, Profilo B
	<b>106.990</b>	3 mm
	<b>106.991</b>	4 mm
	<b>156.470</b>	5 mm piegato
	<b>106.996</b>	Ugello a cuneo, su ugello a tubo Ø 5 mm
	<b>143.831</b>	Adattatore porta ugello avvitabile
	<b>107.146</b>	Ugello di saldatura Ø 2 mm
	<b>107.151</b>	Ugello di saldatura Ø 4 mm
	<b>107.148</b>	Ugello di saldatura Ø 3 x 1.5 mm, ovale
	<b>105.622</b>	Ugello a tubo Ø 5 mm, avvitabile
	<b>106.988</b>	Ugello di trascinamento di fissaggio
	<b>113.666</b>	Ugello di trascinamento circolare, Ø 3 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>113.399</b>	Ugello di trascinamento circolare, Ø 4 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>113.876</b>	Ugello di trascinamento circolare, Ø 3 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>113.874</b>	Ugello di trascinamento circolare, Ø 4 mm, senza beccuccio, avvitabile
	<b>113.670</b>	Ugello di trascinamento di forma triangolare beccuccio, 5,7 mm, avvitabile
	<b>113.877</b>	Senza beccuccio, avvitabile 5.7 mm, Profilo A
	<b>106.986</b>	Senza beccuccio, avvitabile 7 mm, Profilo B
	<b>106.987</b>	7 x 5.5 mm
	<b>126.552</b>	Ugello di trascinamento Ø 4 mm per materiale plastico fluorato
	<b>101.581</b>	Resistenza da, 230 V / 800 W
	<b>101.643</b>	Resistenza da, 120 V / 600 W



Rimuovere lo strato di ossido dal cordone di saldatura.



Con il raschiatore di contorno si ottiene una perfetta pre- e post-lavorazione del cordone di saldatura.

## Apparecchi manuali

### Accessori generali

	<b>106.976</b> Rullo pressore 28 mm (PTFE)		<b>137.855</b> Cutter Leister con quattro lame sostitutive
	<b>106.972</b> Rullo pressore, con cuscinetti a sfera (ottone)		<b>138.902</b> Lama a uncino per coltello Leister (10 dispenser da 10 pezzi=100 pezzi)
	<b>152.676</b> Dima per cordone di saldatura		<b>138.539</b> Lame trapezoidali per coltello Leister (10 dispenser da 10 pezzi=100 pezzi)
	<b>157.544</b> Collaboratori universali Forbici 260 mm con speciale seghettato		<b>151.382</b> Kehlfix
	<b>154.259</b> Raschietto con impugnatura in legno		<b>153.009</b> Plastfix
	<b>154.026</b> Raschietto per contorni		<b>160.353</b> Rullo del cavo di alimentazione 25 m, con 1 x CEE 400 V e 2 prese UE 230 V
	<b>106.997</b> Fresa frontale Ø 6 mm per trapano, per la riparazione di veicoli		<b>161.152</b> Rullo del cavo di alimentazione 25 m, con 1 x CEE 400 V e 2 x presa T23 CH 230 V
	<b>116.798</b> Spazzola di ottone		<b>161.207</b> Rullo del cavo di alimentazione 25 m, con 1 x CEE 400 V e 2 x Tipo E con presa di messa a terra 230 V
	<b>142.647</b> Spazzola di ottone Ø 3 mm		<b>164.048</b> Rullo del cavo di alimentazione 45 m, 4 prese UE 230 V
	<b>107.348</b> Supporto per apparecchiature per TRIAC AT, TRIAC ST, LABOR S		<b>160.015</b> Cavo di prolunga 15 m PUR 5 x 2,5 mm2, con spina CEE 400V
			<b>159.239</b> Cavo di prolunga 15 m PUR 3 x 2,5 mm2, con spina europea 230V

Maggiori informazioni sul nuovo catalogo di accessori a [www.leister.com/accessories](http://www.leister.com/accessories)



