

LEISTER

PLASTIC WELDING

 QUEROTOOLS

Fabricación de aparatos y contenedores

2019/2020


Swiss
made

Equipos de soldadura manual de extrusión y de aire caliente.

La elección correcta para el especialista





Estimado cliente de Leister:

La elección de las máquinas y equipos adecuados influye de manera decisiva en la calidad y el éxito de su trabajo. Por eso ofrecemos soluciones en las que puede confiar en todo momento y que le permiten generar un valor añadido con garantías.

Nuestro objetivo es ir más allá de sus expectativas. Dado que nuestra prioridad es ofrecer la máxima calidad e innovación, todos nuestros equipos y máquinas están diseñados y fabricados en Suiza. Contamos con más de 70 años de experiencia en el sector de la soldadura de plástico y del calor para procesos industriales y en ellos nos basamos para seguir avanzando. Mantenemos un contacto directo con usted en su fábrica, en su obra o, también, a través de las redes sociales, para recopilar todas las sugerencias que después podamos incorporar a la próxima generación de equipos. Nuestros ingenieros y diseñadores utilizan las últimas tecnologías para transformar sus sugerencias en productos únicos diseñados a medida de sus necesidades. Además concedemos especial importancia a la funcionalidad, la ergonomía y la resistencia. De esa manera puede contar con un equipo de soldadura de confianza en cualquier lugar y en las condiciones que sean.

Para poder atenderle de forma rápida y sencilla, contamos con una nutrida red de servicio y distribución global. A través de nuestros competentes distribuidores y de nuestras sociedades le garantizamos una prestación de servicios disponible en todo el mundo.

Descubra en las siguientes páginas cómo puede ayudarle Leister con su amplia gama de productos en su trabajo y sorpréndase. Además, en el folleto encontrará mucha información útil sobre la soldadura de plástico. Motivados por nuestro lema "Leister. We know how", queremos compartir nuestros amplios conocimientos y nuestra experiencia con usted para facilitarle el trabajo.

Le deseo una agradable lectura.

Reto Britschgi

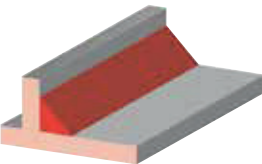
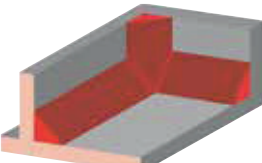
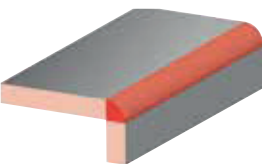
Product Manager Plastic Fabrication

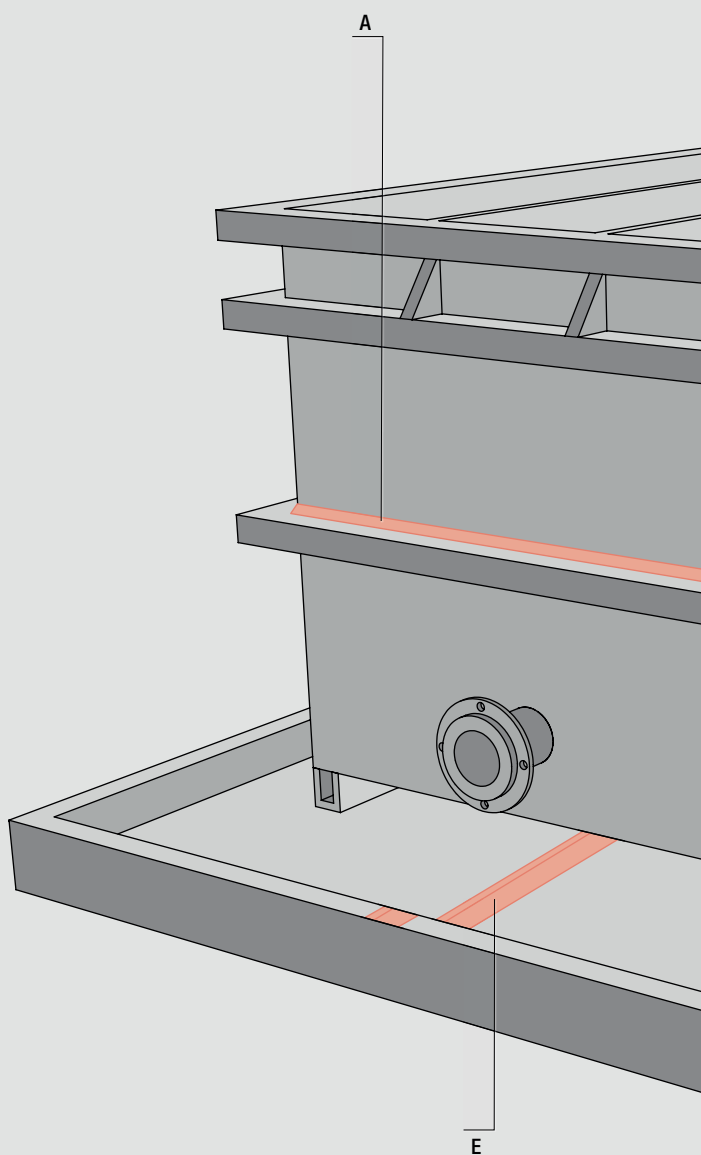
Soldadura de plástico con Leister

En la soldadura de plástico, las piezas de termoplasto se unen de forma fija mediante la aplicación de energía térmica y de presión. Los factores fundamentales son la velocidad de soldadura y la duración del proceso de soldadura. La soldadura de plástico se utiliza en numerosas áreas de aplicación: para el procesamiento de lonas y láminas de impermeabilización de plástico en techos, obras hidráulicas, obras terrestres y túneles, para revestimientos de suelo, para reparaciones de vehículos y para construcción de aparatos.

Conocimiento técnico

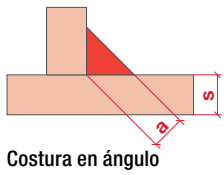
Geometrías de costura de soldadura de un tanque de galvanizado

A 	Costura en ángulo La costura en ángulo es una de las geometrías de costura más utilizadas. Se produce al soldar dos piezas que forman una unión en T al juntarse.
B 	Costura de esquina interior Las costuras de esquina interiores se utilizan sobre todo en los puntos de difícil acceso. Las geometrías de costura de soldadura con forma libre o estriada se sueldan así con la mayor eficacia posible.
C 	Costura de esquina exterior Se denomina costura de esquina exterior a una costura de ángulo en la que la costura de soldadura discurre por el canto de las piezas que se encuentran colocadas en perpendicular. De esa manera la soldadura se produce a lo largo del lado longitudinal exterior (canto).

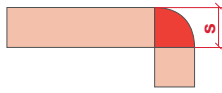


Tipos de costuras de soldadura

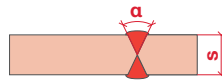
a = resistencia de la costura s = espesor de la placa α = ángulo de fresado



Costura en ángulo

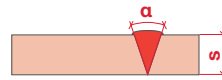


Costura de esquina exterior



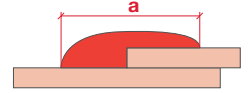
Costura en X

$s = 10 - 40 \text{ mm} = \alpha 60^\circ$
 $s = 50 - 60 \text{ mm} = \alpha 50^\circ$

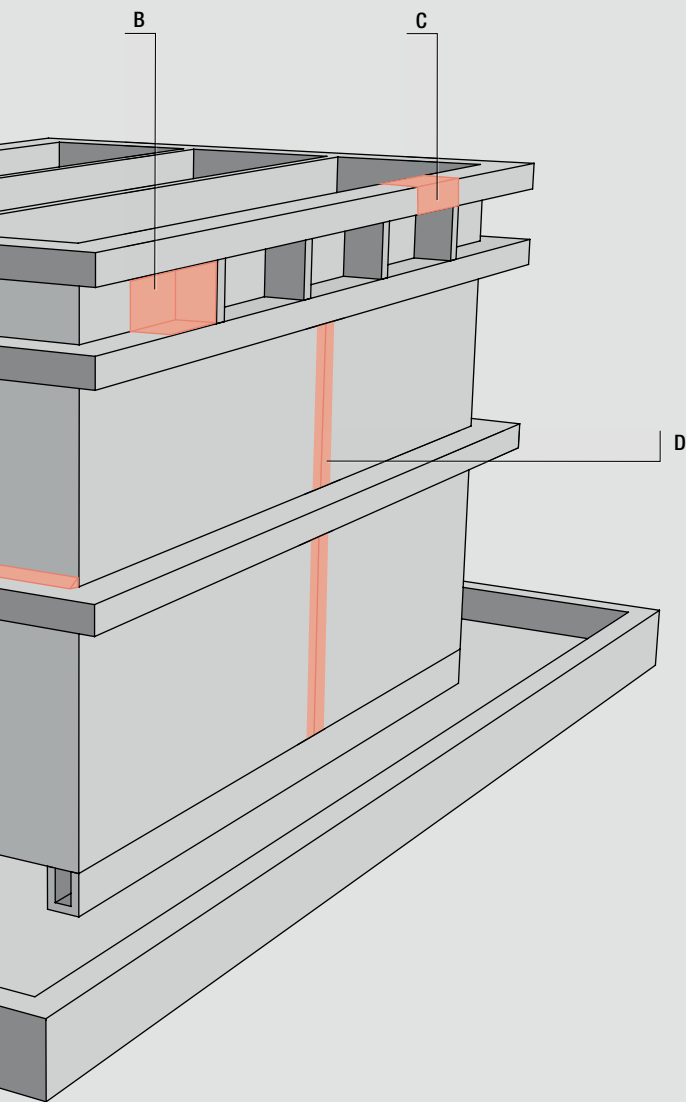


Costura en V

$s = 5 - 20 \text{ mm} = \alpha 60^\circ$
 $s = 25 - 30 \text{ mm} = \alpha 50^\circ$

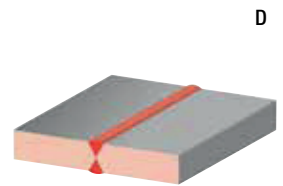


Costura solapada



Costura en X

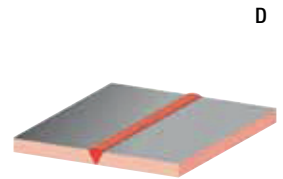
La doble costura en V también se conoce como costura en X. Pertenece al tipo de soldadura a tope y consiste en una combinación de dos costuras en V en los dos lados de las piezas que se van a unir.



D

Costura en V

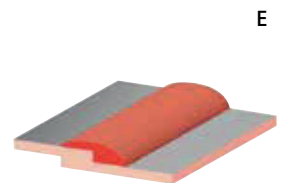
Para conseguir el ángulo con forma de V característico de la costura en V, las piezas se achaflanar de forma adecuada o se colocan en perpendicular formando un ángulo.



D

Costura solapada

Las costuras solapadas se utilizan sobre todo en las membranas de plástico. Las láminas se colocan una sobre otra y la costura de soldadura se aplica sobre el canto superior del material que queda libre.



E



FUSION 2, compacto y potente

know how

Unión térmica de plásticos

La soldadura de plástico requiere la coherencia de los tres parámetros de soldadura: temperatura, presión y velocidad. Al contrario que los otros métodos de unión, la soldadura permite conseguir una mayor resistencia y una costura de soldadura sólida y homogénea. Las uniones de plástico son muy robustas y totalmente herméticas si se realiza el procesamiento de forma adecuada. Además, pueden repararse sin perder resistencia.

Soldadura de abanico con gas caliente (WF)

La soldadura de abanico con gas caliente se utiliza sobre todo en los puntos de difícil acceso y para costuras cortas. Esta técnica de soldadura es la más recomendada para los plásticos amorfos (especialmente el PVC). Cuando suelde a mano, preste especial atención para ejercer una presión uniforme y avanzar a una velocidad constante.

Durante el proceso de soldadura manual, presione el hilo en vertical a la junta. La fuerza empleada depende del material de base seleccionado y de las dimensiones del hilo de soldadura. Deje que el calor que sale de la tobera tubular actúe sobre el hilo de soldadura y la junta realizando movimientos oscilantes alternos en el sentido de la costura, hasta que alcance el final de la costura. En caso de una ejecución correcta con la temperatura y la presión adecuadas, a ambos lados del cordón de soldadura se forma una costura a modo de un doble refuerzo uniforme.



Soldadura de arrastre con gas caliente (WZ)

Para la soldadura de arrastre con gas caliente se necesita una boquilla de soldadura rápida que se corresponda con la forma del material de relleno. El procedimiento es más rápido, más uniforme y, por consiguiente, más eficiente que la soldadura de abanico. Además, permite elaborar de una sola pasada mayores perfiles transversales del hilo de soldadura. Como consecuencia, se crea menos tensión residual y, con ello, un menor esfuerzo de soldadura.

Sujete el equipo con una mano y presione con la otra el hilo de soldadura de la boquilla. El gas caliente se distribuye a través del diseño de la boquilla y, de esa manera, calienta tanto el material de base como el material de relleno. Por último, es conducido a través de una cámara de precalentamiento y se plastifica un poco antes de que se unan los dos materiales. La lengüeta de presión que se encuentra en el extremo de la boquilla es la responsable de la fuerza de unión. La costura de soldadura resultante puede rematarse después del proceso de soldadura con un rascador adecuado.

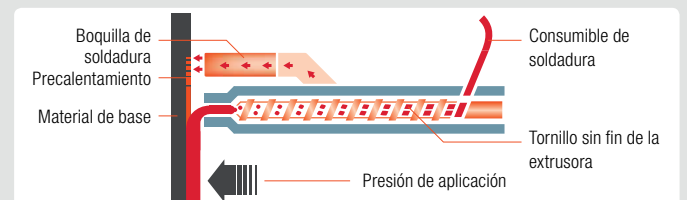


Soldadura de extrusión con gas caliente (WE)

En el caso de tener grosores de aprox. 6 mm o superiores, la soldadura de extrusión con gas caliente es preferible a la soldadura de arrastre con gas caliente. En comparación con la soldadura manual, la soldadura de extrusión se caracteriza por unos tiempos de trabajo más cortos, una mayor resistencia y una menor tensión residual. Esto proporciona una elevada seguridad del proceso y una mayor eficiencia.

Para llevarla a cabo, necesita un patín de soldadura con la geometría de soldadura adecuada y un consumible para soldadura que sea del mismo material que el material de base y que se plastifique en la extrusora.

Para empezar, lleve las superficies que se van a unir a un estado termoplástico con ayuda del aire caliente. Presione el resultado de la extrusión inmediatamente después con el patín de soldadura sobre las superficies o la junta. Dependiendo de la posición de trabajo, deberán utilizarse diferentes niveles de presión. La velocidad de soldadura depende de la cantidad de extruido obtenido y de las dimensiones de la costura de soldadura. Además, debe corresponderse con el precalentamiento del material de base.





Parámetros de soldadura para la soldadura manual

Según DVS 2207-3

Proceso de soldadura	Materiales	Abreviaturas	Temperatura del gas caliente ¹⁾ °C	Flujo volumétrico del gas caliente ²⁾ l/min	Velocidad de soldadura ³⁾ mm/min	Fuerza de soldadura (N) con cable ø	
						3mm	4mm
Soldadura para manos libres (WF)	Poliétileno de alta densidad	PE-HD ⁴⁾	300 ... 320	40 ... 50	70 ... 90	8 ... 10	20 ... 25
	Polipropileno, tipos 1, 2, 3	PP-H; PP-B; PP-R	305 ... 315	40 ... 50	60 ... 85	8 ... 10	20 ... 25
	Cloruro de polivinilo sin plastificante	PVC-U	330 ... 350	40 ... 50	110 ... 170	8 ... 10	20 ... 25
	Cloruro de polivinilo clorado	PVC-C	340 ... 360	40 ... 50	55 ... 85	15 ... 20	20 ... 25
	Fluoruro de polivinilideno	PVDF	350 ... 370	40 ... 50	45 ... 50	15 ... 20	25 ... 30
	Acronitrilo butadieno estireno	ABS ⁶⁾	350	N/A	N/A	N/A	N/A
	Policarbonato	PC ⁶⁾	350	N/A	N/A	N/A	N/A
	Poliamida	PA ⁶⁾	400	N/A	N/A	N/A	N/A
	Tereftalato de polibutíleno	PBT ⁶⁾	350	N/A	N/A	N/A	N/A
	Poliétileno de baja densidad	PE-LD ⁶⁾	270	N/A	N/A	N/A	N/A
	Poliuretano	PUR (Termoplástico) ⁶⁾	300	N/A	N/A	N/A	N/A
	XENOY	XENOY PC/PBTB ⁶⁾	350	N/A	N/A	N/A	N/A
	Cloruro de polivinilo plastificado	PVC-P ⁶⁾	350	N/A	N/A	N/A	N/A
	Tereftalato de polietileno modificado con glicol	PETG ⁶⁾	200 ... 215	N/A	N/A	N/A	N/A
Soldadura por empuje (WZ)	Cloruro de polivinilo	PE-HD	300 ... 340	45 ... 55	250 ... 350	15 ... 20	25 ... 35
	Polipropileno, tipos 1, 2, 3	PP-H; PP-B; PP-R	300 ... 340	45 ... 55	250 ... 350	15 ... 20	25 ... 35
	Cloruro de polivinilo sin plastificante	PVC-U	350 ... 370	45 ... 55	250 ... 350	15 ... 20	25 ... 35
	Cloruro de polivinilo clorado	PVC-C	370 ... 390	45 ... 55	180 ... 220	15 ... 25	30 ... 35
	Fluoruro de polivinilideno	PVDF	365 ... 385	45 ... 55	200 ... 250	15 ... 25	30 ... 35
	Etileno-clorotrifluoro-etileno	E/CTFE ⁵⁾	350 ... 380 ⁵⁾	50 ... 60 ⁵⁾	220 ... 250	10 ... 15	N/A
	Etileno propileno fluorado	FEP	380 ... 390	50 ... 60	60 ... 80	10 ... 15	N/A
	Tetrafluoretileno Perfluorometilviniléter	MFA	395 ... 405	50 ... 60	60 ... 80	10 ... 15	N/A
	Alcanos de perfluoroalcoxilo	PFA	400 ... 410	50 ... 60	70	10 ... 15	N/A

¹⁾ Medida a 5 mm en la boquilla, en el centro de la apertura de la boquilla.

²⁾ Flujo de aire frío aspirado a presión ambiente.

³⁾ En función del diámetro del material de relleno de soldadura y la geometría de la muesca de soldadura.

⁴⁾ PE 63, PE 80, PE 100

⁵⁾ Nitrógeno recomendado

⁶⁾ Parámetros empíricos LEISTER

Información:

El parámetro de soldadura indicado puede variar en función de la temperatura ambiente y la configuración del material.

Han de realizarse las soldaduras de ensayo y ha de alinearse el parámetro consecuentemente. Leister no asume ninguna responsabilidad por una soldadura de mala calidad.

Parámetros de soldadura para la soldadura de extrusión

Según DVS 2207-4

Proceso de soldadura	Materiales	Abreviaturas	Temperatura del material ¹⁾ °C	Temperatura del gas caliente ²⁾ °C	Flujo volumétrico del gas caliente ³⁾ l/min	Velocidad de soldadura ⁵⁾ mm/min
Soldadura por extrusión (WE)	Polietileno de alta densidad	PE-HD ⁴⁾	210 ... 230	210 ... 300	300	300
	Polipropileno, tipos 1, 2, 3	PP-H; PP-B; PP-R	210 ... 240	210 ... 300	300	300
	Cloruro de polivinilo sin plastificante	PVC-U	190 ... 200	330 ... 360	300	300
	Cloruro de polivinilo resistente a los impactos	PVC-HI	170 ... 180	280 ... 340	300	300
	Cloruro de polivinilo clorado	PVC-C	195 ... 205	300 ... 360	300	300
	Fluoruro de polivinilideno	PVDF	240 ... 260	280 ... 350	300	300
	Poliamida 6 ⁶⁾	PA 6	280	315	300	300
	Policarbonato ⁶⁾	PC	270	315	270	300
	Acilonitrilo butadieno estireno ⁶⁾	ABS	265	300	150	300
	Poliestireno ⁶⁾	PS	245	280	300	300
	Polipropileno Etileno Propileno Terpolímero ⁶⁾	PP-EPDM	200 ... 230	200 ... 290	300	300
	Poliuretano (Termoplástico) ^{6) 7)}	PUR	180	260 ... 300	300	300

¹⁾ Medida con un termómetro insertado en la salida extruida del extrusor manual.

²⁾ Medida a 5 mm en la boquilla, en el centro de la apertura de la boquilla.

³⁾ Flujo de aire frío aspirado a presión ambiente.

⁴⁾ PE 63, PE 80, PE 100

⁵⁾ En función del calentamiento previo

⁶⁾ Parámetros empíricos LEISTER

⁷⁾ El hilo de soldadura ha de secarse previamente

Información:

El parámetro de soldadura indicado puede variar en función de la temperatura ambiente y la configuración del material.

Han de realizarse las soldaduras de ensayo y ha de alinearse el parámetro consecuentemente. Leister no asume ninguna responsabilidad por una soldadura de mala calidad.

know how

Errores de soldadura

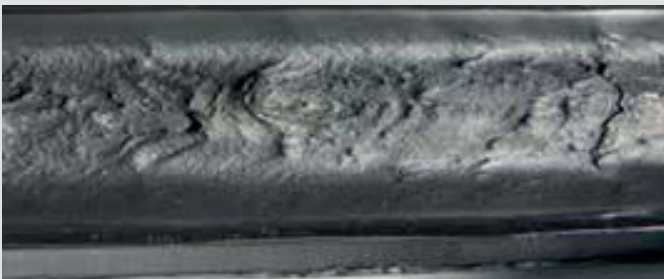
Además del incumplimiento de los parámetros de soldadura, los siguientes errores también pueden provocar, rechupes, burbujas de vacío y una mala calidad de la soldadura:

- Temperatura demasiado elevada
- Restos de humedad en el consumible de soldadura
- Elevada humedad del aire
- Manos húmedas
- Patín de soldadura demasiado frío
- Mala calidad del plástico



Las superficies rugosas de la costura de soldadura pueden deberse a que...

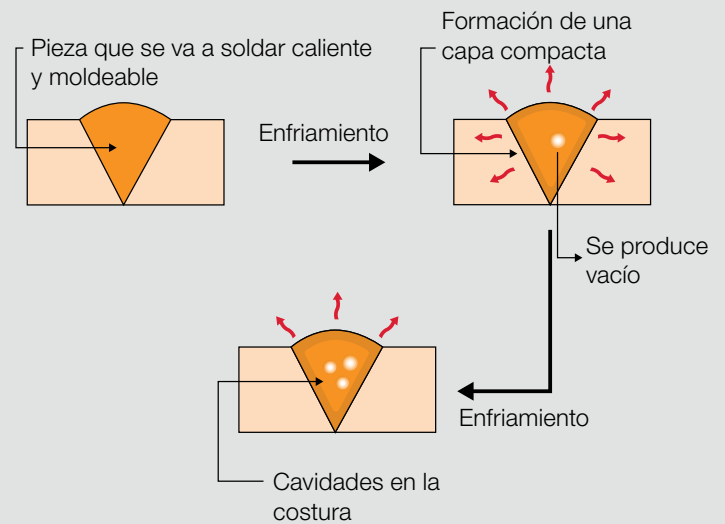
- ...el patín de soldadura es demasiado corto.
- ...el patín de soldadura está demasiado frío.
- ...la superficie sobre la que se desliza el patín de soldadura es demasiado rugosa.



ejemplo de mala ejecución

El material de base y los consumibles de soldadura de poliolefinas pueden absorber humedad. Cuando más gruesa sea la costura de soldadura, más probable es que se produzcan estos fenómenos. Por eso es necesario secar los materiales y almacenarlos en el embalaje original. Evite las diferencias de temperatura entre los dos componentes que participan en la soldadura para impedir que se cree agua condensada. En el caso de grandes grosores de soldadura, realice la soldadura en varios pasos.

La formación de burbujas de vacío se debe al rápido enfriamiento de la costuras de soldadura grandes.



ejemplo de buena ejecución

Campo de aplicación

La soldadura de abanico con gas caliente, la soldadura de arrastre con gas caliente y la soldadura de extrusión con gas caliente se utilizan en numerosas áreas de aplicación:

Construcción general de depósitos

La fabricación de depósitos y tanques con plástico es cada vez más frecuente. En función del producto que se vaya a almacenar, tienen ventajas significativas en comparación con los materiales metálicos.

Galvanización

Los procesos de galvanizado se realizan en la mayoría de los casos con productos químicos. Las bañeras de galvanizado deben además ser resistentes a las influencias térmicas y eléctricas.

Gestión del agua

Las infraestructuras para el agua potable y para el agua usada deben cumplir elevadas exigencias en lo que respecta a la higiene y la corrosión. Los termoplastos ofrecen unas características muy adecuadas para ello.

Ventilación

Los sistemas de ventilación de los entornos industriales transportan un gran número de productos agresivos. Solo con el plástico adecuado se puede garantizar una solución duradera.

Industria marítima

Los botes, las orzas y los pantalanés flotantes de poliolefinas

son flotantes, extremadamente robustos y resistentes al agua salada.

Acuicultura e invernaderos

Las instalaciones para la acuicultura y los invernaderos deben cumplir elevadas exigencias en lo que respecta a los gérmenes, los hongos y las influencias químicas. Los depósitos y conductos deben ser estancos y permitir la esterilización.

Construcción de tuberías

El polietileno cada vez se utiliza más para la fabricación de tuberías en ámbitos sin presión y de tuberías de revestimiento destinadas al transporte. Es muy resistente a los esfuerzos mecánicos y puede procesarse con mucha flexibilidad.

Reparación de plásticos

Las reparaciones realizadas por profesionales devuelven a los termoplastos su función original al 100 %.



Depósitos de almacenamiento de polietileno



Bañera de galvanizado de polipropileno
© Collini www.collini.eu



Botes de trabajo de polietileno



WELDPLAST S2



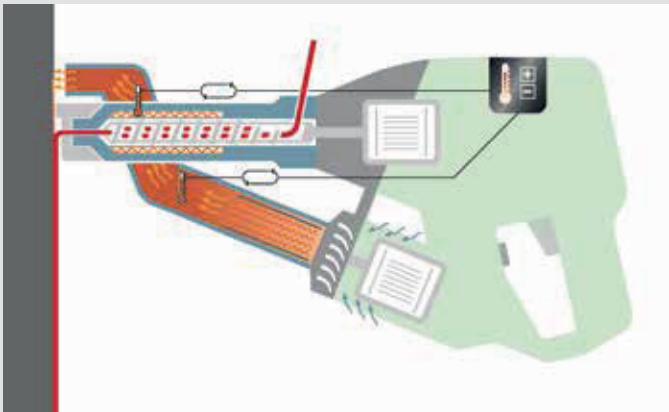
FUSION 3 C

WELDPLAST - Closed loop System

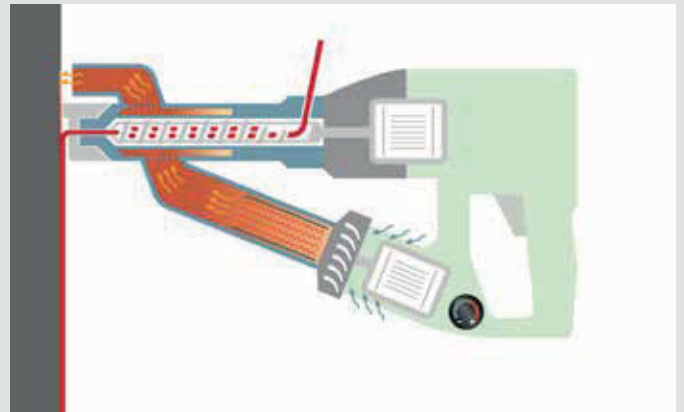
- Regulado
- Requiere poca experiencia del soldador
- Pantalla y sonda de temperatura integradas
- Temperatura precisa independientemente de las condiciones ambientales o de la calidad de la fuente de tensión -> seguridad del proceso
- Conforme a la DVS

FUSION - Open loop System

- Controlado
- Requiere más experiencia del soldador
- Ni pantalla ni sonda de temperatura
- La temperatura depende de las condiciones ambientales y de la fuente de tensión

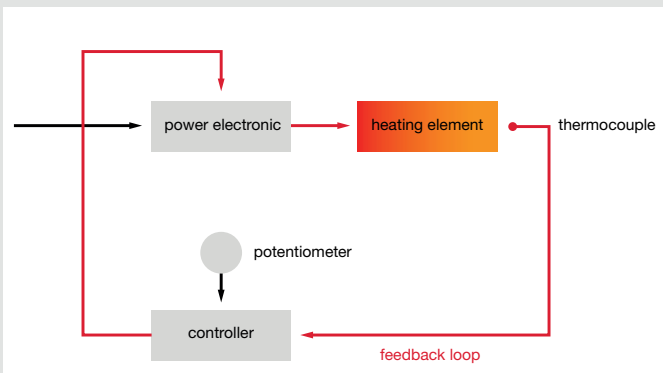


WELDPLAST

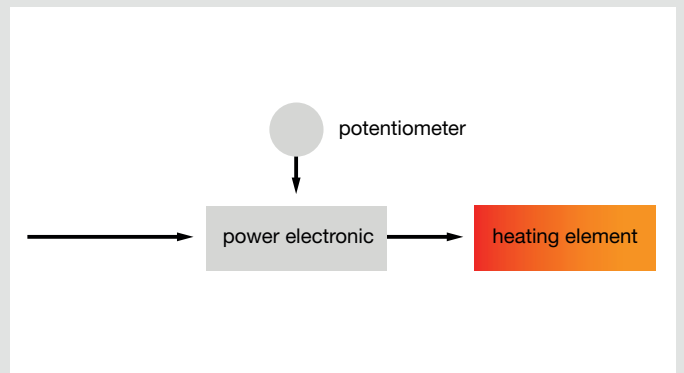


FUSION

Closed loop System (regulado)



Open loop System (controlado)



















Las ventajas de Leister de un vistazo

Componentes del equipo

-  Componentes robustos y resistentes a la corrosión
-  Alta velocidad de soldadura y excelente rendimiento
-  Resistencias duraderas
-  Diseño ergonómico
-  Manejo intuitivo
-  Hecho en Suiza

Servicio

-  Amplia gama y de un único fabricante
-  Amplia red de distribución con cortos plazos de entrega
-  Atención y presentación de dispositivos a cargo de nuestro servicio externo
-  Control de calidad completo antes de la entrega
-  Servicios de reparación y asistencia rápidos
-  Garantía de piezas de repuesto con una validez de 7 años



Sistema de purificación de aire, España. Material: HD-PE

Fabricación de contenedores y aparatos

Comparación de productos	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
Accesorios generales de extrusoras manuales	30



El Wave House, San Diego. Material: PVC

Aparatos manuales

TRIAK ST	32 – 34
TRIAK 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
Accesorios generales	44
Hilos de soldadura	45





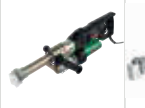






Galvanoplastia tanque, Turquía. Material: PP

El equipo adecuado para cada aplicación

La extrusora manual de LEISTER destaca por el tipo de control del proceso, la cantidad de expulsión y el diseño. Para conseguir resultados de soldadura óptimos, es importante elegir el equipo adecuado. Los criterios decisivos para la elección son: los plásticos que se van a procesar, el grosor de las piezas que se van a soldar, las exigencias del producto y los conocimientos del soldador. Las dos tablas que se muestran a continuación sirven de orientación para la elección. Para obtener información detallada, póngase en contacto con el distribuidor de LEISTER.

Comparación de productos

	Extrusora manual de regulación digital				Extrusora manual de aire caliente			
								
Tipo de aparato	WELDPLAST S6	WELDPLAST S4	WELDPLAST S2	WELDPLAST S1	FUSION 3	FUSION 3C	FUSION 2	FUSION 1
Rendimiento (HDPE) kg/h	3.9 – 6	1.5 – 4	0.6 – 2.3	0.2 – 0.80	1.8 – 3.6	1.8 – 3.6	1.3 – 1.8	0.2 – 0.8
Material	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
Grosor de pared mm	15 – 40	8 – 35	4 – 20	4 – 10	8 – 25	8 – 25	6 – 15	4 – 10
Hilo de soldadura 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
Longitud mm	821	560	450	435	690	588	450	435
Tensión V~	230	230	230	230 / 120	230	230	230	230
Extrusora de husillo	si	si	si	si	sí	sí	sí	sí
Constr. de contenedores	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓
Construcción de tuberías	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓
Vertedero/Infraestructuras	✓✓	✓✓	✓	○	✓✓	✓	○	○
Soplante sin escobillas	si	si	si	si	no	no	no	no
Observaciones	1	1	1	1	2	2	2	3
Página	 20	21	22 / 23	24	25 / 26	25 / 26	27	18 / 19

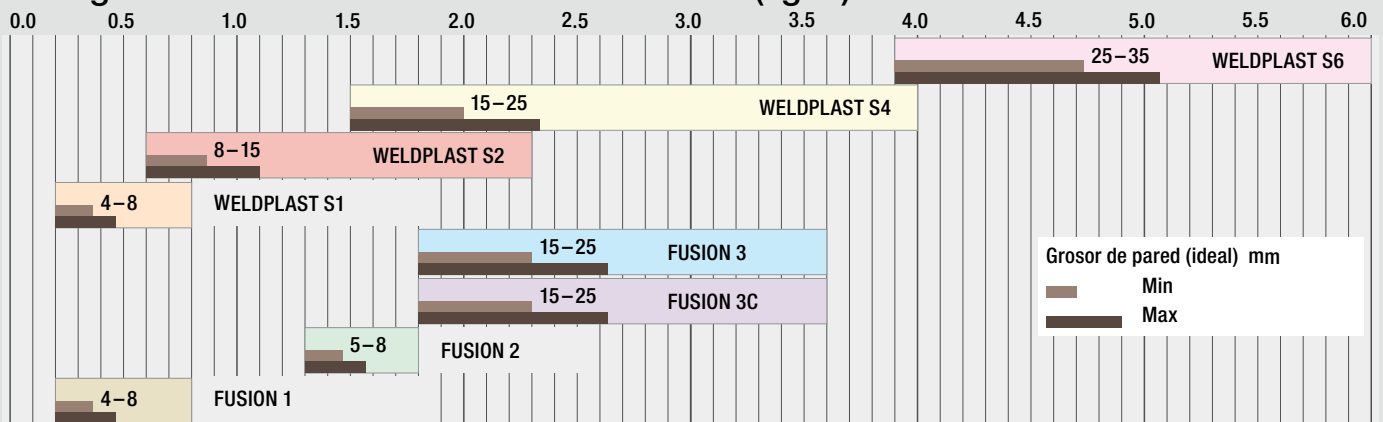
✓✓ muy adecuado ✓ adecuado ○ inadecuado

1: Temperaturas del aire y Plast controladas electrónicamente con pantalla integrada.

2: Temperatura del extrusor calentada por aire caliente controlada manualmente.

3: Extrusor calentado por aire caliente, temperatura del aire controlada electrónicamente con pantalla integrada.

Vsita general de rendimiento de las extrusoras (kg/h)





Sencilla y genial: FUSION 1

Su satisfacción es nuestra meta. Por ello, desarrollamos equipos de soldadura según sus objetivos y necesidades. Y, por supuesto, con la calidad habitual de LEISTER. El diseño reducido de FUSION 1 ofrece más maniobrabilidad durante la soldadura. Una mayor flexibilidad que garantiza un manejo óptimo ajustable. Soldadura de extrusión sencilla y genial: FUSION 1.

Extrusora manual de regulación digital

FUSION 1





FUSION 1: mayor flexibilidad durante la soldadura gracias a su fino diseño.

Extrusora manual de regulación digital

FUSION 1



- **Controlado:** temperatura del aire con regulación automática
- **Dispositivo de suspensión:** soldadura más prolongada sin esfuerzo gracias a la suspensión del equipo
- **Compacta y fina:** gracias a la conducción de aire integrada

Datos técnicos

Tensión	V~	230
Potencia	W	1200
Materiales		PE, PP
Hilo de soldadura Ø	mm	3 – 4
Expulsión Ø 3 HDPE	kg/h	0.2 – 0.5
Expulsión Ø 4 HDPE	kg/h	0.3 – 0.8
Dimensiones (largo x ancho x alto)	mm	435 x 90 x 133 (236 con mango)
Peso	kg	3.4
Marca de conformidad		CE
Clase de protección I		□

Nº artículo

- 162.799 FUSION 1, 120 V / 1450 W, con enchufe US
 162.800 FUSION 1, 230 V / 1200 W, con enchufe europeo
 163.165 FUSION 1, 230 V / 1200 W, con enchufe CEE

Envío : FUSION 1, maleta, patín de soldadura, llave hexagonal interna, instrucciones de servicio, mango

Accesorios FUSION 1

	163.793	Patín de soldadura CL14 IA
	163.778	Patín de soldadura K5/6 IA
	163.780	Patín de soldadura K8/10 IA
	163.779	Patín de soldadura K12 IA
	163.782	Patín de soldadura por fricción AK-10 70°
	163.784	Patín de soldadura por fricción AK-10 30°
	163.785	Patín de soldadura por fricción AV-10 30°
	163.786	Patín de soldadura en bruto IA
	162.665	Manguito de aislamiento

Accesorios generales



WELDPLAST S6: El rey del rendimiento.

Si el volumen de extrusión es el factor decisivo, la WELDPLAST S6, con sus 6 kg/h, es el socio ideal. Al mismo tiempo, sirve para apoyar el aparato y fijar un enganche de cuerda.



Gracias a su práctico mango de volante, el WELDPLAST S6 se puede manejar con facilidad.

Extrusora manual de regulación digital

WELDPLAST S6



- Rendimiento garantizado de 6 kg/h
- Gran potencia de precalentamiento
- Mango de volante regulable
- Soplante de aire caliente libre de mantenimiento
- Pantalla multifuncional

Datos técnicos

Tensión	V~	230
Potencia	W	4600
Material		PE / PP
Hilo de soldadura	mm	Ø 4 o Ø 5
Rendimiento	kg/h	3.9 – 6.0
Dimensiones (L x An x Al)	mm	821 x 116 x 240
Peso	kg	14
Símbolo de conformidad		CE
Clase de protección I		⊕

Nº artículo:

134.318 Extrusora manual WELDPLAST S6, 230 V / 4600 W, con enchufe CEE 32A

Envío: WELDPLAST S6, patín de soldadura a solape, caja de transporte.

Accesorios WELDPLAST S6

		146.239 Patín de soldadura completo Pieza lisa 54 x 40 x 52 mm
		146.240 Patín de soldadura completo Pieza lisa 74 x 50 x 58 mm
		146.241 Solape 25 mm
		146.706 Solape 30 mm
		146.242 Solape 35 mm
		145.899 Solape 40 mm
		146.245 Soldadura en V 20 mm
		146.246 Soldadura en V 25 mm
		146.247 Soldadura en V 30 mm
		146.232 Soldadura en ángulo 20 mm (a = 14 mm*)
		146.233 Soldadura en ángulo 25 mm (a = 17.5 mm*)
		146.234 Soldadura en ángulo 30 mm (a = 21 mm*)
		146.644 Soldadura de esquina exterior 10 mm
		146.646 Soldadura de esquina exterior 12 mm
		146.652 Soldadura de esquina exterior 15 mm
		146.230 Soldadura de esquina Ø 14 mm
		146.218 Soldadura de esquina Ø 20 mm
		* a = Suelde espesor
		117.055 Boquilla de precalentamiento grande, 35 mm
		136.859 Boquilla de precalentamiento XL, 50 mm
		117.790 Conducto de aire caliente lateral
		149.744 Manguito de aislamiento WELDPLAST S6

* a = Suelde espesor

Accesorios generales



WELDPLAST S4: Compacta y ergonómica.

La extrusora manual WELDPLAST S4, con su motor generador de aire de precalentamiento libre de mantenimiento, es la mejor de su clase. Gracias a su potente sistema de accionamiento, se consigue un rendimiento de 4 kg/h.



La potente WELDPLAST S4 en uso.

Extrusora manual de regulación digital

WELDPLAST S4



- El diseño de la carcasa reduce el ruido y garantiza la óptima refrigeración del sistema electrónico y del accionamiento
- Microprocesador para la regulación del proceso de soldadura y el control del aparato
- Menú con programas de funciones
- Entrada de hilo sin torsión a ambos lados
- Soplante sin mantenimiento

Datos técnicos		
Tensión	V~	230
Potencia	W	3680
Material		PE / PP
Hilo de soldadura	mm	Ø 3 – 4 / Ø 4 – 5 mm
Expulsión	kg/h	1.5 – 4.0
Dimensiones (L x An x Al)	mm	560 x 110 x 300
Peso	kg	8.7
Marca de conformidad		CE
Clase de protección I		⊕

Nº Artículo:	
116.948	WELDPLAST S4, 230 V / 3680 W, Ø 3 – 4 mm, con enchufe europeo
Envío:	WELDPLAST S4, patín de soldadura liso, boquillas de precalentamiento grande, mediana y pequeña, caja de transporte
146.813	WELDPLAST S4, 230 V / 3680 W, Ø 4 – 5 mm, con enchufe europeo
Envío:	WELDPLAST S4, patín de soldadura K 15, boquillas de precalentamiento mediana, caja de transporte

Accesorios WELDPLAST S4

	146.239	Patín de soldadura completo
	146.240	Pieza lisa 54 x 40 x 52 mm
	146.241	Solape 25 mm
	146.706	Solape 30 mm
	146.242	Solape 35 mm
	145.899	Solape 40 mm
	146.243	Soldadura en V 12 mm
	146.244	Soldadura en V 15 mm
	146.245	Soldadura en V 20 mm
	146.246	Soldadura en V 25 mm
	146.247	Soldadura en V 30 mm
		146.525
146.231		Soldadura en ángulo 15 mm (a = 10 mm*)
146.232		Soldadura en ángulo 20 mm (a = 14 mm*)
146.233		Soldadura en ángulo 25 mm (a = 17.5 mm*)
146.234		Soldadura en ángulo 30 mm (a = 21 mm*)
		146.642
	146.644	Soldadura de esquina exterior 10 mm
	146.646	Soldadura de esquina exterior 12 mm
	146.652	Soldadura de esquina exterior 15 mm
	146.230	Soldadura de esquina Ø 14 mm
	146.218	Soldadura de esquina Ø 20 mm
		* a = Suelde espesor
	144.904	Adaptador de ángulo 45°
	145.704	Adaptador de ángulo 90°
		Atención: Para ello deben utilizarse patines de soldadura con conducción de aire integrada.
	117.064	Conducto de aire caliente lateral
	117.065	Conductor de aire caliente superior
	117.053	Boquilla de precalentamiento pequeña, 20 mm
	117.518	mediana, 25 mm
	141.177	grande, 35 mm
	149.723	Manguito de aislamiento WELDPLAST S4

Accesorios generales



WELDPLAST S2 / S2 PVC: La obra maestra.

La WELDPLAST S2 es una obra maestra de la tecnología más moderna. Su aspecto no defraudará a los más exigentes en cuanto a funcionalidad y diseño, mientras que su interior satisface los más altos requisitos en cuanto al material a trabajar. La WELDPLAST S2 PVC ha sido especialmente desarrollada para las exigencias especiales de la extrusión de PVC. Sus perfectos cordones de soldadura y la protección anticorrosión integrada la convierten en un socio seguro para hoy y para mañana.

Extrusora manual de regulación digital

WELDPLAST S2



- Soplante sin mantenimiento
- Cordones de soldadura perfectos
- Pantalla multifuncional
- Ergonómica y manejable
- Triunfa en todo el mundo

Datos técnicos

Tensión	V~	230
Potencia	W	3000
Material		PE / PP Otros materiales a petición
Hilo de soldadura	mm	Ø 3 o Ø 4
Rendimiento Ø 3 mm	kg/h	PE: 0.6 – 1.3 PP: 0.5 – 1.2
Rendimiento Ø 4 mm	kg/h	PE: 1.0 – 2.0 PP: 0.9 – 2.0
Dimensiones (L x An x Al)	mm	450 x 98 x 260
Peso	kg	5.8
Símbolo de conformidad		CE
Clase de protección I		⊕

Nº artículo:

127.215 Extrusora manual WELDPLAST S2, 230 V / 3000 W, con enchufe europeo

Envío: WELDPLAST S2, patín de soldadura liso, caja

Extrusora manual de regulación digital

WELDPLAST S2 PVC



- Optimizada para PVC-U
- Cordones de soldadura perfectos
- Menú para la extrusión de PVC
- Protección anticorrosión
- Modo seguro Stand by

Datos técnicos

Tensión	V~	230
Potencia	W	3000
Material		PVC-U, PE, PP Otros materiales a petición
Hilo de soldadura	mm	Ø 3 o Ø 4
Rendimiento Ø 3 mm	kg/h	PVC-U: 0.9 – 1.7 PE: 0.6 – 1.3
Rendimiento Ø 4 mm	kg/h	PVC-U: 1.5 – 2.7 PE: 1.0 – 2.3
Dimensiones (L x An x Al)	mm	450 x 98 x 260
Peso	kg	5.8
Símbolo de conformidad		CE
Clase de protección I		⊕

Nº artículo:

135.724 Extrusora manual WELDPLAST S2 PVC, 230 V / 3000 W, PVC, con enchufe europeo

Envío: WELDPLAST S2 PVC, 3 boquillas de precalentamiento, patín de soldadura liso (Nº artículo: 146.236), caja



La manejable WELDPLAST S2 en acción.



Simple auto-soldadura de radios interno.

Accesorios WELDPLAST S2

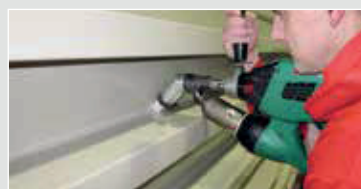
	145.945 145.946
	145.896 145.947 145.897
	145.912 145.915 145.907 145.903 145.909 145.916
	145.943 145.944 145.815 145.812 145.940 145.816
	146.643 146.645 146.649 146.651
	145.811 145.488
	139.460 139.461
	154.002
	161.119



Con la WELDPLAST S2
logrará una soldadura
perfecta.

Accesorios WELDPLAST S2 PVC

	146.239 146.240
	146.241 146.706 146.242
	146.248 146.249 146.243 146.244
	146.235 146.236 146.525 146.231
	146.642 146.644 146.646 146.652
	146.230 146.218
	133.850



Facilita la soldadura en
posiciones difíciles: la
tobera angulada de 45°
de WELDPLAST S2.
(accesorio)

Accesorios generales



WELDPLAST S1: Enormemente compacto.

El diseño ergonómico con las numerosas posiciones para agarrarlo y sujetarlo permite un trabajo agradable incluso en zonas de difícil acceso.



Soldadura de tubos de empalme fácil con WELDPLAST S1.

Extrusora manual de regulación digital

WELDPLAST S1



- Diseño ergonómico y funcional + asideros de 2 componentes
- Gran potencia de expulsión de 0.8 kg/h (HD-PE)
- Iluminación por LED integrada y ojete de enganche
- Procesamiento de todos los plásticos típicos
- Pantalla multifuncional con perfiles predefinidos
- Soplador BL, flujo de aire ajustable

Datos técnicos

Tensión	V~	230 / 120 / 100
Potencia	W	1600 / 1800 / 1500
Material		HD-PE, LD-PE, PP, PVC-U PVC-C, PVDF, ECTFE, PA
Hilo de soldadura	mm	Ø 3 – 4
Expulsión	kg/h	0.2 – 0.8 (PVC hasta 1.15 kg/h)
Dimensiones (L x An x Al)	mm	435 x 91 x 264
Perfiles de soldadura integrados		HD-PE, PP, PVC-U, PVC-C, PVDF 10 puestos de almacenamiento de perfiles
Peso	kg	4.7
Marca de conformidad		CE
Clase de protección I		⊕

Nº Artículo:

- 148.396 WELDPLAST S1, 230 V / 1600 W, Ø 3 – 4 mm, enchufe europeo
- 148.395 WELDPLAST S1, 120 V / 1800 W, Ø 3 – 4 mm, sin enchufe
- 148.394 WELDPLAST S1, 100 V / 1500 W, Ø 3 – 4 mm, enchufe europeo

Volumen de suministro: caja, instrucciones de servicio, patín de soldadura K10, 4 boquillas de precalentamiento completas Ø 14 mm

Accesorios WELDPLAST S1

	149.430	Patín de soldadura completo Pieza en bruto
	149.402	Soldadura en ángulo 5 / 6
	148.627	Soldadura en ángulo 8 / 10
	149.401	Soldadura en ángulo 12
	149.388 149.383 149.385	Cordón en V 3 / 4 Cordón en V 5 / 6 Cordón en V 8 / 10
	149.364	Soldadura de esquina consultar más patines de soldadura Weldplast S2 PVC
	152.720	Prolongación de toberas
	153.143	Adaptador de ángulo 45°
	153.236	Adaptador de ángulo 90°
	149.600	Conducto de aire caliente superior
	149.456	Conducción de aire caliente 6h Ø 14 mm
	149.461	Conducción de aire caliente 6h Ø 16 mm
	149.467	Conducción de aire caliente 9h/3h Ø 14 mm (estándar)
	149.469	Conducción de aire caliente 9h/3h Ø 16 mm
	154.107	Juego de toberas de aire Ø 14 mm (estándar)
	154.106	Juego de toberas de aire Ø 16 mm
	154.002	Manguito de aislamiento WELDPLAST S1/S2

Accesorios generales



FUSION 3: Larga y estilizada.

Gracias a su largo y estilizado diseño, con la FUSION 3 se trabaja cómodamente hasta en el suelo.

FUSION 3C: Corta y manejable.

Aunque algo más corta que la FUSION 3, la FUSION 3C también trabaja con el increíble rendimiento de hasta 3,6 kg/h.

Extrusora manual de aire caliente

FUSION 3



- Gran potencia de soldadura
- Compacta y manejable
- Protección contra el arranque del motor que evita un arranque en frío
- Entrada de hilo sin torsión a ambos lados
- Patín de soldadura giratorio, 360°

Extrusora manual de aire caliente

FUSION 3C



- Gran potencia de soldadura
- Compacta y manejable
- Protección contra el arranque del motor que evita un arranque en frío
- Entrada de hilo sin torsión a ambos lados
- Patín de soldadura giratorio, 360°

Datos técnicos

		Versión Ø 3 – 4		Versión Ø 4 – 5	
Hilo de soldadura Ø	mm	3	4	4	5
Rendimiento PE	kg/h	2.0 – 2.5	2.7 – 3.6	2.1 – 2.6	2.7 – 3.6
Rendimiento PP	kg/h	1.8 – 2.3	2.5 – 3.4	1.8 – 2.4	2.5 – 3.4
Tensión	V~	230			
Potencia	W	3500			
Material		PE / PP			
Dimensiones (L x An x Al)	mm	670 x 90 x 180			
Peso	kg	7.2			
Símbolo de conformidad		CE			
Clase de protección II		□			

Nº artículo:

118.300 FUSION 3, 230 V / 3500 W, Versión Ø 3 – 4 mm, con enchufe europeo
 144.615 FUSION 3, 230 V / 3500 W, Versión Ø 4 – 5 mm, con enchufe europeo

Envío: Extrusora manual FUSION 3, patín de soldadura superposición de 30 mm, caja

Datos técnicos

		Versión Ø 3 – 4		Versión Ø 4 – 5	
Hilo de soldadura Ø	mm	3	4	4	5
Rendimiento PE	kg/h	2.0 – 2.5	2.7 – 3.6	2.1 – 2.6	2.7 – 3.6
Rendimiento PP	kg/h	1.8 – 2.3	2.5 – 3.4	1.8 – 2.4	2.5 – 3.4
Tensión	V~	230			
Potencia	W	3200			
Material		PE / PP			
Dimensiones (L x An x Al)	mm	588 x 98 x 225			
Peso	kg	6.9			
Símbolo de conformidad		CE			
Clase de protección II		□			

Nº artículo:

123.866 FUSION 3C, 230 V / 3200 W, Versión Ø 3 – 4 mm, con enchufe europeo
 144.826 FUSION 3C, 230 V / 3200 W, Versión Ø 4 – 5 mm, con enchufe europeo

Envío: Extrusora manual FUSION 3C, patín de soldadura liso, caja



Perfectamente guardada en la caja de transporte.



FUSION 3C al soldar una soldadura en ángulo.

Accesorios FUSION 3 / 3C

		Patín de soldadura completo
		145.945 Pieza lisa 45 × 30 × 54 mm
		145.946 Pieza lisa 74 × 50 × 58 mm
		145.896 Solape 25 mm
		145.947 Solape 30 mm
		145.897 Solape 35 mm
		145.912 Soldadura en V 5 / 6 mm
		145.915 Soldadura en V 8 / 10 mm
		145.907 Soldadura en V 12 mm
		145.903 Soldadura en V 15 mm
		145.909 Soldadura en V 20 mm
		145.916 Soldadura en V 25 mm
		145.943 Soldadura en ángulo 5 / 6 mm (a=4.2 mm*)
		145.944 Soldadura en ángulo 8 / 10 mm (a=7 mm*)
		145.815 Soldadura en ángulo 12 mm (a=8.5 mm*)
		145.812 Soldadura en ángulo 15 mm (a=10 mm*)
		145.940 Soldadura en ángulo 20 mm (a=14 mm*)
		145.816 Soldadura en ángulo 25 mm (a=17.5 mm*)
		146.643 Soldadura de esquina exterior 8 mm
		146.645 Soldadura de esquina exterior 10 mm
		146.649 Soldadura de esquina exterior 12 mm
		146.651 Soldadura de esquina exterior 15 mm
		145.811 Soldadura de esquina Ø 14 mm
		145.488 Soldadura de esquina Ø 20 mm
		* a = Espesor de soldadura
		148.817 Cabeza angular 45°
		148.816 Cabeza angular 90°
		149.421 Manguito de aislamiento FUSION 3
		149.420 Manguito de aislamiento FUSION 3C

* a = Espesor de soldadura

El manguito aislante extrusor protege del enfriamiento indeseado y ofrece la protección perfecta contra el contacto accidental.



FUSION 2: Pequeña pero potente.

Convence por su diseño compacto y ergonómico. El fácil manejo y la excelente calidad de soldadura la han convertido en superventas.



La FUSION 2 en la construcción de recipientes.

Extrusora manual de aire caliente

FUSION 2



- Sus 450 mm la convierten en la más corta de su clase de potencia
- Protección contra el arranque del motor que evita un arranque en frío
- Entrada de hilo sin torsión a ambos lados
- Patín de soldadura giratorio, 360°
- Sistema electrónico integrado para el ajuste sin escalas de la temperatura de precalentamiento y el volumen de extrusión

Datos técnicos

Tensión	V~	230 / 120
Potencia	W	2800
Material		PE / PP
Temperatura del aire	°C	hasta 340
Temperatura de plastificación	°C	hasta 300
Hilo de soldadura	mm	Ø 4
Rendimiento PE	kg/h	1.3 – 1.8
Dimensiones (L x An x Al)	mm	450 x 98 x 225
Peso	kg	5.9
Símbolo de conformidad		CE
Clase de protección II		

Nº artículo:

- 119.200 Extrusora manual FUSION 2, 230 V / 2800 W, con enchufe europeo
 150.102 Extrusora manual FUSION 2, 120 V / 2800 W, con enchufe CEE

Envío: FUSION 2, patín de soldadura liso, caja

Accesorios FUSION 2

	Patín de soldadura completo
	145.945 Pieza lisa 45 x 30 x 54 mm
	145.946 Pieza lisa 74 x 50 x 58 mm
	145.896 Solape 25 mm
	145.947 Solape 30 mm
	145.897 Solape 35 mm
	145.912 Soldadura en V 5 / 6 mm
	145.915 Soldadura en V 8 / 10 mm
	145.907 Soldadura en V 12 mm
	145.903 Soldadura en V 15 mm
	145.943 Soldadura en ángulo 5 / 6 mm (a = 4.2 mm*)
	145.944 Soldadura en ángulo 8 / 10 mm (a = 7 mm*)
145.815 Soldadura en ángulo 12 mm (a = 8.5 mm*)	
145.812 Soldadura en ángulo 15 mm (a = 10 mm*)	
146.643 Soldadura de esquina exterior 8 mm	
146.645 Soldadura de esquina exterior 10 mm	
146.649 Soldadura de esquina exterior 12 mm	
146.651 Soldadura de esquina exterior 15 mm	
145.811 Soldadura de esquina Ø 14 mm	
145.488 Soldadura de esquina Ø 20 mm	
* a = Suelde espesor	
	147.602 Cabeza angular 45°
	147.601 Cabeza angular 90°
	166.524 Manguito de aislamiento FUSION 2

Accesorios generales



Automatizado, modular, individual – WELDPLAST 200-i / 600-i

LEISTER presenta sus dos módulos para la soldadura por extrusión automatizada y la impresión en 3D. WELDPLAST 200-i y 600-i están preparados tanto para el desarrollo sencillo como para el completamente automatizado y pueden montarse en los robots o integrarse en las máquinas. Con este sistema modular, sus proyectos se pueden realizar sin compromiso.

Módulo extrusor de montaje

WELDPLAST 200-i / 600-i



Individual

En función de los requisitos, elección entre los módulos extrusores que se desarrollan de forma específica



Modular:

Seleccionar el módulo extrusor y completarlo de forma sencilla con componentes adecuados de comunicación y de aire caliente



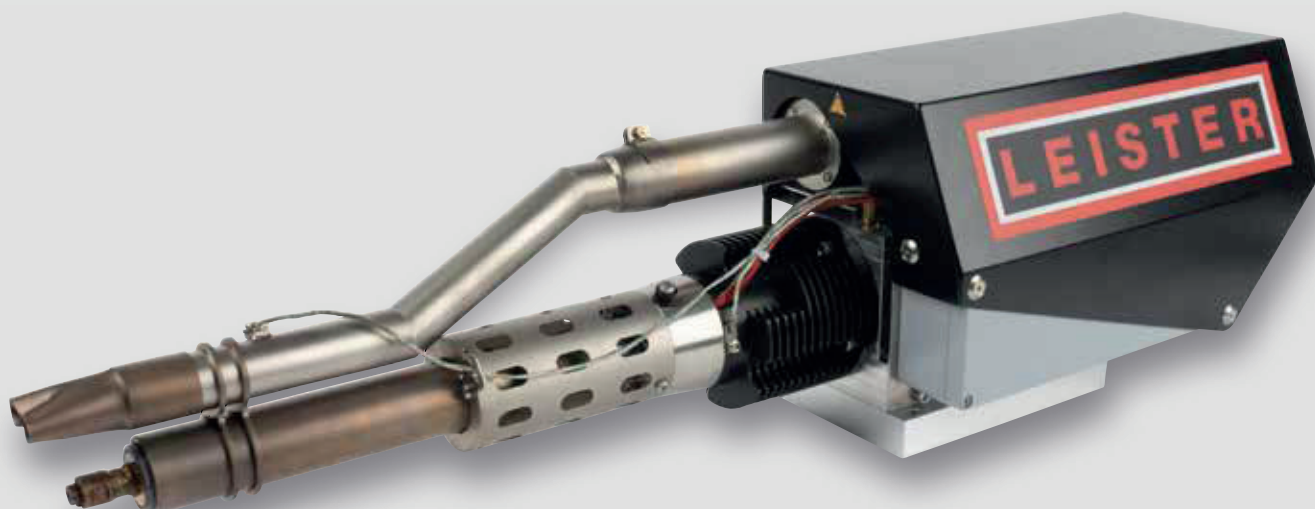
Controlado:

Controlar y regular todos los parámetros, como la temperatura y el rendimiento

Los componentes de comunicación y accionamiento de los dos módulos extrusores, que pueden seleccionar los propios usuarios, se pueden adaptar completamente a las necesidades individuales. Al montar sensores adicionales, el proceso se puede controlar de forma arbitraria.

Los puntos de adaptación mecánicos y eléctricos ya están preparados, de forma que los módulos pueden integrarse en los procesos en los que se requiera, p. ej., aire de precalentamiento.

Para la comunicación se pueden montar interfaces industriales modernas o interfaces analógicas.





WELDPLAST 200-i y 600-i: soldadura por extrusión automatizada e impresión en 3D diseñadas para un funcionamiento continuo automático.

Módulo extrusor de montaje

WELDPLAST 200-i / 600-i



- **Automatizado:** diseñado para un funcionamiento continuo automatizado
- **Actual:** todos los componentes cumplen los estándares actuales de la industria

Datos técnicos		WELDPLAST 200-i	WELDPLAST 600-i
Tensión Calefacción	V~	230	230
Potencia Calefacción	W	600	800
Hilo de soldadura / Filamento Ø mm		3 – 4	4 – 5
Expulsión Ø 4 HD-PE	kg/h	2	6
Plásticos		HD-PE, LD-PE, PP, PVC-U, PVC-C, PVDF, ECTFE, ABS, PC, PA, PS, PUR	HD-PE, LD-PE, PP
Peso del automatizado completo	kg	15	22
Dimensiones del automatizado completo (lar. × anch. × alt.)	mm	660 × 191 × 220	876 × 191 × 210
Clase de protección I		⊕	⊕

Envío: Módulo de extrusión, datos CAD, lista de piezas, manual de instrucciones, propuesta de esquema eléctrico

WELDPLAST 200-i

	163.322 Módulo extrusor 200-i
	163.575 Kit de conexión 200-i y 600-i
	164.414 Kit para aire precalentado 200-i
	139.869 LHS 21S Classic 140.455 LHS 21S Premium 140.459 LHS 21S System

WELDPLAST 600-i

	163.326 Módulo extrusor 600-i
	163.575 Kit de conexión 200-i y 600-i
	164.415 Kit para aire precalentado 600-i
	139.872 LHS 21L Classic 140.457 LHS 21L Premium 140.461 LHS 21L System



Compruebe fácilmente la dimensión de la costura de soldadura.

Accesorios generales Extrusora manual

	<p>Soporte del aparato</p> <p>131.451 WELDPLAST S2 / S2 PVC / FUSION 2 FUSION 3C</p> <p>148.923 WELDPLAST S1</p> <p>160.454 WELDPLAST S4 / WELDPLAST S6 / FUSION 3</p>		<p>Resistencia</p> <p>134.567 230 V / 2600 W, WELDPLAST S6</p> <p>109.984 230 V / 2200 W, WELDPLAST S4 / S2 / S2 PVC</p> <p>113.268 230 V / 1100 + 1100 W, FUSION 3</p> <p>123.561 230 V / 1750 W, FUSION 2 / 3C</p> <p>149.265 230 V / 1000 W, WELDPLAST S1</p> <p>149.529 120 V / 1100 W, WELDPLAST S1</p> <p>149.530 100 V / 1050 W, WELDPLAST S1</p> <p>151.026 120 V / 1750 W, FUSION 2</p>
	<p>Reflector de precalentamiento</p> <p>136.231 WELDPLAST S1/S2 / S2 PVC / S4 / S6 FUSION 2 / 3 / 3C</p>		<p>144.095 Dispensador de soldadura de alambre</p>
	<p>134.361 Filtros de aire WELDPLAST S1 / S2 / S2 PVC (incluido en el envío)</p> <p>143.776 Filtros de polvo textil WELDPLAST S1 / S2 PVC (en combinación con Filtros de aire) (no incluido en el envío)</p> <p>135.082 Filtros de aire FUSION 2 / 3C</p> <p>155.829 Filtros de aire WELDPLAST S2</p>		<p>Caja (incluido en el envío)</p> <p>116.367 WELDPLAST S6</p> <p>123.173 WELDPLAST S4 / FUSION 3</p> <p>119.540 WELDPLAST S2 / S2 PVC / S1 / FUSION 2 / 3C</p>
	<p>153.009 Plastfix</p>	<p>PLASTFIX proporciona a la soldadura la compresión final necesaria.</p>	
	<p>152.676 Plantilla para costuras de soldadura</p>		
	<p>154.259 Cuchilla de raspador</p>		
	<p>154.026 Raspador de contorno</p>		



TRIAC ST: Diseño más experiencia

El nuevo TRIAC ST de Leister se emplea principalmente en la soldadura y el procesamiento de plásticos. Durante su desarrollo no se ha dejado de lado ninguna característica técnica adicional. Al igual que su predecesor, el TRIAC S se destaca sobre todo por su manejabilidad, fiabilidad y robustez. También llama la atención su mango de dos componentes, que no sólo gusta por su estética, sino por el perfecto agarre que brinda al usuario. El reducido peso de menos de 1 kg proporciona un perfecto equilibrio.

Ventajas del producto

1



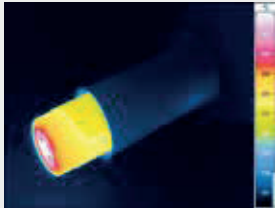
Manejo ergonómico:

El mango de dos componentes y el perfecto equilibrio del equipo permiten un excelente agarre y un trabajo óptimo incluso en las condiciones más duras.

El peso ligero:

Con menos de 1 kg de peso, el TRIAC ST es aún más ligero que su predecesor.

2



Siempre con cabeza fría:

Tubo adaptador con protección del calor activa para una mayor seguridad de trabajo.

3



Potencia de soldadura:

Gracias al motor optimizado de gran potencia, TRIAC ST garantiza una alta potencia de soldadura.

2



1

3

4

5

4



Fiabilidad:

Un nuevo gestor de temperatura y la elevada resistencia al polvo prolongan la vida útil de las resistencias.

5



Minuciosidad suiza:

Los filtros de aire colocados a ambos lados se pueden extraer y limpiar con facilidad. Así se consigue un paso de aire óptimo y el máximo disposición al rendimiento.

Mayor protección:

Los filtros ofrecen una protección eficaz contra la humedad y el polvo.

TRIAC AT: Robusto e inteligente.

El TRIAC AT es un aparato de aire caliente inteligente y robusto para la soldadura y el retractilado del plástico. Ha sido diseñado para cumplir las expectativas del profesional más exigente: estructura ergonómica, manejo seguro, estética moderna. Todos los aparatos se someten a un estricto control de calidad antes de salir de la fábrica de Suiza.

Equipo de aire caliente

TRIAC ST



- Apto para obras
- Diseño funcional: el mango de dos componentes y un centro de gravedad óptimo permiten trabajar con ergonomía
- Rápida limpieza de los filtros de aire
- Parada automática de escobillas (protección del colector) y protección de la resistencia

Datos técnicos

Tensión	V~	230
Frecuencia	Hz	50 / 60
Potencia	W	1600
Temperatura	°C	40 – 700
Caudal de aire (20°C)	l/min	240 (500 a temp. máxima)
Presión estática	Pa	3000
Ø Toma de tobera	mm	31.5
Emisión	dB(A)	67
Dimensiones (L x Ø)	mm	338 x 90, Mango Ø 56
Peso	kg	<1 (sin cable de conexión)
Símbolo de conformidad	CE	
Símbolo de seguridad	⚠	
Clase de protección II	□	

Nº Artículo:

- 141.311 TRIAC ST, 230 V / 1600 W para boquillas insertables, enchufe suizo
- 141.227 TRIAC ST, 230 V / 1600 W para boquillas insertables, enchufe europeo
- 144.013 TRIAC ST, 230 V / 1600 W para boquillas enroscables, enchufe europeo
- 141.228 TRIAC ST, 120 V / 1600 W para boquillas insertables, con enchufe US

Equipo de aire caliente

TRIAC AT



- Apto para obras
- Temperatura regulada
- Caudal de aire controlado
- Unidad de manejo inteligente «e-Drive»
- Manejo ergonómico
- Diseño moderno

Datos técnicos

Tensión	V~	230
Frecuencia	Hz	50 / 60
Potencia	W	1600
Temperatura	°C	40 – 620
Caudal de aire (20°C)	l/min	160 – 240 (500 a temp. máxima)
Presión estática	Pa	1600 – 3000
Ø Toma de tobera	mm	31.5
Emisión	dB(A)	67
Dimensiones (L x Ø)	mm	338 x 90, Mango Ø 56
Peso	kg	1 (sin cable de conexión)
Símbolo de conformidad	CE	
Símbolo de seguridad	⚠	
Clase de protección II	□	

Nº Artículo:

- 141.314 TRIAC AT, 230 V / 1600 W, con enchufe europeo
- 141.322 TRIAC AT, 230 V / 1600 W, con enchufe suizo
- 142.737 TRIAC AT, 230 V / 1600 W para boquillas enroscables, enchufe europeo
- 141.382 TRIAC AT, 120 V / 1600 W, con enchufe US, °C



Soldadura rápida.



Soldadura por tracción con boquilla combinada.

Accesorios TRIAC ST / TRIAC AT

	100.303 Boquilla tubular Ø 5 mm, de ajuste fácil		105.622 Boquilla tubular Ø 5 mm, enroscable
	105.575 Boquilla tubular Ø 5 x 100 mm, de ajuste fácil		106.988 Boquilla de tracción para punteado, enroscable
	106.982 Boquilla extensión Ø 5 x 150 mm, de ajuste fácil		126.552 Boquilla de tracción Ø 4 mm, enroscable, para plásticos fluorados
	105.576 Boquilla tubular Ø 5 mm, 90° curvada		113.666 Boquilla redonda de tracción, 3 mm, con pico de soldadura discontinua, enroscable
	106.996 Boquilla de punteado, de ajuste fácil a boquilla tubular Ø 5 mm		113.399 Boquilla redonda de tracción, 4 mm, con pico de soldadura discontinua, enroscable
	105.431 Boquilla de soldadura rápida 3 mm, con pequeña ranura de aire, de ajuste fácil a la boquilla tubular Ø 5 mm		113.876 Boquilla redonda de tracción, 3 mm, sin pico de soldadura discontinua, enroscable
	105.432 Boquilla de soldadura rápida 4 mm, con pequeña ranura de aire, de ajuste fácil a la boquilla tubular Ø 5 mm		113.874 Boquilla redonda de tracción, 4 mm, sin pico de soldadura discontinua, enroscable
	105.433 Boquilla de soldadura rápida 5 mm, con pequeña ranura de aire, de ajuste fácil a la boquilla tubular Ø 5 mm		113.670 Boquilla de tracción triangular, con pico de soldadura discontinua, enroscable, 5,7 mm, perfil A
	107.139 Boquilla de soldadura rápida 4,5 x 12 mm para cordones angulares, de ajuste fácil a la boquilla tubular Ø 5 mm		113.877 Sin pico de soldadura discontinua, enroscable 5,7 mm, perfil A
	107.137 Boquilla de soldadura rápida para bandas 8 mm, de ajuste fácil a la boquilla tubular Ø 5 mm		106.986 Sin pico de soldadura discontinua, enroscable 7 mm, perfil B
	106.992 Boquilla de soldadura rápida, de ajuste fácil a boquilla tubular Ø 5 mm		106.987 Sin pico de soldadura discontinua, enroscable 7 x 5,5 mm
	106.993 7 mm, perfil B		107.344 Boquilla de protección 31,5 mm, salida de aire 23 mm, anillo de protección 80 mm
	106.989 Ø 3 mm		143.833 Adaptor para boquilla enroscable
	106.990 Ø 4 mm		143.332 Tubo de protección para boquilla enroscable (para TRIAC ST hasta abril 2017)
	106.991 Ø 5 mm		156.092 Tubo de protección para boquilla enroscable (para TRIAC ST desde mayo 2017)
	156.470 Boquilla de soldadura rápida doblado Ø 5 mm, de ajuste fácil a boquilla tubular Ø 5 mm		144.134 Tubo de protección para boquilla enroscable (para TRIAC AT)
			141.375 Adaptador de conexión M14 para boquilla insertable Ø 21,3 mm
			142.717 Resistencia TRIAC ST / TRIAC AT, 230 V / 1550 W
			142.718 TRIAC ST / TRIAC AT, 120 V / 1550 W

HOT JET S: Pequeño pero fino.

El aparato manual más compacto de Leister. El reducido peso de tan sólo 600 gramos, con cable incluido, y el pequeño mango facilitan el trabajo a la vez que ofrece un excelente rendimiento.



La favorita para los trabajos de reparación: HOT JET S

Aparato manual

HOT JET S



- El aparato manual más pequeño de Leister
- Temperatura ajustable electrónicamente sin escalas
- Flujo de aire ajustable electrónicamente sin escalas
- Silencioso
- Pie flexible integrado en el aparato

Datos técnicos

Tensión	V~	230
Frecuencia	Hz	50 / 60
Potencia	W	460
Temperatura	°C	40 – 600
Caudal de aire (20°C)	l/min	40 – 110 (200 a temperatura máxima)
Presión estática	Pa	230 – 1600
Ø Toma de tobera	mm	21.3
Emisión	dB(A)	59
Dimensiones (L x Ø)	mm	235 x 70, mango Ø 40
Peso	kg	0.4 (sin cable de conexión)
Símbolo de conformidad	CE	
Símbolo de seguridad		
Clase de protección II		

Nº Artículo:

- 100.648 HOT JET S, 230 V / 460 W, con enchufe europeo
- 100.688 HOT JET S, 230 V / 460 W con enchufe suizo
- 100.859 HOT JET S, 120 V / 460 W, con enchufe US
- 100.861 HOT JET S, 120 V / 460 W, con enchufe US

Accesorios HOT JET S

	107.144 Boquilla tubular Ø 5 mm, de ajuste fácil
	105.567 Boquilla alargadora Ø 5 x 150 mm, recta
	105.566 Boquilla tubular Ø 8 mm, justo
	106.996 Boquilla de punteado, de ajuste fácil a boquilla tubular Ø 5 mm
	106.989 Boquilla de soldadura rápida 3 mm, de ajuste fácil a la boquilla tubular Ø 5 mm
	106.990 Boquilla de soldadura rápida 4 mm, de ajuste fácil a la boquilla tubular Ø 5 mm
	106.991 Boquilla de soldadura rápida 5 mm, de ajuste fácil a la boquilla tubular Ø 5 mm
	156.470 Boquilla de soldadura rápida doblado Ø 5 mm, de ajuste fácil a boquilla tubular Ø 5 mm
	106.992 Boquilla de soldadura rápida, de ajuste fácil (5,7 mm, A)
	106.993 Boquilla de soldadura rápida, de ajuste fácil (7 mm, B)
	105.431 Boquilla de soldadura rápida 3 mm, con pequeña ranura de aire, de ajuste fácil a la boquilla tubular Ø 5 mm
	105.432 Boquilla de soldadura rápida 4 mm, con pequeña ranura de aire, de ajuste fácil a la boquilla tubular Ø 5 mm
	105.433 Boquilla de soldadura rápida 5 mm, con pequeña ranura de aire, de ajuste fácil a la boquilla tubular Ø 5 mm
	107.137 Boquilla de soldadura rápida para bandas 8 mm, de ajuste fácil a la boquilla tubular, Ø 5 mm



HOT JET S es el pequeño compañero para trabajos de filigrana.

	<p>107.139 Boquilla de soldadura rápida 4,5 × 12 mm para cordones angulares, de ajuste fácil a la boquilla tubular, Ø 5 mm</p>
	<p>107.305 Boquilla de plancha 15 × 25 mm</p>
	<p>143.831 Adaptor para boquilla enroscable</p>
	<p>114.734 Boquilla de reparación de esquí con placa base Ø 14 mm</p>
	<p>100.818 Resistencia, 230 V / 435 W Resistencia, 120 V / 435 W</p>
	<p>131.867 Boquilla tubular Ø 5 mm, 103.607 de ajuste fácil, acodada 90°</p>

El pequeño y ligero: El HOT JET S es perfecto para soldar detalles complicados.



WELDING PEN: delgado y flexible.

El WELDING PEN es un aparato optimizado para todos los trabajos de soldadura por tracción. Con su diseño estilizado y la conexión de manguera giratoria puede trabajarse prácticamente sin esfuerzo.



Con el WELDING PEN R y los adaptadores de ángulo se pueden soldar incluso las zonas estrechas.

