

WeldPlast

LEISTER


Swiss
made

Katalog ploché střechy 2018







Aldi (logistické centrum, 50000m2 TPO fólie, Švýcarsko)



Exploration Place (muzeum vědy, Wichita, USA)



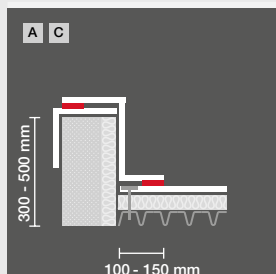
Schöni Transport Centre (Švýcarsko)

Obsah

Know-how	7 - 11
Přehled svařovacích automatů	12
Přehled ručních přístrojů	13
TRIAC ST	14
TRIAC S	14
TRIAC AT	15
ELECTRON ST	17
HOT JET S	18
UNIROOF AT/ST	19
VARIMAT V2	22
TRIAC DRIVE AT	24
BITUMAT B2	25
EXAMO USB	26

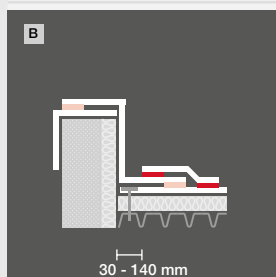
Přístroje pro všechny aplikace

Z široké nabídky našich produktů si vyberete vždy - ať už pracujete na atice, pod překladem nebo na rovných plochách. Uvádíme přehled těch nejvhodnějších svařovacích automatů pro jednotlivé aplikace.



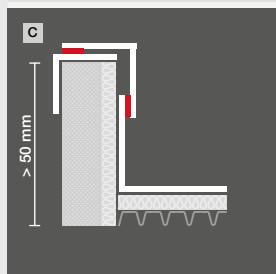
UNIROOF AT/ST UNIROOF AT/ST svařuje 100 mm od parapetu a zároveň i na parapetu. Potřebujete jen jedno zařízení pro obě aplikace.

UNIROOF AT/ST strana: 19



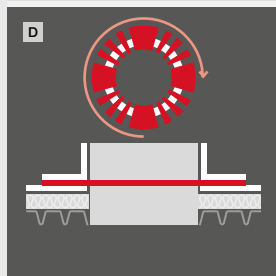
TRIAC DRIVE vyžaduje pouze 30 mm pro aplikaci překládacího svaru.

TRIAC DRIVE AT strana: 24



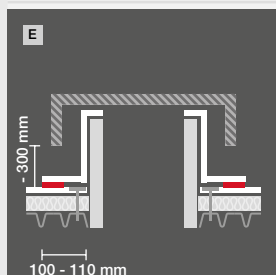
TRIAC DRIVE umožňuje svařovat složité detaily. Můžete svařovat na svislém povrchu i na parapetu. Pro svařování na parapetu lze alternativně použít **UNIROOF AT/ST**.

TRIAC DRIVE AT strana: 24
UNIROOF AT/ST strana: 19



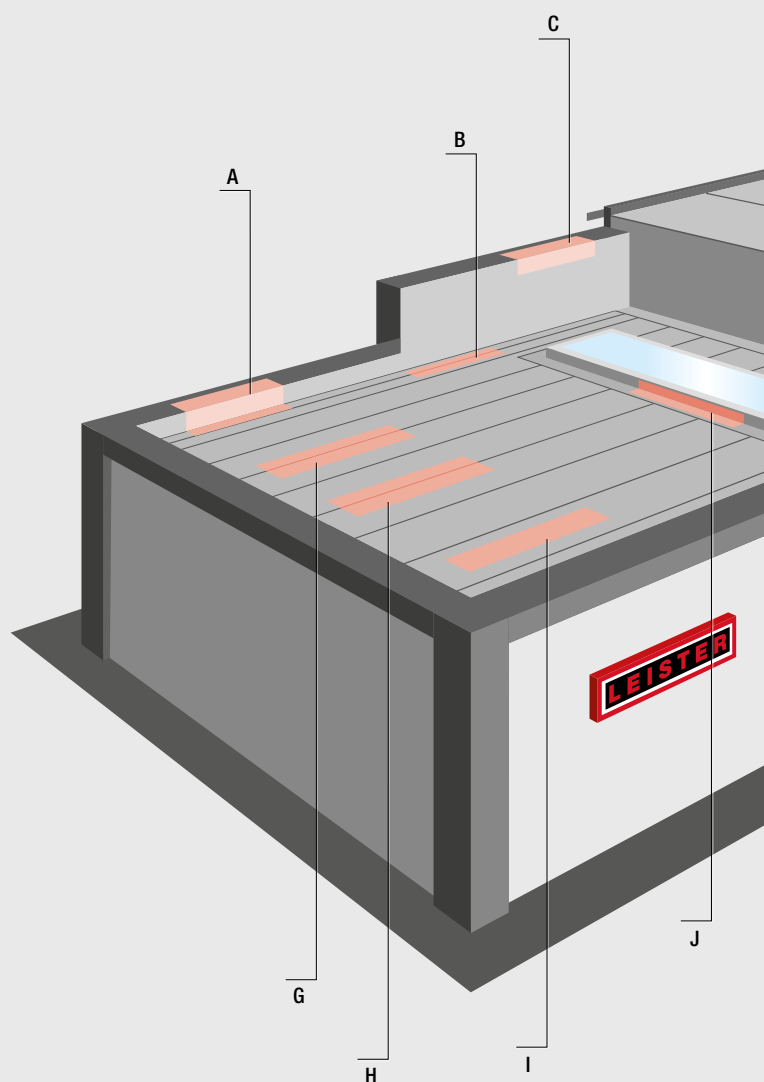
TRIAC DRIVE je flexibilní zařízení, které zjednodušuje svařování do kruhu. Tento poloautomat je vhodný pro detailní práci a vyplňuje mezeru mezi ručními přístroji a automaty.

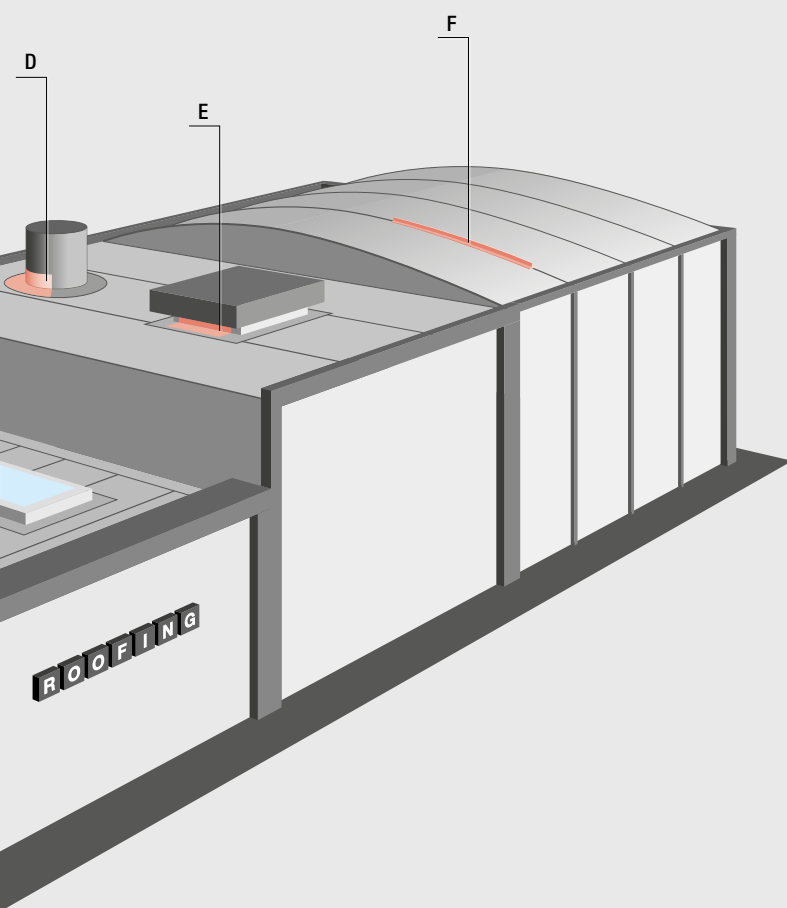
TRIAC DRIVE AT strana: 24



UNIROOF AT/ST umožňuje použití fólií na široké paletě detailů - jako jsou klenuté světlíky speciální balustrády - nebo při renovacích. To vše díky jeho kompaktní konstrukci a výšce, která nepřesahuje 300 mm.