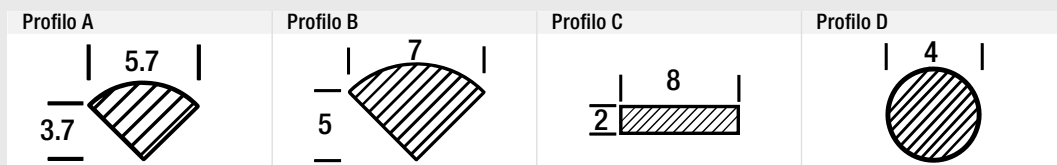


## Fili per saldatura

Articolo	Profilo	Colore	kg
<b>Materiale d'apporto per saldature PE</b>			
104.283	A	■	3
104.294	A	□	3
104.284	B	■	5
104.299	B	□	5
106.650	C	□	1
104.300	A	■	3
161.612	D	■	2
116.918	D	■	2
<b>Materiale d'apporto per saldature PP</b>			
104.287	A	■	3
104.301	A	■	3
106.642	A	■	3
104.288	B	■	5
126.356	C	□	2
161.611	D	■	2
<b>Materiale d'apporto per saldature PVC</b>			
104.296	A	□	3
104.278	A	■	3
106.641	A	■	3
104.280	B	■	5
104.279	B	■	5
109.925	D	■	4
104.302	A	□	3
<b>Materiale d'apporto per saldature ABS</b>			
104.295	A	□	3
113.587	A	■	3
107.027	C	□	1

Articolo	Profilo	Colore	kg
<b>Materiale d'apporto per saldature div.</b>			
104.297	A	■	3
104.298	A	□	3
104.313	A	■	3
104.308	A	■	3
106.654	C	■	2
104.304	A	□	3
104.303	A	□	3
112.185	A	□	3
<b>Pacchetto di prova</b>			
107.036	Pacchetto di prova fili per saldatura da carrozzeria formato da pezzi di profili A di 37 cm di lunghezza, singolarmente contrassegnati: 6 di HDPE, 6 di PP, 6 di PA, 6 di PC, 6 di ABS, 6 di PCABS / APLHA Honda, 6 di PC / PBTP / Xenoy 		
107.037	Pacchetto di prova standard formato da pezzi di profili A da 37 cm di lunghezza, singolarmente contrassegnati: 5 di PVC-U, 5 di PVC-P, 5 di PP, 5 di ABS, 5 di HDPE, 3 di PC, 3 di PA, 3 di POM, 3 di LDPE, 3 di PC / ABS / ALPHA Honda, 3 di PC / PBTP / Xenoy 		
107.040	Pacchetto di prova nastro di saldatura formato da pezzi di profili C da 37 cm di lunghezza, singolarmente contrassegnati: 9 di HDPE, 8 da 2 mm, colore bianco, 9 di PP, 8 da 2 mm, colore naturale, 9 di ABS 8 da 2 mm, colore bianco, 9 di PC / PBTP / Xenoy, colore grigio 		

## Formati del profilo



Dimensioni in mm

## Note legali

### Contenuto

Leister si adopera per garantire la correttezza, l'aggiornamento e la completezza delle informazioni ed ha prodotto i contenuti del presente dépliant con grande attenzione. Tuttavia Leister non può assumersi alcun tipo di responsabilità per le informazioni fornite in questo catalogo. Leister si riserva il diritto di modificare o aggiornare, in qualsiasi momento e senza nessun preavviso, tutte le informazioni offerte.

### Copyright / diritti commerciali di tutela

Il testo, le immagini, i grafici e la loro disposizione sono soggetti alla tutela del diritto d'autore e alle altre leggi in materia di copyright. Le operazioni di riproduzione, alterazione, trasferimento o pubblicazione di parte o di tutti i contenuti del presente dépliant sono vietate in qualsiasi forma ad eccezione di finalità private non commerciali.

