

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/mieszadlo-do-zapraw-604008-smdz-60-schmith-p-30948.html>



Mieszadło do zapraw 60*400*8 SMDZ-60 SCHMITH

Cena brutto	13,10 zł
Cena netto	10,65 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	SMDZ-60
Kod producenta	SMDZ-60
Kod EAN	5902004717005
Producent	Narzędzia SCHMITH

Opis produktu

Mieszadło do zapraw 60×400×8 SMDZ-60 SCHMITH

Mieszadło spawane ze stali węglowej przeznaczone do mieszania zapraw budowlanych, klejów, gipsów i mas szpachlowych. Konstrukcja z uchwytem cylindrycznym zapewnia kompatybilność z wiertarkami i mieszarkami wyposażonymi w standardowy uchwyt.

Średnica robocza 60 mm
Długość całkowita 400 mm
Grubość drutu 8 mm
Typ uchwytu Cylindryczny

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja spawana

Wykonanie ze stali węglowej połączone precyzyjnymi spawami zapewnia trwałość konstrukcji podczas mieszania ciężkich i gęstych materiałów. Spawy łączące elementy robocze eliminują ryzyko odkształceń podczas intensywnej pracy.

Średnica 60 mm

Średnica robocza 60 mm stanowi kompromis między wydajnością mieszania a obciążeniem silnika. Taka wielkość sprawdza się w pojemnikach o różnych rozmiarach i pozwala na efektywne wymieszanie materiałów bez przeciążania narzędzia.

Uchwyt cylindryczny

Standardowy uchwyt cylindryczny pasuje do większości wiertarek i mieszarek budowlanych. Umożliwia szybką wymianę mieszadła bez konieczności stosowania dodatkowych adapterów.

Odporność na ścieranie

Stal węglowa użyta do produkcji charakteryzuje się zwiększoną odpornością na ścieranie. Mieszadło zachowuje geometrię roboczą nawet po długotrwałym kontakcie z materiałami o właściwościach ściernych, takimi jak zaprawy cementowe.

Specyfikacja techniczna

Producent	SCHMITH
Model	SMDZ-60
Średnica robocza	60 mm
Długość całkowita	400 mm
Grubość drutu	8 mm
Wymiary	60 × 400 × 8 mm
Typ uchwytu	Cylindryczny
Materiał	Stal węglowa
Typ połączeń	Spawane
Jednostka sprzedaży	1 szt.
Ilość w opakowaniu zbiorczym	20 szt.
Kod EAN	5902004717005

Zastosowanie

- Mieszanie zapraw tynkarskich wewnętrznych i zewnętrznych
- Przygotowywanie zapraw klejowych do płytek ceramicznych
- Mieszanie gipsów szpachlowych i gładzi wykończeniowych
- Przygotowywanie zapraw cementowych i cementowo-wapiennych
- Mieszanie mas szpachlowych do spoinowania płyt
- Przygotowywanie farb o gęstej konsystencji

-
- Mieszanie żywic epoksydowych i chemikaliów niepalnych
 - Homogenizacja materiałów sypkich przed aplikacją

Użytkowanie i konserwacja

Dobór narzędzia napędowego

Mieszadło wymaga wiertarki lub mieszarki o mocy minimum 1200 W. Przy mieszaniu gęstych zapraw zaleca się użycie narzędzia z regulacją obrotów i funkcją soft start, co zapobiega szarpnięciom podczas rozruchu.

Prędkość obrotowa

Dla zapraw cementowych i klejów zaleca się prędkość 400-600 obr/min. Gipsy i gładzie mieszać przy 300-500 obr/min. Zbyt wysoka prędkość powoduje napowietrzanie materiału i obniża jego parametry.

Czyszczenie po użyciu

Mieszadło należy oczyścić bezpośrednio po zakończeniu pracy, zanim materiał stwardnieje. Zaprawy na bazie cementu zmywać wodą, materiały żywiczne — odpowiednim rozpuszczalnikiem. Resztki stwardniałego materiału usuwać mechanicznie.

Produkty powiązane

Do kompleksowej pracy z zaprawami warto rozważyć: pojemniki mieszalnicze o pojemności 40-90 litrów, mieszarki budowlane o mocy 1400-1800 W, oraz dodatkowe mieszadła o różnych średnicach do specyficznych zastosowań.