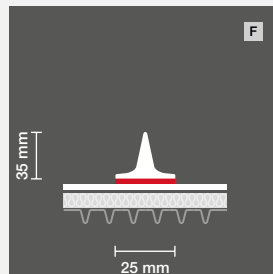
UNIROOF AT/ST strana: 19





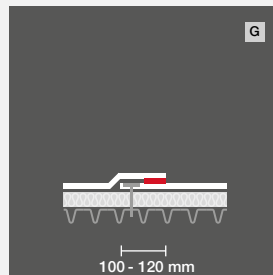
Těžké ruční svařování je minulostí. Pohodlně a bezpečně můžete svařovat pomocí **Setu pro plastové střešní profily UNIROOF AT/ST**. Přítlačná kola můžete plynule nastavit podle šířky profilu. Svařování je velmi efektivní - rychlost až 2 m/min.

UNIROOF AT/ST 155.414 set strana: 21



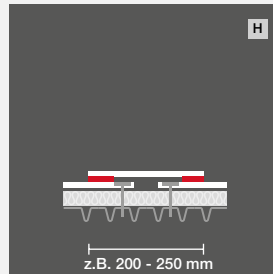
Oblíbený automat **VARIMAT V2** svařuje všechny TPO a PVC fólie s mimořádným tlakem díky patentovanému přítlačnému válci. Výkon dmychadla zaručuje vysokou účinnost svařování pro všechny fólie. Toto je možné i s automatem **UNIROOF AT/ST**.

UNIROOF AT/ST strana: 19
VARIMAT V2 strana: 22



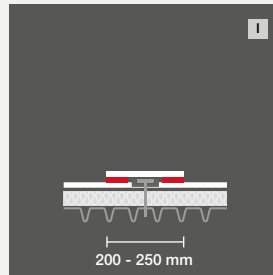
Těsnicí páska se navařuje pomocí upevňovacích lišt. S použitím **UNIROOF AT/ST** získáte spolehlivý svar ve dvou řadách. Toto je možné i s automatem **VARIMAT V2**.

UNIROOF AT/ST strana: 19
VARIMAT V2 strana: 22



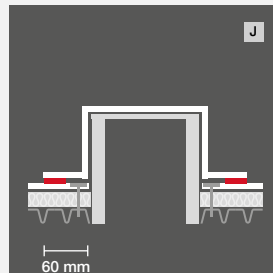
Těsnicí páska o šíři 200 - 250 mm navaříte přes kotvy pomocí **UNIROOF ST/AT** nebo **VARIMAT V2**.

UNIROOF AT/ST strana: 19
VARIMAT V2 strana: 22



Sada mirror pro **VARIMAT V2** umožňuje svařovat už 60 mm od stěny. Ušetříte tak materiál. Toto příslušenství je vhodné pro řadu dalších aplikací.

Mirror sada pro VARIMAT V2 strana: 23





Proč právě LEISTER?

Robustní komponenty

-  Bezúdržbové bezuhlíkové motory
-  Odolná topná tělesa
-  Závaží odolná korozi

Výkonnost

-  Vysoká svařovací rychlost a špičkový výkon
-  Svařovací automaty zkracují celý proces stavebních prací
-  Nízká poruchovost na staveništi

Podpora

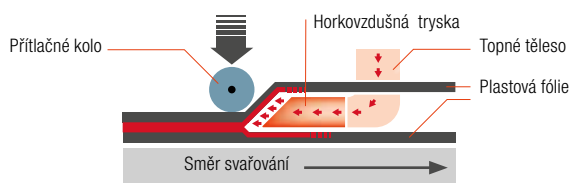
-  Možnost předvedení přístrojů
-  Široké spektrum produktů od jednoho dodavatele
-  Krátká dodací doba
-  Přednastavené parametry svařování podle druhu materiálu
-  Dodání náhradních dílů až 7 let od ukončení výroby přístroje
-  Rychlá oprava a servis přímo u nás
-  Možnost zapůjčení některých přístrojů

Know-how

Přístroje LEISTER využijete v jakémkoliv průmyslu, kde se zpracovávají plasty.

S využitím následujících tipů zajistíte kvalitní a těsné spoje, ať již se jedná o svařování bitumenu nebo plastových fólií.

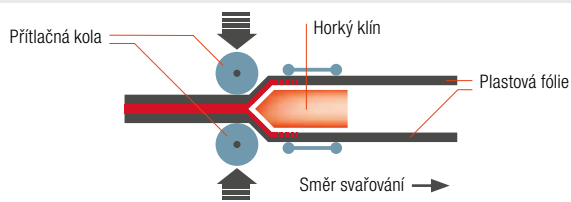
Metody svařování



Horkovzdušné svařování

Ruční přístroje, svařovací automaty, stacionární svařovací přístroje

Při svařování horkým vzduchem je přiváděn ohřátý vzduch ke svařovanému materiálu a na přítlačné kolo se vyvíjí požadový tlak.



Svařování horkým klínem

Automaty s horkým klínem

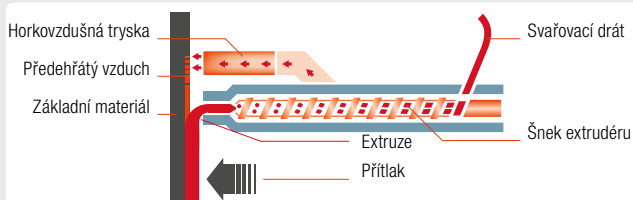
Způsob svařování, při kterém je ohříván klín a vzniklé teplo se přenáší přímo na fólii. Tato metoda je vhodná pro silnější materiály.



Rychlosvařování

Ruční přístroje

Tato metoda vyžaduje použití rychlosvařovací trysky. Po nahřátí povrchu na správnou teplotu je pomocí horkého vzduchu navařen plastový materiál za pomoci konstantního přítlaku.

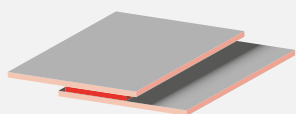


Svařování extrudéry

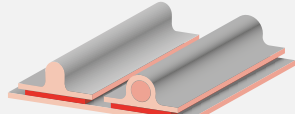
Extrudéry (FUSION & WELDPLAST)

Při svařování extrudéry je podklad přehříván horkým vzduchem. Svařovací drát je přiváděn do šneku extrudéru a navařen na příslušný materiál.

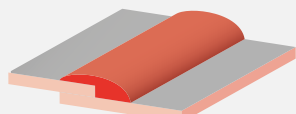
Typy svarů



Přeplátování



Falešný falc

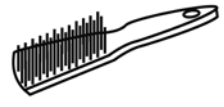
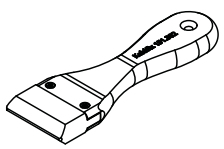
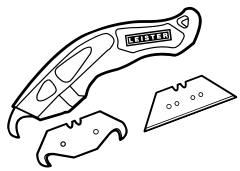
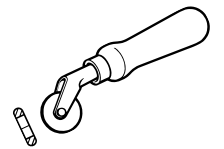


Přeplátovací svar



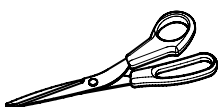
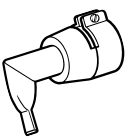
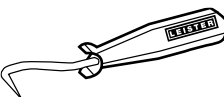
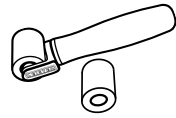
Plynulé přívádění horkého vzduchu zajišťuje kvalitní svar.

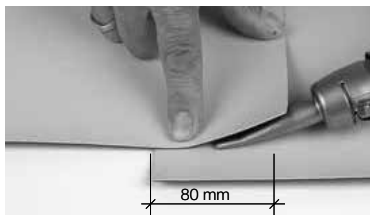
Základní příslušenství pro svařovací automaty

	132.429 Plechy základací 200 x 100 x 0,5 mm (2 ks)		116.798 Kartáč mosaz
	151.382 Kehlfix - nástroj pro vnitřní rohy		137.855 Nůž LEISTER 138.902 Břit háček náhradní pro nůž LEISTER 138.539 Břit rovný náhradní pro nůž LEISTER
	106.972 Kolečko mosazné přitlačné, detailové		

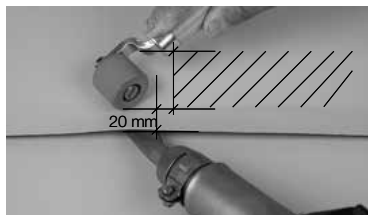
Upozornění! Před zahájením svařování vždy proveďte testovací svary. Ráno a odpoledne.