Tutti i marchi contenuti nel presente dépliant (marchi riservati come logo ed indicazioni commerciali) sono di proprietà di Leister Technologies AG o di terze parti. Non è consentito utilizzarli, copiarli o divulgarli senza previo consenso scritto.

### Altre variazioni

Altre variazioni potranno essere apportate al presente catalogo in ogni momento senza preavviso.

© Copyright by Leister.



Have a look on:

[www.youtube.com/user/leisterswitzerland](http://www.youtube.com/user/leisterswitzerland)



Like and share us on:

[www.facebook.com/leisterworld](http://www.facebook.com/leisterworld)



Follow us on Twitter:


[twitter.com/leisterworld](http://twitter.com/leisterworld)



Join us on LinkedIn:

[www.linkedin.com/company/leister-technologies-ag](http://www.linkedin.com/company/leister-technologies-ag)





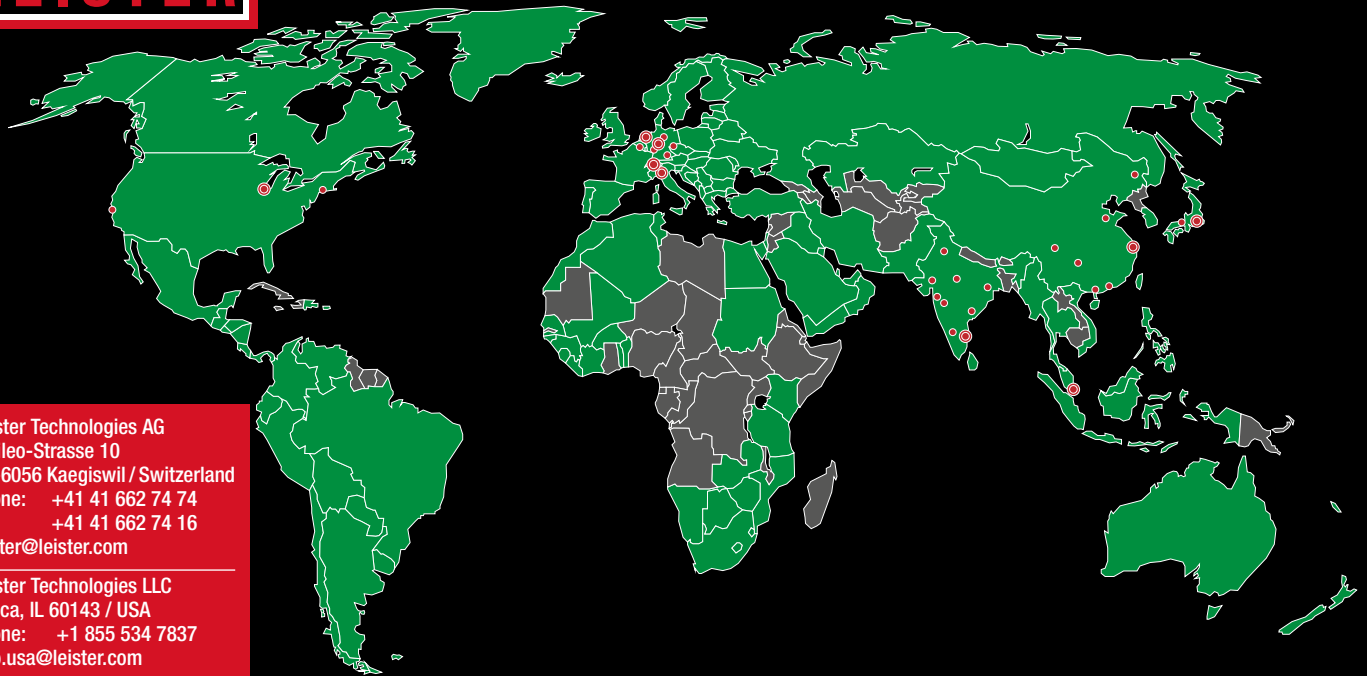
« Leister è sinonimo di qualità,  
innovazione e tecnologia »»

«Con l'elevata competenza nella tecnica e nell'applicazione, Leister offre prodotti standard e soluzioni specifiche per i clienti in tutti i settori importanti.»»