Aparato manual

WELDING PEN R / WELDING PEN S



- Pantalla para la indicación de la temperatura nominal y real (WELDING PEN R)
- Trabajo sin esfuerzo gracias a la manguera de aire giratoria
- Tubo protector de calor
- Funciona con el soplante ROBUST o con aire comprimido

Datos técnicos		
Tensión	V~	230
Potencia	W	1000
Temperatura	°C	20 – 600
Dimensiones (L x Ø)	mm	270 x 43, mango Ø 32
Peso	kg	1.0 (con el cable de 3 m / manguera de aire y conexión Y)
Símbolo de conformidad	CE	
Clase de protección II	□	

Nº Artículo:	
114.380	WELDING PEN R, 230 V / 1000 W, con enchufe europeo, manguera 2.5 m
113.081	WELDING PEN S, 230 V / 1000 W, con enchufe europeo, manguera 2.5 m
114.926	WELDING PEN R, 230 V / 1000 W, con enchufe europeo, manguera 6 m
114.274	WELDING PEN S, 230 V / 1000 W, con enchufe europeo, manguera 6 m
114.927	WELDING PEN R, 230 V / 1000 W, con enchufe europeo, manguera 9 m
114.273	WELDING PEN S, 230 V / 1000 W, con enchufe europeo, manguera 9 m

Accesorios WELDING PEN R / S

	105.622	Boquilla tubular Ø 5 mm, 15° enroscable
	106.988	Boquilla de tracción para punteado, enroscable
	113.666	Boquilla redonda, Ø 3 mm, con pico de soldadura discontinua, enroscable
	113.399	Boquilla redonda, Ø 4 mm, con pico de soldadura discontinua, enroscable
	113.876	Boquilla redonda, Ø 3 mm, sin pico de soldadura discontinua, enroscable
	113.874	Boquilla redonda, Ø 4 mm, sin pico de soldadura discontinua, enroscable
	113.670	Boquilla de tracción triangular, con pico de soldadura discontinua, enroscable, 5,7 mm, perfil A
	113.877	sin pico de soldadura discontinua, enroscable 5.7 mm, perfil A
	106.986	sin pico de soldadura discontinua, enroscable 7 mm, perfil B
	106.987	sin pico de soldadura discontinua, enroscable 7 x 5.5 mm
	126.552	Boquilla de tracción Ø 4 mm, enroscable, para plásticos fluorados
	127.726 127.727	Codo adaptador para boquillas de rosca, enroscable 30° 45°
	141.375	Adaptador de conexión M14 para boquilla insertable Ø 21,3 mm
	113.412	230 V / 1000 W Resistencia para WELDING PEN R y WELDING PEN S

El adaptador de manguera giratorio del WELDING PEN facilita su manejo.



AIRSTREAM ST: La unidad de alimentación de aire silenciosa.

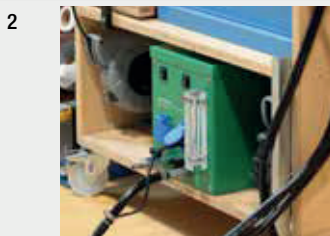
Plug & Play y AIRSTREAM ST genera al instante aire limpio y seco de manera constante; para construcciones soldadas con las mayores exigencias de limpieza. También puede utilizarse perfectamente en entornos tranquilos. ¿Trabajar de forma paralela con dos aparatos manuales? Eso no es un problema gracias a la alimentación de corriente y de aire simultánea. Tiene un depósito de aparato manual que se ajusta a cualquier banco de trabajo y sus



1

Doble uso:

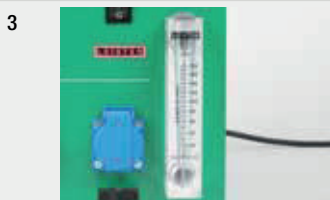
Las dos conexiones de dispositivo permiten trabajar en paralelo, así como tener la flexibilidad de tener listo un segundo aparato manual para una fase de trabajo posterior.



2

El genio de la transformación:

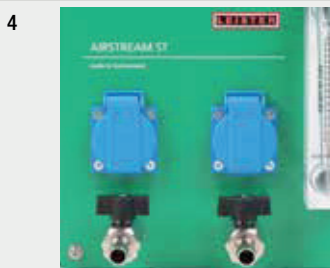
Gracias a su diseño cúbico, se integra fácilmente al entorno y, además, goza de una gran movilidad gracias a sus ruedas. La práctica tapa puede utilizarse como depósito de la herramienta. Al voltearse, el AIRSTREAM ST se ajusta perfectamente en cualquier banco de trabajo.



3

La calidad sí se mide:

Quien sabe lo que quiere, ajusta la cantidad de aire por medio del medidor de volumen de aire. El caudal volumétrico es decisivo para la aplicación de energía y tiene un efecto directo en una buena soldadura.



4

Lógica para una vida útil más larga:

Al encenderlos, los aparatos manuales reciben alimentación de aire y corriente simultáneamente. Una vez se alcanza el objetivo diario o si se produce una pausa larga, el AIRSTREAM ST, con su modo Cool-Down integrado, protege los aparatos conectados contra el sobrecalentamiento.

2



1

3

4

ruedas facilitan su movilidad. ¡Así de práctico!



AIRSTREAM ST, La unidad de alimentación de aire silenciosa.

Soplante

AIRSTREAM ST



Accesorios AIRSTREAM ST

	159.535 Juego de rodillos
	159.481 Juego de conexión para mangueras

- Funcionamiento silencioso
- Protección contra sobrecalentamiento de los aparatos manuales conectados (Modo Cool-Down)
- Posibilidad de conectar dos aparatos manuales
- Medidor de flujo
- Tecnología sin escobillas

Datos técnicos

Tensión	V~	230
Potencia	W	215
Frecuencia	Hz	50
Flujo de aire	L/min	200 (en total)
Presión estática	L _{pA} (dB)	< 48 (con manguera de 3 m)
Dimensiones (L x An x Al)	mm	600 x 250 x 362 (con mango)
Peso	kg	24
Tipo de certificado	CE	
Clase de protección I	⊕	

Entrega

Unidad de alimentación de aire, piezas de transición de la manguera, frenillos, guía de instrucciones

Nº Artículo:

158.822 AIRSTREAM ST, 230 V/215 W, enchufe europeo



Trabajo en paralelo simplificado.

ROBUST: El Cachas.

Numerosas aplicaciones a temperaturas ambiente de hasta 60°C. ROBUST puede suministrar aire simultáneamente hasta a tres aparatos manuales.



Soplante ROBUST como suministro de aire para el WELDING PEN.

Soplante

ROBUST



- Construcción compacta, gran rendimiento
- Con silenciador
- Instalable en cualquier posición
- Como suministro de aire para màx. 3 DIODE S / PID, 1 WELDING PEN R o màx. 3 LABOR S (con 107.281 Adaptador de unión de manguera)

Datos técnicos

Frecuencia	Hz	50	60
Potencia	W	250	250
Flujo de aire (20 °C)	l/min	1200	1300
Presión estática	kPa	8.0	10.5
Temperatura ambiente	°C	60	60
Temp. máx. de salida del aire	°C	60	60
Nivel de emisión	dB(A)	62	62
Protection (IEC 60529)		IP 54	IP 54
Entrada de aire (externa)	Ø mm	38	38
Salida de aire (externa)	Ø mm	38	38
Peso	kg	8.0	8.0
Tipo de certificado			
Clase de protección I		⊕	⊕

Nº Artículo:

Potencia V~	50 Hz	1 × 120	1 × 230	3 × 230 / 400
	60 Hz			3 × 440 – 480
sin cable	Nº artículo	103.434		103.429
3 m cable/enchufe europeo	Nº artículo	103.432		

Accesorios ROBUST

	107.354 Filtro de acero inoxidable, de ajuste fácil a la toma de aire
	107.281 Adaptador de unión de manguera (Ø 38 mm), 3 tres salidas cada 14 mm
	113.859 Manguera de aire, Ø 14 mm
	101.031 Abrazadera de doble oreja para manguera de aire, Ø 14 mm

DIODE PID / S: Una pareja fuerte.

Con la DIODE PID de regulación digital siempre se trabaja con la temperatura correcta. También con la DIODE S manejada por botón giratorio se consiguen cordones de soldadura perfectos.



Sencilla soldadura de hilo con la potente y ligera DIODE PID.

Aparato manual

DIODE PID / DIODE S



- Funciona con los soplantes MINOR y ROBUST o con aire comprimido
- Temperatura regulada electrónicamente e indicada en pantalla (DIODE PID)
- Protección electrónica de las resistencias
- Tubo protector de calor
- Con el soplante MINOR, apta para trabajos de montaje móviles

Datos técnicos

Tensión	V~	230
Potencia	W	1600
Temperatura	°C	20 – 600
Dimensiones (L x Ø)	mm	265 x 57, mango Ø 40
Peso	kg	1.15 kg (con cable de 3 m, 3 m de manguera de aire)
Símbolo de conformidad	CE	
Clase de protección II	□	

Nº Artículo:

- 101.303 DIODE PID, 230 V / 1600 W, para boquillas insertables, enchufe europeo
 - 101.304 DIODE PID, 230 V / 1600 W, para boquillas enroscables, enchufe europeo
 - 101.281 DIODE S, 230 V / 1600 W, para boquillas insertables, enchufe europeo
 - 101.282 DIODE S, 230 V / 1600 W, para boquillas enroscables, enchufe europeo
- Otros modelos a petición.

Aparato manual y soplantes

DIODE PID / DIODE S con MINOR



Soplante MINOR y DIODE PID con Boquilla de tracción enroscable.

- Ideal para trabajos de montaje

Datos técnicos

Tensión	V~	230
Potencia	W	1700
Temperatura	°C	20 – 600
Dimensiones (L x Ø)	mm	265 x 57, mango Ø 40
Peso	kg	2.5 kg (con cable de 3 m, 1.5 m de manguera de aire)
Símbolo de conformidad	CE	
Clase de protección II	□	

Nº Artículo:

- 108.880 DIODE PID con MINOR, 230 V / 1700 W, para boquillas insertables, con enchufe europeo
- 101.441 DIODE S con MINOR, 230 V / 1700 W, para boquillas enroscables, con enchufe europeo

Otros modelos a petición.



Soplante MINOR como suministro de aire para la DIODE PID.

MINOR: El surtidor móvil de aire.

No se deje confundir por su pequeño tamaño y su reducido peso: este soplante suministra aire suficiente para realizar un trabajo impecable con los modelos DIODE PID / DIODE S o LABOR S.

Accesorios DIODE PID / DIODE S

Con boquilla insertable

	100.303 Boquilla tubular Ø 5 mm, para versiones con boquillas, de ajuste fácil
	Boquilla de punteado, de ajuste fácil a boquilla tubular Ø 5 mm
	106.992 5.7 mm, perfil A
	106.993 7 mm, perfil B
	106.989 3 mm
	106.990 4 mm
106.991 5 mm	
156.470 5 mm doblado	
	106.996 Boquilla de punteado, de ajuste fácil a boquilla tubular Ø 5 mm
	143.833 Adaptor para boquilla enroscable
	100.296 Resistencia para DIODE PID, 230 V / 1550 W
	100.689 Resistencia para DIODE S, 230 V / 1550 W

Con boquilla enroscable

	105.622 Boquilla tubular Ø 5 mm, enroscable
	106.988 Boquilla de tracción, enroscable
	113.666 Boquilla de tracción redonda, Ø 3 mm, pico de soldadura discontinua, enroscable
	113.399 Boquilla de tracción redonda, Ø 4 mm, pico de soldadura discontinua, enroscable
	113.876 Boquilla de tracción redonda, Ø 3 mm, sin pico de soldadura discontinua, enroscable
	113.874 Boquilla de tracción redonda, Ø 4 mm, sin pico de soldadura discontinua, enroscable
	113.670 Boquilla de tracción triangular, con pico de soldadura discontinua, enroscable, 5,7 mm
	113.877 Sin pico de soldadura discontinua, enroscable 5.7 mm, perfil A
	106.986 Sin pico de soldadura discontinua, enroscable 7 mm, perfil B
106.987 7 x 5.5 mm	
	126.552 Boquilla de tracción Ø 4 mm, enroscable, para plásticos fluorados
	141.375 Adaptador de conexión M14 para boquilla insertable Ø 21,3 mm

Soplantes

MINOR



- Ligero y compacto
- Potente
- Dispositivo móvil de suministro de aire para los aparatos manuales DIODE PID / DIODE S y LABOR S
- También ideal para el trabajo móvil

Datos técnicos

Tensión	V~	230
Potencia	W	100
Flujo de aire (20°C)	l/min	400
Presión estática	Pa	4000 (40 mbar)
Salida de aire (externa)	mm	14.5
Dimensiones (L x Ø)	kg	250 x 95, mango Ø 64
Peso	kg	1.15 (con el cable de 3 m)
Símbolo de conformidad	CE	
Clase de protección II	□	

Nº Artículo:

108.747 MINOR, 230 V / 100 W, con enchufe europeo

Otros modelos a petición.

LABOR S: Pequeño y fácil de manejar.

Desarrollado para el laboratorio, pero también ideal para pequeños trabajos de soldadura de difícil ejecución.



LABOR S acoplada con el MINOR como suministro de aire externo.

Aparato manual

LABOR S



- Ajuste de la temperatura mediante botón giratorio
- Muy pequeño y ligero
- Ideal para soldadura por tracción y discontinua
- Suministro de aire con soplante ROBUST, MINOR (p. 27) con aire comprimido
- Acoplado con el soplante MINOR, ideal para el uso móvil

Datos técnicos		
Tensión	V~	230
Potencia	W	800 / 900
Temperatura	°C	20 – 600
Dimensiones (L x Ø)	mm	180, mango Ø 32
Peso	kg	0.15 (sin manguera de aire y sin cable)
Símbolo de conformidad	CE	
Símbolo de seguridad		
Clase de protección II		
Nº Artículo:		
101.716	LABOR S con caja de conexiones 230 V / 800 W, con enchufe europeo, longitud de manguera 3 m	
101.754	LABOR S con soplante MINOR 230 V / 900 W, enchufe, longitud de manguera 1,5 m	
Otros modelos a petición.		

Accesorios LABOR S

	107.144	Boquilla tubular Ø 5 mm, de ajuste fácil
	106.992	Boquilla de soldadura rápida, de ajuste fácil a boquilla tubular Ø 5 mm
	106.993	5.7 mm, perfil A
	106.989	7 mm, perfil B
	106.990	3 mm
	106.991	4 mm
156.470	5 mm	
156.470	5 mm doblado	
	106.996	Boquilla de punteado, de ajuste fácil a boquilla tubular Ø 5 mm
	143.831	Adaptor para boquilla enroscable
	107.146	Boquilla soldadura Ø 2 mm
	107.151	Boquilla soldadura Ø 4 mm
	107.148	Boquilla soldadura Ø 3 x 1.5 mm oval
	105.622	Boquilla tubular Ø 5 mm, enroscable
	106.988	Boquilla de tracción, enroscable
	113.666	Boquilla de tracción redonda, Ø 3 mm, con pico de soldadura discontinua, enroscable
	113.399	Boquilla de tracción redonda, Ø 4 mm, con pico de soldadura discontinua, enroscable
	113.876	Boquilla de tracción redonda, Ø 3 mm, sin pico de soldadura discontinua, enroscable
	113.874	Boquilla de tracción redonda, Ø 4 mm, sin pico de soldadura discontinua, enroscable
	113.670	Boquilla de tracción triangular, con pico de soldadura discontinua, enroscable, 5,7 mm
	113.877	Sin pico de soldadura discontinua, enroscable 5,7 mm, perfil A
	106.986	Sin pico de soldadura discontinua, enroscable 7 mm, perfil B
106.987	7 x 5.5 mm	
	126.552	Boquilla de tracción Ø 4 mm, enroscable, para plásticos fluorados
	101.581	Resistencia, 230 V / 800 W
	101.643	Resistencia, 120 V / 600 W



Retire la capa de óxido del cordón de soldadura.



Con el rascador de contorno se obtiene un perfecto pre y post soldado de la costura de soldadura.

Aparatos manuales

Accesorios generales

	106.976 Rodillo de presión 28 mm (PTFE)		137.855 Cúter de Leister con cuatro cuchillas de repuesto
	106.972 Rodillo de presión, con cojinete de bolas (latón)		138.902 Cuchilla curva (10 distribuidores de 10 unidades=100 unidades)
	152.676 Plantilla para costuras de soldadura		138.539 Cuchillas trapezoidales (10 distribuidores de 10 unidades=100 unidades)
	157.544 Contribuyentes Universales Tijeras 260 mm con dentado especial		151.382 Kehlfix
	154.259 Cuchilla de raspador		153.009 Plastfix
	154.026 Raspador de contorno		160.353 Rodillo para cable de 25 m, con 1 x CEE 400 V y 2 x enchufe EU 230 V
	106.997 Fresa Fresa frontal a un Ø de 6 mm de la taladradora, para reparaciones de vehículos		161.152 Rodillo para cable de 25 m, con 1 x CEE 400 V y 2 x T23 CH toma 230 V
	116.798 Cepillo de latón		161.207 Rodillo para cable de 25 m, con 1 x CEE 400 V y 2 x tipo E con toma de pin a tierra 230 V
	142.647 Cepillo de latón Ø de 6 mm		164.048 Rodillo para cable de 45 m, 4 x enchufe EU 230 V
	107.348 Soporte para TRIAC AT, TRIAC ST, LABOR S		160.015 Cable de extensión de cable 15 m PUR 5 x 2.5 mm2, con enchufe CEE 400V
			159.239 Cable de extensión de cable 15 m PUR 3 x 2.5 mm2, con enchufe EU 230V

Más en el nuevo catálogo de accesorios en www.leister.com/accessories

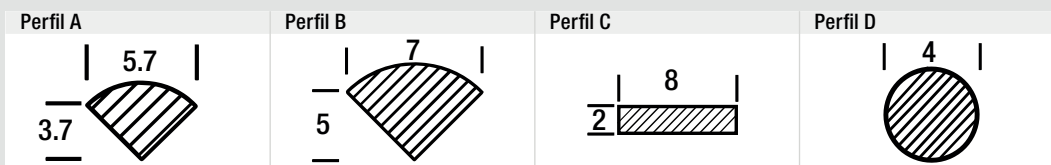


Hilos de soldadura

Artículo	Perfil	Color	kg
Material adicional PE			
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
Material adicional PP			
104.287	A	■	3
104.301	A	■	3
106.642	A	■	3
104.288	B	■	5
126.356	C	□	2
161.611	D	■	2
Material adicional PVC			
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
Material adicional ABS			
104.295	A	□	3
113.587	A	■	3
107.027	C	□	1

Artículo	Perfil	Color	kg
Material adicional div.			
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
Conjunto de prueba			
107.036	Conjunto de prueba de hilos de soldadura para carrocería compuesto por fragmentos de perfil A de 37 cm de largo, etiquetados individualmente 6× HDPE, 6× PP, 6× PA, 6× PC, 6× ABS, 6× PCABS / ALPHA Honda, 6× PC / PBTP/Xenoy		A
107.037	Conjunto de prueba estándar compuestos por fragmentos de perfil A de 37 cm de largo, etiquetados individualmente 5× PVC-U, 5× PVC-P, 5× PP, 5× ABS, 5× HDPE, 3× PC, 3× PA, 3× POM, 3× LDPE, 3× PC / ABS / ALPHA Honda, 3× PC / PBTP / Xenoy		A
107.040	Conjunto de prueba de cinta de soldadura compuesto por fragmentos de perfil C de 37 cm de largo, etiquetados individualmente 9× HDPE 8× 2 mm blanca, 9× PP, 8× 2 mm natural, 9× ABS, 8× 2 mm blanca, 9× PC / PBTP / Xenoy gris		C

Tamaños de perfil



Dimensiones en mm

Advertencias legales

Contenido

El contenido de este catálogo ha sido cuidadosamente elaborado, prestando especial atención a la corrección, actualidad e integridad de los datos. Sin embargo, no ofrecemos ningún tipo de garantía por la información aquí contenida. Nos reservamos el derecho a modificar o actualizar la información facilitada en todo momento sin previo aviso.

Derechos de autor / de protección comercial

Los textos, las imágenes y los gráficos, así como su disposición, están protegidos por derechos de autor y otras leyes de protección. La reproducción, modificación, transmisión o publicación parcial o total del contenido de este catálogo está terminantemente prohibida excepto en caso de uso privado y no comercial.

Todos los símbolos contenidos en este catálogo (marcas registradas, como logotipos y denominaciones comerciales) son propiedad de Leister Technologies AG o terceros y no está permitida su utilización, copia o difusión sin autorización previa y por escrito.

Modificaciones

las especificaciones están sujetas a modificación sin previo aviso.

© Copyright by Leister.



Have a look on:

www.youtube.com/user/leisterswitzerland



Like and share us on:

www.facebook.com/leisterworld



Follow us on Twitter:


twitter.com/leisterworld



join us on LinkedIn:

www.linkedin.com/company/leister-technologies-ag





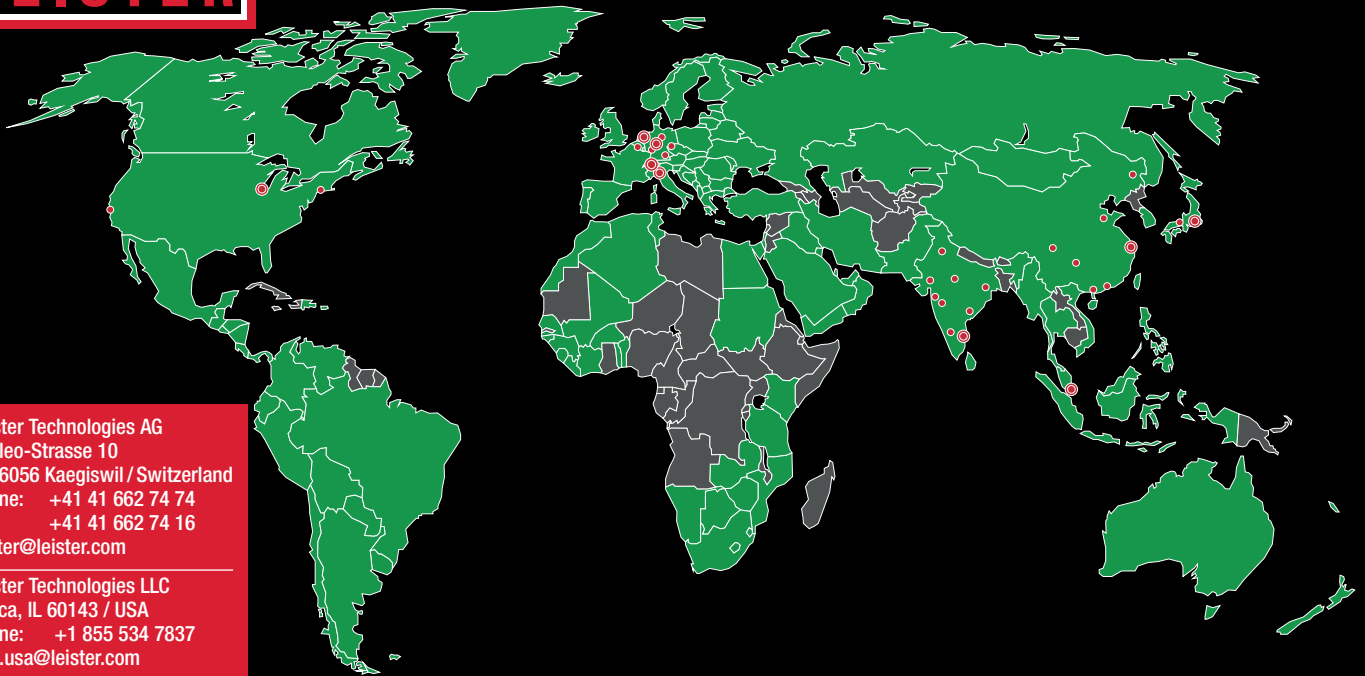
« Leister – sinónimo de calidad, innovación y tecnología. »»

« Con una alta competencia técnica y de aplicaciones, Leister ofrece productos estándar y soluciones específicas de clientes para todas las áreas importantes. »»

« Contamos con una reconocida posición de líder mundial en el desarrollo y la producción de productos de calidad. »»

« El grupo Leister, nuestros empleados y nuestra red de ventas estamos comprometidos con los clientes. Como socio potente y fiable, le ayudamos a avanzar en su negocio. »»

« Desde 1949, ofrecemos nuestros servicios en cualquier parte del mundo. Contamos con representación en más de 100 países, para garantizar nuestra presencia en todo el mundo y estar siempre cerca de nuestros clientes. »»



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

Nuestra densa red comprende más de 130 puntos de venta y de servicio técnico en más de 100 países.

Europe:

Andorra
Austria
Belgium
Cyprus
Denmark
Finland
France
Germany
Greece
Iceland
Ireland
Italy
Luxembourg
Malta
Monaco
Netherlands
Norway
Portugal
Liechtenstein
San Marino
Spain

Sweden

Switzerland
Turkey
United Kingdom
Vatican
Albania
Armenia
Azerbaijan
Belarus
Bosnia-Herzegovina
Bulgaria
Croatia
Czech Republic
Estonia
Georgia
Hungary
Kosovo
Latvia
Lithuania
Macedonia
Moldova
Montenegro

Poland

Romania
Russia
Serbia
Slovakia
Slovenia
Ukraine

Americas:

Canada
Mexico
USA
Belize
Costa Rica
El Salvador
Guatemala
Honduras
Nicaragua
Panama
Argentina
Bolivia
Brazil

Chile

Colombia
Ecuador
Peru
Venezuela

Central Asia:

Kazsachstan
Kyrgyzstan
Tajikistan
Turkmenistan
Uzbekistan

Middle East:

Bahrain
Iraq
Israel
Jordan
Qatar
Saudi Arabia
U.A.E

Africa:

Algeria
Botswana
Egypt
Ivory Coast
Kenya
Lesotho
Libya
Malawi
Morocco
Mozambique
Namibia
North Sudan
South Africa
Swaziland
Tunisia
Zambia
Zimbabwe

Asia Pacific:

Bangladesh
China
Hong Kong
India
Indonesia
Japan
Korea
Macao
Malaysia
Mongolia
Philippines
Singapore
Sri Lanka
Taiwan
Thailand
Vietnam

Oceania:

Australia
New Zealand

© Copyright by Leister, Switzerland

Dirección del distribuidor:



Querotools, S.L.

Polígono Industrial
El Cascajal. C/ Gaviotas,
1. 28320 Pinto, Madrid.

Web

www.querotools.com

Email

info@grupoquero.com

Teléfono

+34 91 692 71 60

Fax

+34 91 692 60 57