Základní příslušenství pro ruční přístroje

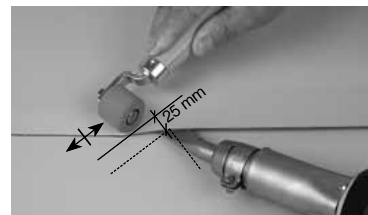
	107.132 Tryska přeplátovací 40 mm 107.123 20 mm		157.544 Nůžky 260 mm - speciální broušení
	107.124 Tryska přeplátovací 20 mm, 90°		138.314 Háček zkušební
	140.160 Váleček přitlačný silikonový 40 mm 140.161 28 mm 106.976 Váleček přitlačný 28 mm, PTFE		



1. Stehování



2. Přípravné svařování



3. Finální svařování

Správná technika horkovzdušného svařování

- Zajistěte správné nastavení svařovacích parametrů - teplota, tlak, rychlost.
- Svařované plochy musí být suché a čisté
- Vždy zkontrolujte svařovací přístroj (průchodnost svařovacích trysek, funkčnost topného tělesa, čistý filtr).
- Proveďte zkušební svar a zkontrolujte jeho pevnost.

Zabránění vniknutí vzduchu

Je třeba vyvarovat se vniknutí vzduchu a vzniku vzduchových bublin a to zejména u tvrdých, nerovných podkladů (PIR/PUR s hliníkovým povrchem) nebo izolací z minerálních vláken v kombinaci s PVC fólií. Lze tomu zabránit použitím měkkého přitlačného kola a speciální sadou s roštovou tryskou pro svařovací automat VARIMAT V2 (viz str. 23).

Ruční svařování

Svařovací trysku je třeba pravidelně čistit, aby se zabránilo znečištění svaru a byl zajištěn plný svařovací výkon. Optimální vzdálenost mezi přitlačným válečkem a ústím trysky by měla být 20 - 30 mm. Váleček musí být veden tak, aby byl rovnoběžně s tryskou (viz obr. výše).

Svařování na staveništi

Povrch

- Je třeba zajistit pevný podklad s hladkým povrchem bez hrbolů (čistá pokládka).
- Povrch by měl být bez ostrých předmětů a kamenů.

Děšť

Za deště se nesmí svařovat bez zvláštního ochranného vybavení.

Teplota vzduchu

Nelze svařovat při teplotách nižších než +5°C, aby nedošlo k vysokému tepelnému zatížení střešní fólie.

Vlhkost vzduchu

V některých případech může nadměrná vlhkost způsobit kondenzaci vzduchu na svařovaném povrchu, což může mít negativní vliv na kvalitu a pevnost svaru.

Vítr

Za silného větru nemusí být dosaženo požadované svařovací teploty. Lze to však eliminovat cíleným zvýšením teploty o 20 až 30°C nebo snížením rychlosti o 20 až 40 cm/min. Je-li vítr příliš silný, měl by být svařovací prostor ochráněn před větrem, nebo by se mělo svařování pozastavit.

Slunce

Vlivem slunečního záření může dojít k vysokému zahřátí svařovaného materiálu (zejména černé fólie), což způsobí zvýšení teplotní roztažnosti, a tím zvrásnění materiálu a celkovému ztížení svařování. Navíc při následném chladnutí materiálu vzniká nepřipustně vysoké napětí v místě svaru.

Údržba ručních přístrojů

Správnou úroveň svařovacího výkonu lze zajistit:

- Pravidelným čištěním přívodu vzduchu.
- Pravidelným čištěním filtru.
- Pravidelným čištěním topného tělesa.



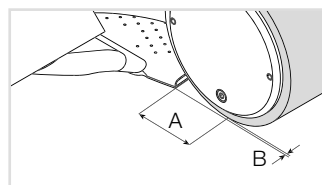
Výkon generátoru

K zajištění bezpečného provozu je třeba použít generátor se správnými parametry:

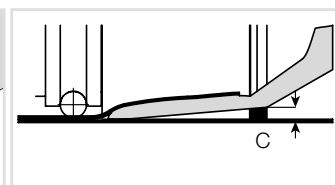
- VARIMAT V2: min. 10 kW pro zajištění rezervy pro ruční přístroje
- UNIROOF AT/ST: min. 6 kW

Nastavení trysky UNIROOF AT/ST a VARIMAT V2/S

- Vzdálenost mezi středem válečku a špičkou trysky: 42 mm
- Základní trysku umístíte pod mírným úhlem - cca 1 mm (C)
- Gripová tryska musí ležet naplocho



A = 42 mm +/-2
B = 1-2 mm



C = 1 mm

Vzduchové bubliny - co je třeba vzít v úvahu

Sada děrovaných trysek pro předehřev materiálu - řešení problémů s bublinami.

Střešní konstrukce v posledních letech procházejí změnami díky rostoucím požadavkům na tepelnou izolaci. Na vrchní vrstvu jsou instalovány tvrdé odolnější PIR / PUR nebo silnější izolační materiály z minerální vlny. Během svařování tyto materiály nevykazují téměř žádnou elasticitu, což může v určitých klimatických podmínkách způsobit vznik vzduchových bublin ve svaru. Nová sada děrovaných trysek s roštem tyto nežádoucí efekty eliminuje.

Děrované trysky s roštem:

Nepřerušovaná a konstantní šířka svaru. K zabránění vzniku bublin je spodní PVC fólie přitlačena pomocí trysky.

Přítlačné kolo:

Měkké přítlačné kolo zajišťuje efektivní rozmístění tlaku na nerovném a tvrdém podkladu.



Správné prodlužovací kabely!

Pokles napětí kvůli špatné délce kabelu

Důležitá fakta

- Kabel by měl být měděný s co největším průřezem.
- Kabel by měl být co nejkratší.
- Platí následující pravidla:
Automatické svařovací přístroje: max. 50 m s kabelem 2.5 mm² (např. VARIMAT V2 4.6 kW 230 V / nad 50 m 4.0 mm²)
Ruční přístroje: max. 50 m s kabelem 1.5 mm² (např. TRIAC AT/ST 1.6 kW 230 V)
- Zásuvka pro 20 A a zabezpečené připojení.
- Generátor o kapacitě 10 kW
- Požadováno stabilní elektrické prostředí.
- Pojistka by měla mít 20 A pro 230 V a 16 A pro 400 V.

Měděný kabel	Varimat V2 230 V / 4600 W			Varimat V2 400 V / 5700 W		
	1.0 mm ²	1.5 mm ²	2.5 mm ²	1.0 mm ²	1.5 mm ²	2.5 mm ²
50 m	200 V (-13 %)	209 V (-9%)	217 V (-6%)	377 V (-6%)	384 V (-4%)	390 V (-2.5%)
100 m	177 V (-23 %)	192 V (-17%)	205 V (-11%)	256 V (-11%)	370 V (-8%)	381 V (-5%)
150 m	159 V (-31 %)	177 V (-23%)	194 V (-16%)	338 V (-16%)	356 V (-11%)	372 V (-7%)
200 m	144 V (-37 %)	164 V (-28%)	184 V (-20%)	321 V (-20%)	344 V (-14%)	363 V (-9%)
250 m	132 V (-43 %)	154 V (-33%)	176 V (-24%)	306 V (-23%)	332 V (-17%)	355 V (-11%)
300 m	121 V (-47 %)	144 V (-37%)	168 V (-27%)	292 (-27%)	321 V (-20%)	347 V (-13%)
350 m	112 V (-51 %)	136 V (-41%)	160 V (-30%)	280 (-30%)	311 V (-22%)	340 V (-15%)
400 m	105 V (-54 %)	128 V (-44%)	154 V (-33%)	268 (-33%)	301 V (-25%)	332 V (-17%)
450 m	98 V (-57 %)	121 V (-47%)	148 V (-36%)	258 (-36%)	292 V (-27%)	326 V (-19%)
500 m	92 V (-60 %)	115 V (-50%)	142 V (-38%)	248 (-38%)	284 V (-29%)	319 V (-20%)
550 m	87 V (-62 %)	110 V (-52%)	137 V (-41%)	239 (-40%)	276 V (-31%)	312 V (-22%)

Upozornění: Dle ČSN 34 0350 mohou být prodlužovací kabely s průřezem žil 1,5 mm² maximálně 50 m dlouhé.

Porovnání: bitumenové vs. fóliové střechy

KONSTRUKCE	Střecha BITUMEN, bez sklonu		Střecha FÓLIE, bez sklonu, těsnicí fólie	
	Možný podklad pro zelenou střechu, pochozí v omezeném rozsahu	100 mm	Možný podklad pro zelenou střechu, pochozí v omezeném rozsahu	100 mm
	Drenážní ochrana 20–30 mm	20 mm	Drenážní ochrana 20–30 mm	20 mm
	Bitumen, 2-vrstvý, EGV 3.5/EP5WF (protikorozi) 10 mm	10 mm	Střešní fólie	2 mm
	PU ALU 240 mm U, 0.10 (W/(m ² x K))	240 mm	PU ALU 240 mm U, 0.10 (W/(m ² x K))	240 mm
	Parotěsná zábrana EVA 35	5 mm	Parotěsná zábrana EVA 35	5 mm
	Betonový strop, bez sklonu	240 mm	Betonový strop, bez sklonu	240 mm
HODNOCENÍ				
Bezpečnost	- Bitumen není možné označit a identifikovat - Instalace pomocí plamene a plynu (pracovní hygiena, nebezpečí požáru) + Tloušťka vrstvy cca. 9 mm (mechanické poškození) - Bitumen obecně není odolný vůči prorůstání rostlin (pouze v případě používání herbicidů, které se časem vyplaví a dostávají se do spodních vod).		+ Fólie je možné označit a i po 50 letech je identifikovat. + Navaření svařovacími automaty (homogenní svařování) - Relativně tenká vrstva - 1,8 mm - ale vyšší nevodivá pevnost + Fólie jsou odolné vůči prorůstání rostlin po celou dobu své životnosti (bez nutnosti použití aditiv,...)	
Ekologie	+ Životnost cca 40 let - Demontáž, likvidace ve spalovně - Významný dopad na životní prostředí - Odolnost vůči prorůstání rostlin pouze s užitím herbicidů		+ Životnost 55 až více než 100 let + TPO fólie mohou být recyklovány + TPO fólie mají malý dopad na životní prostředí + Odolnost vůči prorůstání rostlin bez použití herbicidů	
Logistika	- Při 5,545 m² bitumenu je třeba cca 60 palet materiálu		+ Při 5,545 m² plastové fólie je třeba jen 10 palet materiálu	
Náklady	+ Nákladově neutrální		+ Nákladově neutrální / čím větší střecha, tím levnější	
Záruka	+ 10letá záruka		+ 10 - 15letá záruka	
Montáž	+ Vyžaduje více času kvůli instalaci 2 vrstev 10x1 m/8x1 m		+ Délku fólie lze přizpůsobit, rychlejší instalace, bezpečnější	

Závěr: V závislosti na konstrukci střechy jsou fólie vhodnější. V důsledku toho získávají větší podíl na trhu. LEISTER má řešení pro všechny typy fólií.



Detailní práce na střešním okně.



Bezplamenné svařování modifikovaného bitumenu - BITUMAT B2.

Přehled svařovacích automatů

				
Materiál	Střešní fólie			Modifikovaný bitumen
Typ přístroje	UNIROOF AT/ST	VARIMAT V2 / VARIMAT S	TRIAC DRIVE AT s vozíkem	BITUMAT B2
Hlavní použití	Malé plochy, parapety, okraje, šikmé střechy	Velké plochy, svařování blízko okrajů	Svislé okraje a parapety, náročné typy materiálů	Bezplamenné svařování bitumenu
Střešní konstrukce				
Ploché střechy	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓	✓✓✓
Šikmé střechy	✓✓	✓	✓✓	✓
Základní svary	✓✓	✓✓✓	✓	✓✓✓
Detailní práce	✓✓✓	✓	✓✓✓	✓
Tloušťka fólie	do 1.8 mm	do 2 mm / 1.8 mm	do 1.8 mm	do 6 mm
	Ideální pro svařování na okraji střechy	Dvojnásobný svařovací výkon oproti konkurenci	Svislé svařování	Bezplamenné svařování
Odstup od okraje v mm	100	110	40	200
Výkon generátoru	min. 6 kW	min. 10 kW		
Elektronika				
Elektronicky regulovaná teplota v °C	X	VARIMAT V2	X (dmychadlo)	
Výkonnostní regulace		VARIMAT S	X (pohon)	X
Rychlost m/min.				
Pohon	1 – 10	0.7 – 12	0.5 – 3	0.8 – 12
Svařování (v závislosti na materiálu)	2 – 3	4 – 8	1.5 – 3	3 – 6
Doporučené svařovací parametry při zahájení svařování v závislosti na typu fólie (testováno v místosti při 20°C)	UNIROOF AT PVC: 2.0 m/min, 520°C, průtok vzduchu 100% TPO: 2.5 m/min, 450°C, průtok vzduchu 100% UNIROOF ST PVC: 1.8 m/min, 520°C, a průtok vzduchu 100% TPO: 2.0 m/min, 450°C, průtok vzduchu 100%	VARIMAT V 2 PVC: 4.0 m/min, 550°C, průtok vzduchu 85% TPO: 5.0 m/min., 500°C, průtok vzduchu 100% VARIMAT S: PVC: Teplota 8.5–9 (550°C) TPO: Bez vodičového kola, může být použit pouze omezeně.	TPO: Stufe 2.5 (1.5 m/min. 380°C, průtok vzduchu 100%) PVC: Stufe 1.5 (1 m/min. 400°C, průtok vzduchu 100%)	tryska do 100 mm Modifikovaný bitumen 5.0 m/min, 650°C, průtok vzduchu 100%
Hmotnost (kg)	17.5	35 / 28	4	40
Technologie svařování	Horký vzduch	Horký vzduch	Horký vzduch	Horký vzduch
Strana	 19	22	24	25

✓✓✓ = velmi vhodné, ✓✓ = vhodné ✓ = omezené použití



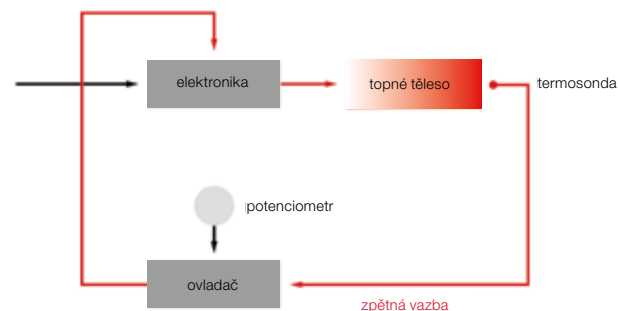
Ruční svařování fólií.

Přehled ručních přístrojů				
Typ	TRIAC ST	TRIAC AT	ELECTRON ST	HOT JET S
Použití	Svařování termoplastických fólií s vysokou svařovací schopností	Svařování termoplastických fólií s vysokou svařovací schopností	Svařování modifikovaného bitumenu	Svařování termoplastických fólií v těsných prostorech. Pro detailní práci na střešních okapech, atikách, apod.
Počáteční svařovací parametry	PVC: od 360°C TPO: od 295°C	PVC: od 360°C TPO: od 295°C	Modifikovaný bitumen: od 550°C	PVC: od 360°C TPO: od 295°C s 20 mm tryskou
Svařovací fólie	Vhodné pro PVC/TPO fólie s širokým svařovacím oknem	Vhodné pro TPO fólie s úzkým svařovacím oknem	Modifikovaný bitumen	Vhodné pro PVC/TPO fólie s širokým svařovacím oknem
Elektronika	Otevřený okruh	Uzavřený okruh	Otevřený okruh	Otevřený okruh
Strana	 14	15	17	18

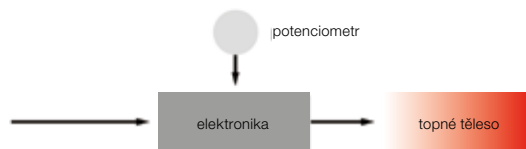
Uzavřený okruh

Technologie horkého vzduchu s uzavřeným okruhem znamená, že svařovací parametry jsou konstantní, a to i v případě výkyvů napětí, což umožňuje spolehlivé svařování i na staveništích, kde k výkyvům leckdy dochází.

Systém s uzavřeným okruhem



Systém s otevřeným okruhem





Práce na svislých plochách.



TRIAC se speciální tryskou pro svařování bitumenu.

TRIAC ST



- Inovovaný nástupce TRIACu S
- Nízká hmotnost - méně než 1 kg
- Pohodlné držení díky dvousložkové ergonomické rukojeti
- Snadné a rychlé čištění vzduchových filtrů
- Automatické vypnutí motoru při minimální úrovni uhlíků
- Převážný box součástí dodávky

Technické údaje

Napětí	V~	230
Frekvence	Hz	50 / 60
Příkon	W	1600
Teplota	°C	40 – 700
Průtok vzduchu (20°C)	l/min	240 (550 při max. tepl.)
Statický tlak	Pa	3000
Koncovka pro násuvné trysky	mm	31.5
Hladina hluku	dB(A)	67
Rozměry (d × Ø)	mm	338 × 90, rukojeť Ø 56
Hmotnost	kg	<1 (bez kabelu)
Značka shody	CE	
Značka schválení	S	
Třída ochrany II	□	

Obj. č.:

141.227 TRIAC ST, 230 V / 1600 W pro násuvné trysky

TRIAC S



- Robustní a spolehlivý
- Elektronická ochrana topného tělesa
- Možnost opakované výměny uhlíků
- Nejvíce prodáváný přístroj od Leisteru
- Převážný box součástí dodávky

Technické údaje

Napětí	V~	230
Frekvence	Hz	50 / 60
Příkon	W	1600
Teplota	°C	40 – 620
Průtok vzduchu (20°C)	l/min	120 - 240 (550 při max. tepl.)
Statický tlak	Pa	3000
Koncovka pro násuvné trysky	mm	31.5
Hladina hluku	dB(A)	67
Rozměry (d × Ø)	mm	338 × 90, rukojeť Ø 56
Hmotnost	kg	1 (bez kabelu)
Značka shody	CE	
Značka schválení	S	
Třída ochrany II	□	

Obj. č.:

100.705 TRIAC S, 230 V / 1600 W pro násuvné trysky



Bodování střešní fólie.



Práce na svislých plochách.

TRIAC AT



TRIAC široká nabídka trysek pro každou aplikaci



- Kontrola teploty v uzavřeném obvodu s termosondou
- Regulovatelné množství vzduchu
- Digitální ovládání teploty a průtoku vzduchu
- Ergonomická rukojeť
- Přepravní box součástí dodávky



Technické údaje

Napětí	V~	230
Frekvence	Hz	50 / 60
Příkon	W	1600
Teplota	°C	40 – 700
Průtok vzduchu (20°C)	l/min	240 (550 při max. tepl.)
Statický tlak	Pa	3000
Koncovka pro násuvné trysky	mm	31.5
Hladina hluku	dB(A)	67
Rozměry (d × Ø)	mm	338 × 90, rukojeť Ø 56
Hmotnost	kg	<1 (bez kabelu)
Značka shody	CE	
Značka schválení	S	
Třída ochrany II	□	

Obj. č.:

141.314 TRIAC AT, 230 V / 1600 W

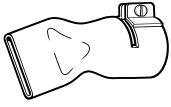
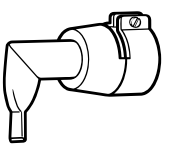
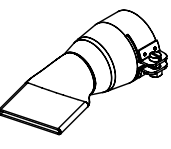
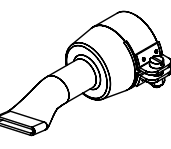
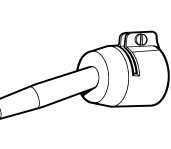
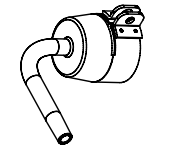
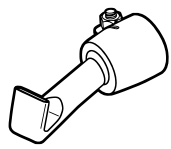
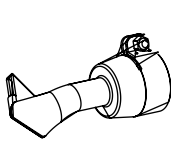


Tryska na detaily 20 mm, 120°.

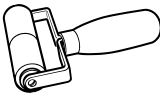
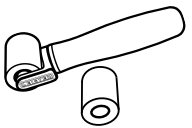
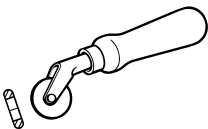
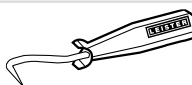
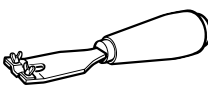
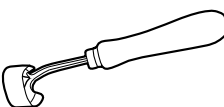
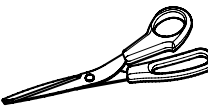


Nůž Leister s ochranným pouzdrém.

Příslušenství TRIAC ST / S / AT

	107.123 Tryska přepřátovací 20 mm 107.132 40 mm 107.130 40 mm, 60° vyhnutá 107.133 40 mm, děrovaná (na TPO) 128.535 30 mm, 45° vyhnutá
	107.124 Tryska přepřátovací 20 mm 90° 107.125 60° vyhnutá, pravá
	105.475 Tryska přepřátovací 20 mm, přímá 105.485 25 mm, přímá 105.494 30 mm, 15° vyhnutá
	105.487 Tryska přepřátovací 20 mm, prohnutá
	100.303 Tryska základní, násuvná Ø 5 mm 105.575 Ø 5 x 100 mm, prodloužená 106.982 Ø 5 x 150 mm, prodloužená
	105.576 Tryska základní Ø 5 mm, 90°
	105.492 Tryska na detaily atiková, 20mm, 120°
	105.500 Tryska na detaily atiková, 20 mm, 120°, boční

Obecné příslušenství

	106.974 Váleček přitlačný 80 mm (guma)
	140.160 Váleček přitlačný 40 mm (guma) 140.599 Guma náhradní k 140.160 140.161 Váleček přitlačný 28 mm (guma) 140.598 Guma náhradní k 140.161 106.976 Váleček přitlačný 28 mm (PTFE)
	106.972 Kolečko mosazné přitlačné, detailové
	138.314 Háček zkušební na svary
	111.346 Drážkovačka ruční s plochými čepelemi 111.348 Břit plochý náhradní do ruční drážkovačky 106.966 Drážkovačka ruční (+6 břitů) 106.968 Břit náhradní do ruční drážkovačky
	151.188 Seřezávačka hran na T-spoje
	157.544 Nůžky 260 mm - speciální broušení



Škrabka ELECTRON.



ELECTRON ST svařování bitumenových pásů.

ELECTRON ST



- Vhodný pro práci s bitumenovými pásy
- Nejvýkonnější ruční přístroj značky LEISTER (3400 W)
- Snadné čištění vzduchových filtrů
- Automatické vypnutí motoru při minimální úrovni uhlíků
- Ochrana topného tělesa
- Převážný box součástí dodávky

Technické údaje

Napětí	V~	230
Frekvence	Hz	50 / 60
Příkon	W	2300 / 3400
Teplota	°C	40 – 650
Průtok vzduchu (20°C)	l/min	320 (750 při max. tepl.)
Statický tlak	Pa	3000
Koncovka pro násuvné trysky	mm	50
Hladina hluku	dB(A)	67
Rozměry (L × Ø)	mm	338 × 90, rukojeť Ø 56
Hmotnost	kg	1.1 (bez kabelu)
Značka shody	CE	
Značka schválení	S	
Třída ochrany II	□	

Obj. č..

145.567	ELECTRON ST, 230 V / 3400 W
149.673	ELECTRON ST, 230 V / 2300 W

Příslušenství ELECTRON ST

	107.258 Tryska štěrbinová (Ø 50,5 mm) 70 x 10 mm
	151.068 Podpěra pro ELECTRON ST
	142.281 Tryska se škrabkou (Ø 50,5 mm) pro ELECTRON ST
	145.606 Těleso topné pro ELECTRON ST 230 V / 3300 W



Čistý

Vzduchové filtry po obou stranách lze snadno a rychle vyjmout a vyčistit.



Kompatibilní

Všechny trysky předchozího modelu je možné použít i pro nový ELECTRON ST.



Zkouška svaru zkušebním háčkem.



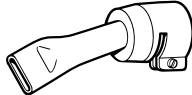
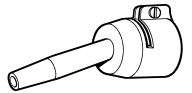
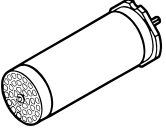
HOT JET S je vhodný i pro svařování v obtížně přístupných místech.

HOT JET S



- Nejmenší ruční přístroj od společnosti LEISTER
- Plynulé elektronické regulování teploty
- Plynulá elektronická regulace průtoku vzduchu

Příslušenství HOT JET S

	107.141	Tryska přeplátovací 15 mm
	107.142	20 mm
	107.144	Tryska základní Ø 5 mm
	105.556	Tryska přeplátovací 20 mm, 90°
	100.818	Těleso topné pro HOT JET S 230 V / 435 W

Technické údaje

Napětí	V~	120 / 230
Frekvence	Hz	50 / 60
Příkon	W	460 / 460
Teplota	°C	20 – 600
Průtok vzduchu (20°C)	l/min	20 – 80 (180 při max. tepl.)
Statický tlak	Pa	1500
Koncovka pro nás. trysky (Ø)	mm	21.3
Hladina hluku	dB(A)	59
Rozměry (d × Ø)	mm	235 × 70, rukojeť Ø 40
Hmotnost	kg	0.4 (bez kabelu)
Značka shody	CE	
Značka schválení	S	
Třída ochrany II	□	

Obj. č.:

100.648 HOT JET S, 230 V / 460 W



UNIROOF AT/ST

Automat pro svařování termoplastových fólií. Je vhodný jak na ploché střechy, tak na šikmé střechy až do sklonu 30°. Díky úzkému designu přístroje a patentované pohyblivé nápravě je snadné svařovat velmi blízko stěn (až 10 cm), na atikách nebo v zúžených prostorech. Špičkový výkon 3450 W umocněný patentovaným systémem hnacího motoru přímo do přitlačného kola umožňuje dosáhnout vyššího konstantního přitlaku a svařovací rychlosti až 10m/min.

UNIROOF AT/ST

1



Bez zdlouhavého přestavování: Díky úzkému designu přístroje a patentované pohyblivé nápravě je nyní možné svařovat ve velmi úzkých prostorech, blízko u okraje nebo na atice.

2



Pohodlná obsluha přístroje díky ergonomické a nastavitelné vodící tyči a držadlu v přední části přístroje: Je tak snadné mít přístroj u sebe kdykoliv a kdekoliv potřebujete.

3



UNIROOF AT: Systém s uzavřeným okruhem s termosondou udržuje svařovací parametry na konstantní úrovni a dosahuje tak spolehlivých výsledků svařování.

4



UNIROOF AT: ovládací panel s displejem zobrazujícím svařovací parametry. Úspora času díky programovatelným profilům pro různé materiály.

5

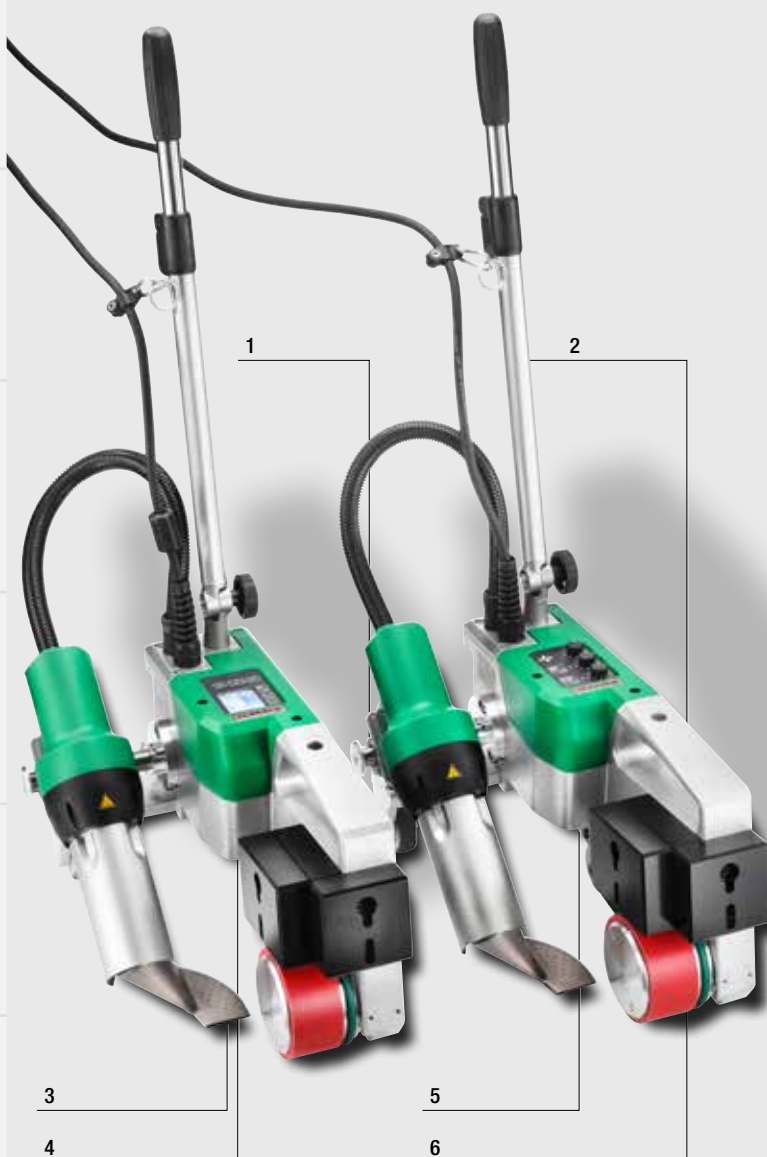


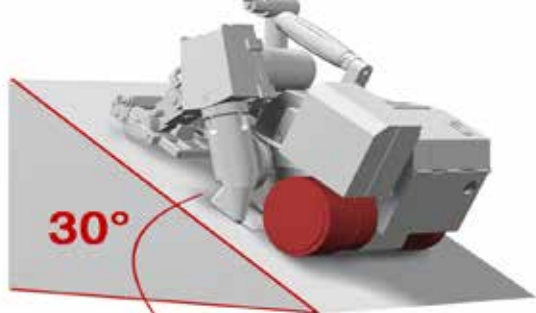
UNIROOF ST: Jednoduchý systém nastavení parametrů potenciometrem v otevřeném okruhu.

6



Optimální výkon a snadné ovládání: Přímé řízení, bezúdržbové přitlačné kolo (patentovaný systém umístění bezuhlíkového hnacího motoru přímo v přitlačném kole) zajišťuje vyšší přitlak, svařovací rychlost a nulové opotřebení řetězu.





Přístroj umožňuje pohodlnou práci na nakloněné rovině.



Díky velmi úzkému designu UNIROOF AT/ST spolehlivě svařuje i v úzkých a těžko dostupných místech.

UNIROOF AT



- Díky pohyblivé nápravě snadno svařuje velmi blízko okraji nebo na atice
- Patentovaný systém umístění hnacího motoru přímo do přitlačného kola
- Pohodlná manipulace a vedení přístroje
- Model UNIROOF AT přináší dodatečných 66 % vyššího svařovacího výkonu v porovnání s obdobnými přístroji.

Technické údaje		UNIROOF AT
Napětí	V~	220 – 240
Frekvence	Hz	50/60
Příkon	W	3450
Teplota	°C	100 – 620
Rozsah průtoku vzduchu	%	45 – 100
Rychlost	m/min	1.0 – 10.0
Rozměry (d × š × v)	mm	475 × 244 × 260
Hmotnost	kg	17.5 (včetně 3 přídavných závaží)
Materiály		PP, PVC, TPO, ECB, EPDM, EVA, FPO, PO, PIB (další materiály na vyžádání)
Značka shody		CE
Třída ochrany I		⊕
Dmychadlo		bezuhlíkové
Ovládání		digitální displej
Regulace teploty		uzavřený okruh

Obj. č.:

153.598 UNIROOF AT, 220 – 240 V/3450 W, 40 mm

UNIROOF ST



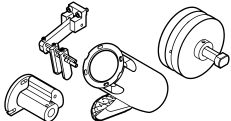
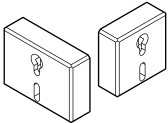
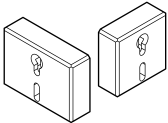
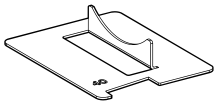
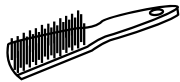
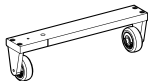
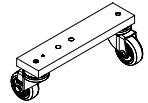
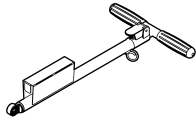
- Díky pohyblivé nápravě snadno svařuje velmi blízko okraji nebo na atice
- Patentovaný systém umístění hnacího motoru přímo do přitlačného kola
- Pohodlná manipulace a vedení přístroje
- Model UNIROOF ST přináší dodatečných 38 % vyššího svařovacího výkonu v porovnání s obdobnými přístroji.