«Siamo noti nel mondo come leader nello sviluppo e nella produzione di prodotti di qualità.»»

«Il gruppo Leister, i collaboratori e la rete di distribuzione si impegnano tutti nei confronti dei clienti. Come partner forte e affidabile, vi aiutiamo nello sviluppo della vostra attività.»»

«Dal 1949 riforniamo tutti gli angoli del globo. Siamo rappresentati in più di 100 paesi, per essere presenti in tutto il mondo e sempre vicini ai nostri clienti.»»



**Leister Technologies AG**  
 Galileo-Strasse 10  
 CH-6056 Kaegiswil / Switzerland  
 phone: +41 41 662 74 74  
 fax: +41 41 662 74 16  
 leister@leister.com

**Leister Technologies LLC**  
 Itasca, IL 60143 / USA  
 phone: +1 855 534 7837  
 info.usa@leister.com

**Leister Technologies Ltd.**  
 Shanghai 201 109 / PRC  
 phone: +86 21 6442 2398  
 leister@leister.cn

**Leister Technologies KK**  
 Osaka 564-0051 / Japan  
 phone: +81 6 6310 62 00  
 sales-japan@leister.com

**Leister Technologies Benelux BV**  
 3991 CE Houten / Nederland  
 phone: +31 (0)30 2199888  
 info@leister.nl

**Leister Technologies Italia s.r.l.**  
 20090 Segrate / Italia  
 phone: +39 02 2137647  
 sales@leister.it

**Leister Technologies India Pvt**  
 600 041 Chennai / India  
 phone: +91 44 2454 3436  
 info@leister.in

**Leister Technologies  
 Deutschland GmbH**  
 D-58093 Hagen / Germany  
 phone: +49-(0)2331-95940  
 info.de@leister.com

**La fitta rete di distribuzione aziendale è formata da oltre 130 punti vendita e centri di assistenza disseminati in oltre 100 paesi.**

<b>Europe:</b>	Sweden	Poland	Chile	<b>Africa:</b>	<b>Asia Pacific:</b>
Andorra	Switzerland	Romania	Colombia	Algeria	Bangladesh
Austria	Turkey	Russia	Ecuador	Botswana	Greater China
Belgium	United Kingdom	Serbia	Peru	Egypt	India
Cyprus	Vatican	Slovakia	Venezuela	Ivory Coast	Indonesia
Denmark	Albania	Slovenia		Kenya	Japan
Finland	Armenia	Ukraine		Lesotho	Korea
France	Azerbaijan		<b>Central Asia:</b>	Libya	Malaysia
Germany	Belarus	<b>Americas:</b>	Kazakhstan	Malawi	Mongolia
Greece	Bosnia-Herzegovina	Canada	Kyrgyzstan	Morocco	Philippines
Iceland	Bulgaria	Mexico	Tajikistan	Mozambique	Singapore
Ireland	Croatia	U.S.A.	Turkmenistan	Namibia	Sri Lanka
Italy	Czech Republic	Belize	Uzbekistan	North Sudan	Thailand
Luxembourg	Estonia	Costa Rica		South Africa	Vietnam
Malta	Georgia	El Salvador	<b>Middle East:</b>	Swaziland	
Monaco	Hungary	Guatemala	Bahrain	Tunisia	<b>Oceania:</b>
Netherlands	Kosovo	Honduras	Iran	Zambia	Australia
Norway	Latvia	Nicaragua	Iraq	Zimbabwe	New Zealand
Portugal	Lithuania	Panama	Israel		
Liechtenstein	Macedonia	Argentina	Jordan		
San Marino	Moldova	Bolivia	Qatar		
Spain	Montenegro	Brazil	Saudi Arabia		
			U.A.E		

© Copyright by Leister, Switzerland

Dealer Indirizzo: