

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zgrzewarka-1500-w-do-rur-termoplastycznych-78912-sthor-p-688.html>

Zgrzewarka 1500 w, do rur termoplastycznych 78912 STHOR

| | |
|--------------------------|-------------------------------|
| Cena brutto | 108,45 zł |
| Cena netto | 88,17 zł |
| Dostępność | Dostępny od ręki |
| Czas wysyłki | natychmiast |
| Numer katalogowy | 78912 |
| Kod producenta | 78912 |
| Kod EAN | 5906083789120 |
| Producent | Sthor |
| Zakres temperaturowy [C] | 0-300 |
| Moc [W] | 750 i 1500 |
| Rozmiar [mm] | 20, 25, 32, 40, 50, 63 |
| Jednostka | KPL |

Opis produktu

Zgrzewarka 1500 W do rur termoplastycznych STHOR 78912

Zgrzewarka elektryczna przeznaczona do trwałego łączenia rur termoplastycznych metodą zgrzewania doczołowego.

Urządzenie o mocy 1500 W umożliwia profesjonalne wykonywanie instalacji wodnych, grzewczych i systemów nawadniania z tworzyw PE, PP i PPR.

| |
|-----------------------------------|
| Moc 1500 W |
| Zastosowanie Rury termoplastyczne |
| Marka STHOR |
| Model 78912 |

Charakterystyka zgrzewarki do rur termoplastycznych

Moc grzewcza 1500 W

Parametr określający wydajność elementu grzejnego. Moc 1500 W zapewnia szybkie osiągnięcie temperatury roboczej (zazwyczaj 260-280°C dla rur PP/PPR) oraz utrzymanie stabilnej temperatury podczas pracy. Wyższa moc oznacza krótszy czas oczekiwania między kolejnymi zgrzewami i możliwość pracy z rurami o większej średnicy bez spadku temperatury.

Kompatybilność z rurami termoplastycznymi

Zgrzewarka współpracuje z rurami PE (polietylen), PP (polipropylen) i PPR (polipropylen random). Każdy z tych materiałów wymaga odpowiedniej temperatury zgrzewania: PE około 220°C, PP/PPR 260-280°C. Metoda zgrzewania doczołowego polega na podgrzaniu końcówek rur i ich dociśnięciu, co tworzy połączenie molekularne o wytrzymałości zbliżonej do materiału bazowego.

Konstrukcja przeznaczona do pracy ciągłej

Obudowa i elementy grzejne zaprojektowane z myślą o wielogodzinnej eksploatacji. Solidna konstrukcja zapewnia stabilność podczas zgrzewania, co przekłada się na równomierne podgrzanie materiału i jakość połączeń. Wytrzymałe komponenty wydłużają żywotność urządzenia przy regularnym użytkowaniu zawodowym.

Ergonomia obsługi

Układ elementów sterujących i rozmieszczenie uchwytów zaprojektowane dla wygody operatora. Podczas zgrzewania rur ważna jest stabilność trzymania urządzenia oraz łatwy dostęp do regulacji temperatury. Ergonomiczny design zmniejsza zmęczenie przy wykonywaniu wielu połączeń w krótkim czasie.

Specyfikacja techniczna

| | |
|-------------------|------------------------------------|
| Moc znamionowa | 1500 W |
| Model | 78912 |
| Producent | STHOR |
| Przeznaczenie | Rury termoplastyczne (PE, PP, PPR) |
| Metoda zgrzewania | Zgrzewanie doczołowe |

Zastosowanie zgrzewarki do tworzyw termoplastycznych

- Montaż instalacji wodociągowych wewnętrznych z rur PP/PPR
- Wykonywanie instalacji centralnego ogrzewania z rur polipropylenowych
- Układanie systemów wodnych w budownictwie mieszkaniowym
- Budowa systemów nawadniania w ogrodnictwie i rolnictwie

-
- Instalacje technologiczne w przemyśle spożywczym
 - Naprawy i rozbudowa istniejących instalacji z tworzyw sztucznych
 - Wykonywanie przyłączy wodnych z rur PE
 - Montaż instalacji w łazienkach i kuchniach

Proces zgrzewania rur termoplastycznych

Zgrzewanie doczołowe polega na podgrzaniu końców łączonych elementów do temperatury plastyczności, a następnie ich dociśnięciu. Materiał tworzy połączenie molekularne bez użycia klejów czy uszczelniaczy. Prawidłowo wykonane zgrzewy charakteryzują się wytrzymałością mechaniczną porównywalną z materiałem rury oraz pełną szczelnością. Kluczowe parametry to: czas nagrzewania (zależny od średnicy rury), temperatura zgrzewania (specyficzna dla materiału) oraz siła docisku.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy ustawić odpowiednią temperaturę dla danego typu tworzywa. Rury powinny być obcięte prostopadle i oczyszczone z zanieczyszczeń. Czas nagrzewania zależy od średnicy rury – dla średnic 20-32 mm wynosi zazwyczaj 5-8 sekund, dla większych proporcjonalnie dłużej.

Po każdym zgrzewie należy oczyszczać nasadki z resztek stopionego tworzywa, gdy są jeszcze ciepłe. Regularne czyszczenie zapobiega przypalaniu materiału i zapewnia równomierne przenoszenie ciepła. Element grzejny powinien być chroniony przed uszkodzeniami mechanicznymi.

Kontrola jakości zgrzewów

Prawidłowo wykonany zgrzew charakteryzuje się symetrycznym kołnierzem stopionego materiału wokół połączenia. Brak szczelin, pęknięć czy nierównomierności wskazuje na poprawne parametry zgrzewania. Instalacje wodne i grzewcze wymagają próby ciśnieniowej przed zakryciem – sprawdza się szczelność przy ciśnieniu 1,5-krotnie wyższym niż robocze.

Produkty powiązane z zgrzewarkami do rur

Do kompleksowego wykonania instalacji z rur termoplastycznych przydatne są: nożyce do cięcia rur (zapewniają prosty przekrój), ściernice do fazowania krawędzi (ułatwiają wprowadzenie rury do nasadki), poziomice i miarki (kontrola geometrii instalacji), nasadki w różnych średnicach (dopasowanie do wymiarów rur), a także złączki, kolanka i trójniki z tworzywa odpowiadającego rodzajowi rur.