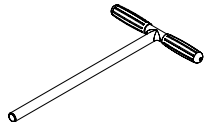
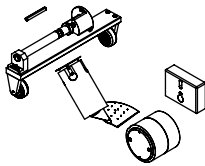
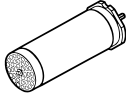
Technické údaje		UNIROOF ST
Napětí	V~	220 – 240
Frekvence	Hz	50/60
Příkon	W	3450
Teplota	°C	100 – 620
Rozsah průtoku vzduchu	%	45 – 100
Rychlost	m/min	1.0 – 10.0
Rozměry (d × š × v)	mm	475 × 244 × 260
Hmotnost	kg	17.5 (včetně 3 přídavných závaží)
Materiály		PP, PVC, TPO, ECB, EPDM, EVA, FPO, PO, PIB (další materiály na vyžádání)
Značka shody		CE
Třída ochrany I		⊕
Dmychadlo		uhlíkové
Ovládání		potenciometr
Regulace teploty		otevřený okruh

Obj. č.:

153.600 UNIROOF ST, 220 – 240 V/3450 W, 40 mm

Příslušenství UNIROOF AT/ST

	155.414 Set pro střešní profily UNIROOF AT/ST
	155.325 Tryska 40 mm, grip
	152.742 Závaží přední
	152.741 Závaží boční
	154.462 Přípravek kalibrační pro trysky automatů
	132.429 Plechy základací, 200 x 100 x 0,5mm (2 ks)
	138.817 Kartáč nerez
	154.522 Pohyblivá náprava 300 mm
	152.706 Pohyblivá náprava 220 mm pro kruhové svařování
	154.827 Převážní box UNI
	155.577 Držák přídatných závaží
	137.843 Vodicí tyč

	108.129 Rukojeť T, vrchní část
	156.446 Set pro bitumeny pro UNIROOF AT/ST
	155.473 Topné těleso 230 V / 3300 W



VARIMAT V2:

VARIMAT V2 je automat vhodný pro velké plochy. Díky vysokému výkonu a rychlosti je svařování kvalitnější, rychlejší a úspornější. Inovované horkovzdušné dmychadlo s bezuhlíkovým motorem zajišťuje spolehlivý chod přístroje v jakýchkoliv podmínkách.



Vysoce spolehlivý i v případech podpětí.

VARIMAT V2



- Nejrychlejší automat (až 12 m/min. v závislosti na materiálu)
- Úzký tvar umožňuje svařovat blízko stěn (úspora materiálu)
- Vysoký výkon (5700 W) umožňuje svařování při nepříznivém počasí
- Displej s možností uložení svařovacích parametrů
- Možnost přikoupení příslušenství pro:
 - svařování bitumenových pásů
 - svařování fotovoltaických článků
 - pravostranné svařování (těsně u hrany)

Technické údaje

Napětí	V~	230 / 400
Příkon	W	3680 / 5700
Teplota	°C	100 – 600
Rychlost	m/min	0.7 – 12
Rozsah průtoku vzduchu	%	50 – 100
Šířka trysky	mm	40
Rozměry (d × š × v)	mm	640 × 430 × 330
Hmotnost	kg	35
Značka shody		CE
Třída ochrany I		⊕

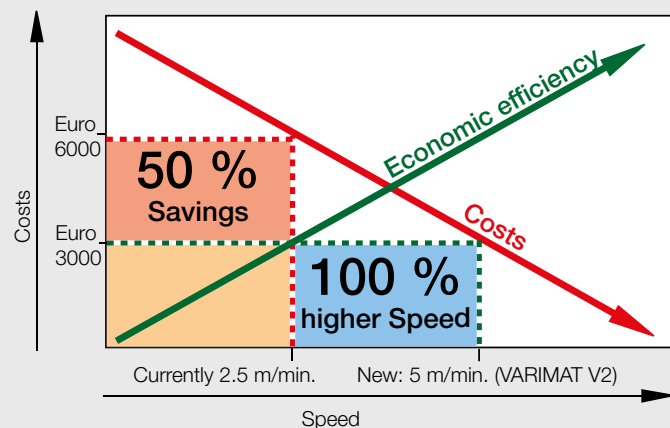
Obj. č.:

137.821	VARIMAT V2, 400 V / 5700 W, 16 A 5P zástrčka, přepravní box
138.108	VARIMAT V2, 230 V / 4600 W, 16 A 5P zástrčka, přepravní box

Příslušenství VARIMAT V2

1		Ergonomický Výšku a úhel vodící tyče je možné snadno nastavit do požadované polohy
2		Motor Velmi výkonný bezuhlíkový motor – už žádné vyměňování uhlíků!
3		Intuitivní Jednoduchá obsluha díky osvědčenému ovládání Leister e-Drive.
4		Moderní technologie Patentovaná tryska umožňuje spolehlivé a kvalitní svařování Vysoká rychlost Nový design pojezdu umožňuje rychlost až 12 m/min
5		Stabilnější Patentovaný přitlačný válec vyhlazuje nerovnosti

Úsporný - nižší náklady díky vyšší rychlosti svařování (kalkulace nákladů při 20 000 m², 5 m/min.

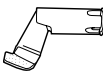
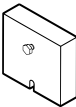
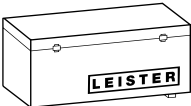
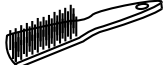
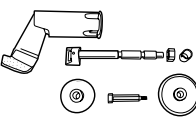
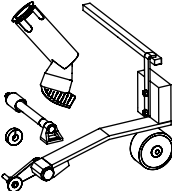
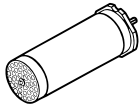


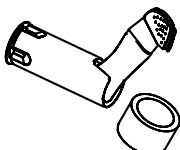
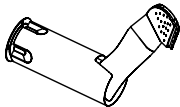
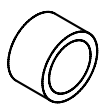
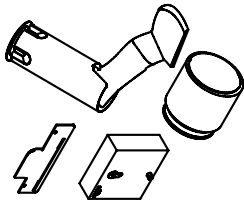
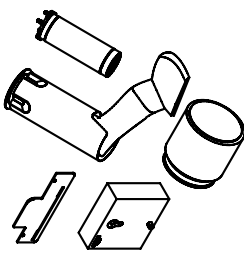
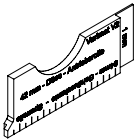


Svařeno standardní tryskou.



Svařováním s gripovou tryskou získáme až o 25 % vyšší pevnost svařovacího svaru.

	113.995 Tryska gripová na TPO / FPO 30 mm 113.600 40 mm
	110.805 Tryska přeplátovací, 20 mm
	107.067 Závaží přidavné
	139.048 Box přepravní 720 x 470 x 450 mm (součást dodávky)
	107.649 Kolečka náhradní k boxu
	132.429 Plechy zakládací 200 x 100 x 0,5 mm, 2ks, (součást dodávky)
	138.817 Kartáč nerezový na čištění trysky (součást dodávky)
	146.514 Sada pro navařování RENOLIT ALKOR-PLAN profilů
	143.162 Měkké přitlačné kolo pro nerovný povrch
	119.111 Kužel pro výměnu gumy přitlačného kola
	151.530 Zrcadlově obrácená svařovací sada, tryska pravá, pro speciální svařování u okraje/hrany
	107.612 Topné těleso pro VARIMAT V2 230 V / 4400 W 107.613 400 V / 5500 W

	143.179 Set speciál na PVC s roštovou tryskou 40 mm, měkká guma 40 mm Roštová tryska řeší problémy způsobené vzduchovými bublinami na tvrdším povrchu.
	116.323 Tryska 40 mm na PVC s roštem
	143.163 Guma 40 mm, měkká pro tvrdší povrchy
	Set pro bitumeny (230 V) 108.923 80 mm 108.924 100 mm 108.925 120 mm
	Set pro bitumeny (400 V) 108.927 100 mm 108.928 120 mm 115.892 80 mm
	158.965 Měřicí šablona



Práce na svislých plochách.



Pomocný vozík dodá přístroji větší stabilitu.

TRIAC DRIVE AT



- Možnost svařování různých typů materiálů (TPO / FPO)
- Malý a kompaktní
- Plynule nastavitelná rychlost
- Vhodný pro svařování na stěnách a jiných svislých plochách

Technické údaje

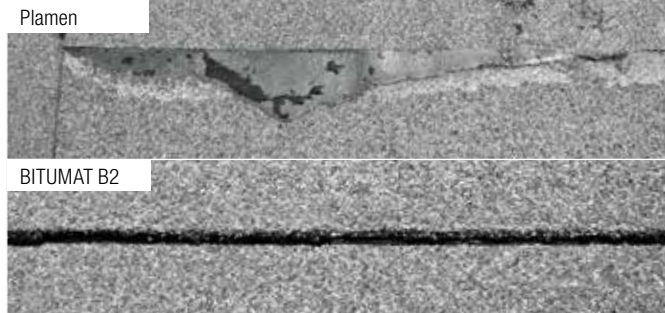
Napětí	V~	230
Příkon	W	1700
Teplota	°C	40 – 650
Rychlost	m/min.	0.5 – 3
Rozměry (d × š × v)	mm	300 × 230 × 380
Hmotnost	kg	4.1 (včetně 3 m kabelu)
Značka shody	CE	
Třída ochrany II	□	

Obj. č.:

117.331	TRIAC DRIVE AT 230 V / 1700 W, bez vozíku, tryska přeplátovací vnitřní 30 mm, bez gripu
117.332	TRIAC DRIVE AT 230 V / 1700 W, s vozíkem, tryska přeplátovací vnitřní 30 mm, bez gripu
117.333	TRIAC DRIVE AT 230 V / 1700 W, s vozíkem, tryska přeplátovací vnitřní 30 mm, bez gripu, s prodloužením pro parapet

Příslušenství TRIAC DRIVE AT

	115.176	Váleček přitlačný
	115.712	30 mm, ocel
	115.857	40 mm, ocel
	115.921	30 mm, guma
	115.276	Kolo opěrné jednoduché
	115.279	Tryska přeplátovací, vnitřní
	115.281	30 mm, s gripem
	115.701	38 mm, s gripem
	115.703	30 mm, bez gripu
	115.278	38 mm, bez gripu
	115.280	Tryska přeplátovací vnější
	115.700	30 mm, s gripem
	115.702	38 mm, s gripem
	138.549	Tryska přeplátovací vnější
		30 mm, bez gripu
		38 mm, bez gripu
	138.549	Vozík pro snadné horizontální svařování např. u parapetů
	142.422	Kolečko vodící pro parapet
	142.413	Prodlužovací tyč pro svařování v závěsu z oplechování
	108.985	Box přepravní (součástí dodávky)
	142.717	Těleso topné, 230 V / 1550 W, pro TRIAC AT/ST



Podstatně lepší výsledky svařování ve srovnání se svařováním plamenem.



