



Экструдер FUSION 2 при сварке резервуара

Ручной экструдер

FUSION 2

Благодаря компактной конструкции и поворотной рукоятке FUSION 2 подходит для использования в узких местах.

- простое управление;
- очень компактный и удобный, максимальная производительность 1,8 кг/ч;
- прочная конструкция (экструдер пригоден к использованию на стройке);
- плавная установка температуры нагрева и производительности;
- возможна регулировка скорости выхода массы во время сварки;
- сварочная насадка поворачивается на 360°, рукоятка поворачивается на 180°;
- система защиты двигателя от холодного пуска;
- отсутствие эффекта закручивания при подаче прутка.

Технические характеристики

Напряжение	В	230
Мощность	Вт	2800
Материал		ПЭ / ПП
Максимальная температура воздуха	°С	до 340
Максимальная температура пластификата	°С	до 300
Сварочный пруток	мм	∅ 4
Выход ПЭ	кг/ч	1,3 – 1,8
Габариты (Д x Ш x В)	мм	450 x 98 x 225
Вес	кг	5,9 (с кабелем)
Знак соответствия		CE
Знак безопасности		Ⓢ
Тип сертификата		ССА
Класс защиты II		Ⓜ

Артикульный №:

119.200 ручной экструдер FUSION 2, 230 В / 2800 Вт, евроштекер

Комплект поставки: FUSION 2, заготовка для насадки, кейс

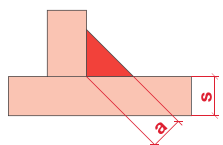
Принадлежности для FUSION 2

	145.945	Комплекты насадок
	145.946	заготовка 50 x 30 x 38 мм
	145.912	заготовка 74 x 50 x 58 мм
	145.915	V-образный шов 5 / 6 мм
	145.907	и X-образный шов 10 / 12 мм
	145.903	V-образный шов 8 / 10 мм
	145.943	и X-образный шов 15 / 20 мм
	145.944	V-образный шов 12
	145.812	и X-образный шов 25 мм
	145.896	V-образный шов 15 мм
	145.947	и X-образный шов 30 мм
	145.897	Угловой шов 5 / 6 мм (а – 4,2 мм)
	146.643	Угловой шов 8 / 10 мм (а – 7,0 мм)
	146.645	Угловой шов 15 мм (а – 10,5 мм)
	146.649	Нахлест 25 мм
	146.651	Нахлест 30 мм
	145.488	Нахлест 35 мм
	145.811	Внешний угол 8 мм
	147.602	Внешний угол 10 мм
	147.601	Внешний угол 12 мм
	131.451	Внешний угол 15 мм
	135.082	Для сварки в углах ∅ 20 мм
	136.231	Для сварки в углах ∅ 14 мм
	131.451	Угловой адаптер 45°
	135.082	Угловой адаптер 90°
	136.231	Подставка
	123.561	Воздушный фильтр
	119.540	Рефлектор для прогрева
	119.540	Нагревательный элемент, 230 В / 1750 Вт
	119.540	Кейс (входит в комплект поставки)

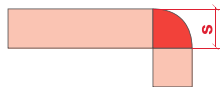
Производство изделий из пластмасс

Варианты сварочных швов

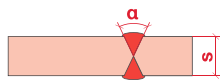
a — ширина шва, s — толщина листа, α — угол среза



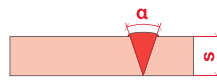
Угловой шов (К-образный)



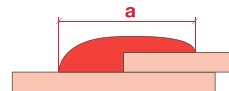
Внешний угол



X-образный шов
s = 10 – 40 мм = α 60°
s = 50 – 60 мм = α 50°



V-образный шов
s = 5 – 20 мм = α 60°
s = 25 – 30 мм = α 50°



Нахлест

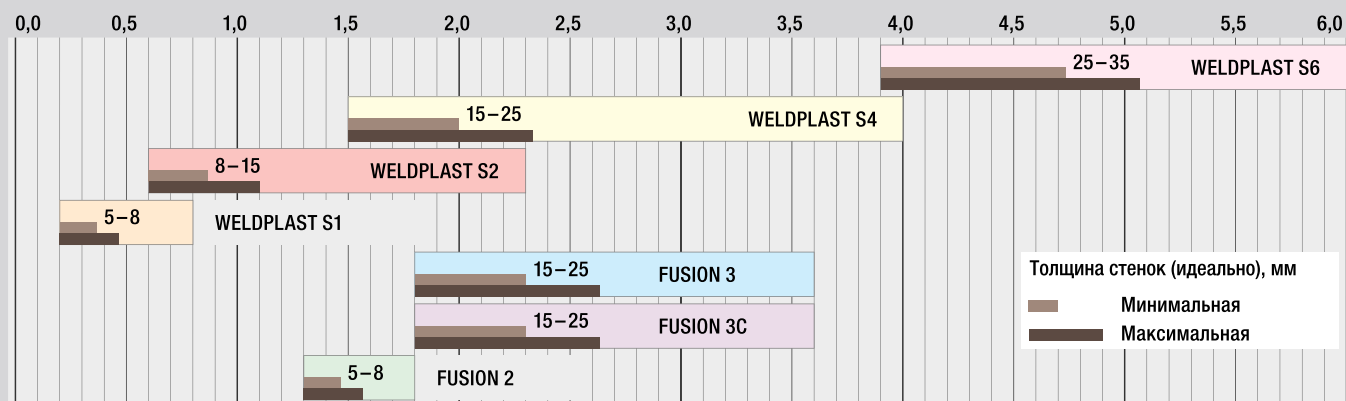
Сравнительная таблица

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

✓✓ отлично подходит ✓ подходит
○ не подходит

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

Обзор производительности ручных экструдеров



Производство изделий из пластмасс