Bezplamenné svařování modifikovaného bitumenu.

BITUMAT B2



- Bezplamenné svařování modifikovaných bitumenových pásů
- Rovnoměrné výsledky svařování
- Vysoká rychlost
- Snadné ovládání množství horkého vzduchu
- Na bezplamenné svařování stačí jen jedna osoba (u svařování plamenem je potřeba dvou - jeden na svařování a druhý na přítlak)

Technické údaje

Napětí	V~	230 / 400
Příkon	W	6700 / 6700
Teplota	°C	20 – 650
Rychlost	m/min	0.8 – 12
Průtok vzduchu	%	85 – 100
Šířka trysky	mm	75 / 100 / 120
Rozměry (d × š × v)	mm	690 × 490 × 330
Hmotnost	kg	40 (s kabelem)

Značka shody **CE**

Značka schválení 

Třída ochrany I 

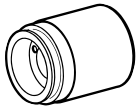
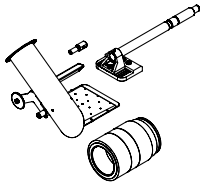
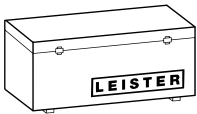
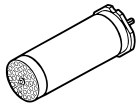
Obj. č.:

140.438 BITUMAT B2 400 V / 6700 W, 75 mm, 16 A 5P zástrčka

140.437 BITUMAT B2 400 V / 6700 W, 100 mm, 16 A 5P zástrčka

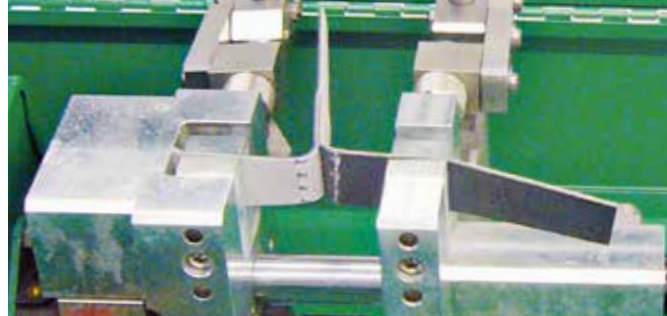
Další verze na vyžádání.

Příslušenství BITUMAT B2

	138.048	Trysky na bitumen
	138.047	75 mm 100 mm
	137.895	Kolo přítlačné
	137.896	100 mm, s drážkou
	140.229	75 mm, s drážkou
	140.228	100 mm, bez drážky 75 mm, bez drážky
	140.476	Zařízení zvedací
	155.328	Sada pro svařování bitumenu, 120 mm
	140.489	Box přepravní, 750 × 555 × 450 mm (součást dodávky)
	126.594	Topné těleso
	126.386	400 V / 6500 W 230 V / 6500 W

Snadná manipulace a čistá práce se svařovacím automatem BITUMAT B2.





Testování svaru.

EXAMO USB



- Mobilní verze navržená pro práci přímo v provozu
- Praktický, výkonný, lehký
- Digitální displej zobrazuje tahnost, maximální sílu odporu a tržnou sílu materiálu, rychlost a polohu testování
- Volitelně pro geotextilie

Technické údaje

Typ		300F	600F
Napětí	V~	230	230
Příkon	W	200	200
Tažná síla	N	4000	4000
Rozestup čelistí	mm	5 – 300	5 – 600
Rozsah pojezdu	mm	300	600
Testovací rychlost	mm/min	10 – 300	10 – 300
Tloušťka vzorku	mm	max. 7	max. 7
Šířka vzorku	mm	max. 40 (60 volitelně)	max. 40 (60 volitelně)
Rozměry (d × š × v)	mm	750 × 270 × 190 (přepravní box)	1050 × 270 × 190 (přepravní box)
Hmotnost	kg	14	17.5
Značka shody		CE	CE
Značka schválení		§	§
Třída ochrany I		⊥	⊥

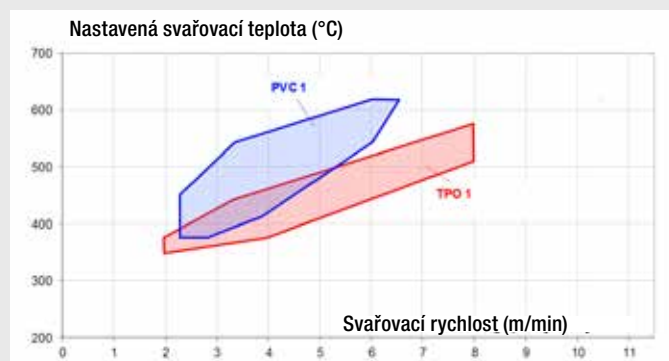
Obj. č.:

- 139.059 EXAMO 300F USB, 230 V / 200 W, včetně USB paměti
 139.060 EXAMO 600F USB, 230 V / 200 W, včetně USB paměti

Příslušenství EXAMO USB

	134.832 Sada testovací a kalibrační
	144.416 USB paměť
	Nůžky zkušebních vzorků 145.813 20 x 150 mm 146.449 25 x 150 mm

Díky zjištění svařovacího okna, dokážete správně nastavit výchozí svařovací parametry.



Typické svařovací okno pro TPO a PVC



USB paměť umožňuje vyhodnocení výsledků testů.

Právní informace

Obsah

Věnujeme velkou pozornost správnosti, úplnosti a aktuálnosti informací. Avšak za informace uvedené v tomto katalogu nemůžeme převzít žádnou odpovědnost. Vyhrazujeme si právo kdykoli změnit nebo aktualizovat všechny informace bez předchozího upozornění.

Autorská práva a ochranné známky

Všecký text, obrázky, grafika a jejich uspořádání podléhají autorskému právu a dalším zákonům o ochraně duševního vlastnictví. Reprodukce, změna, přenos nebo publikace tohoto katalogu částečně nebo v plném rozsahu, s výjimkou použití pro osobní, nekomerční účely je zakázáno ve všech možných formách.

Všechny ochranné známky v tomto katalogu (všechny chráněné značky, loga a obchodní názvy) jsou vlastnictvím společnosti Leister Technologies AG, WELDPLAST ČR s.r.o. nebo třetích stran a nesmějí být použity bez předchozího písemného souhlasu, trvale staženy, kopírovány nebo distribuovány.

Specifikace

Specifikace mohou být kdykoliv změněny bez předchozího upozornění.

© Copyright by Leister.



Leisterswitzerland



Weldplast ČR - Leister

WeldPlast

LEISTER

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

Lokální služby. Celosvětové zkušenosti.

Máme síť více než 130 prodejních a servisních středisek ve více než 100 zemích světa.



WELDPLAST ČR s.r.o.

Dělnická 786/38
170 00 Praha 7

Tel. prodejna: +420 272 706 819
Tel. servis: +420 724 970 989
E-mail: praha@weldplast.cz
Web: www.weldplast.cz

WELDPLAST ČR s.r.o.

Žarošice 312
696 34 Žarošice

Tel. prodejna: +420 518 631 557
Tel. servis: +420 606 021 819
E-mail: zarosice@weldplast.cz
Web: www.weldplast.cz

WELDPLAST SK s.r.o.

Kamenná cesta 91
010 01 Žilina

Tel. prodejna: +421 415 166 068
Tel. servis: +421 948 339 226
E-mail: zilina@weldplast.sk
Web: www.weldplast.sk

Naši obchodní zástupci jsou připraveni Vás navštívit kdekoli v České nebo Slovenské republice.