

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zgrzewarka-do-rur-pcv-16-63mm-lcd-geko-g81034-p-24322.html>

Zgrzewarka do rur PCV 16-63mm LCD GEKO G81034

Cena brutto	149,38 zł
Cena netto	121,45 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G81034
Kod producenta	G81034
Kod EAN	5901477156656
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Zgrzewarka do rur PCV 16-63mm LCD GEKO G81034

Zgrzewarka elektryczna o mocy 1500W przeznaczona do termicznego łączenia rur i kształtek z tworzyw termoplastycznych. Urządzenie obsługuje elementy z polietylenu (PE), polipropylenu (PP) oraz polibutylenu (PB) w zakresie średnic od 16 do 63 mm.

Moc grzałki 1500 W

Zakres średnic 16-63 mm

Temperatura maks. 320°C

Sterowanie Wyświetlacz LCD

Charakterystyka techniczna

Moc 1500W

Grzałka elektryczna o mocy 1500W zapewnia szybkie osiągnięcie temperatury roboczej oraz stabilne utrzymanie parametrów podczas zgrzewania. Moc ta wystarcza do pracy z rurami o średnicy do 63 mm, przy czym czas nagrzewania zależy od grubości ścianki łączonego elementu.

Wyświetlacz LCD z kontrolą temperatury

Cyfrowy wyświetlacz umożliwia precyzyjne ustawienie i monitorowanie temperatury zgrzewania. Różne tworzywa wymagają odmiennych temperatur: PP zazwyczaj 260°C, PE 220-230°C. Możliwość regulacji do 320°C pozwala dostosować parametry do specyfikacji producenta rur.

Zestaw 7 par matryc grzewczych

Dołączone trzpienie i tuleje w rozmiarach 16, 20, 25, 32, 40, 50 i 63 mm pokrywają najpopularniejsze średnice stosowane w instalacjach wodno-kanalizacyjnych oraz grzewczych. Średnice 16-25 mm typowe dla instalacji mieszkaniowych, 32-63 mm dla większych obiektów i rozdzielaczy.

Kompletny zestaw akcesoriów

W zestawie znajdują się narzędzia niezbędne do profesjonalnego montażu: nożyce do cięcia rur (zapewniają prostopadłe cięcie bez zadziorów), poziomica (kontrola pionu/poziomu), miarka 2m (odmierzanie odcinków), klucze imbusowe (montaż matryc) oraz stojak montażowy stabilizujący urządzenie podczas pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	G81034
Moc grzałki	1500 W
Napięcie zasilania	230 V / 50 Hz
Temperatura maksymalna	320°C
Zakres średnic rur	16, 20, 25, 32, 40, 50, 63 mm
Kompatybilne tworzywa	PE (polietylen), PP (polipropylen), PB (polibuten)
Sterowanie	Elektroniczne z wyświetlaczem LCD
Liczba par matryc	7 (trzpień + tuleja)
Zawartość zestawu	Zgrzewarka, 7 par matryc, nożyce do rur, rękawice, poziomica, śrubokręt, miarka 2m, klucze imbusowe, stojak

Zastosowanie

- Instalacje wodociągowe zimnej i ciepłej wody użytkowej w budynkach mieszkalnych i użyteczności publicznej
- Systemy centralnego ogrzewania - podłączenia grzejników, rozdzielacze, rurociągi zasilające
- Instalacje ogrzewania podłogowego - łączenie pętli grzewczych z rozdzielaczami
- Systemy nawadniania i deszczowni w ogrodnictwie oraz rolnictwie
- Instalacje technologiczne w przemyśle spożywczym i chemicznym (w zależności od dopuszczeń materiałowych)
- Naprawy i modernizacje istniejących instalacji z tworzyw termoplastycznych
- Montaż przydomowych oczyszczalni ścieków i systemów odwadniających

Proces zgrzewania

Zgrzewanie polimerów polega na jednoczesnym nagrzaniu zewnętrznej powierzchni rury oraz wewnętrznej powierzchni kształtki do stanu plastycznego. Odpowiednio dobrana temperatura powoduje uplastycznienie warstwy wierzchniej tworzywa bez jego degradacji. Po osiągnięciu właściwej temperatury elementy zdejmują się z matryc i łączą pod niewielkim naciskiem. W trakcie stygnięcia następuje dyfuzja cząsteczek polimeru, tworząc jednorodne połączenie o wytrzymałości zbliżonej do materiału bazowego.

Dobór temperatury zgrzewania

Temperatura zgrzewania zależy od rodzaju tworzywa: polipropylen (PP-R) wymaga $260^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$, polietylen (PE) 220-230°C, polibuten (PB) 250-260°C. Zbyt niska temperatura skutkuje niepełnym połączeniem i ryzykiem nieszczelności, zbyt wysoka powoduje nadmierne uplastycznienie i deformację elementów. Zawsze należy stosować się do zaleceń producenta rur.

Użytkowanie i konserwacja

Przed rozpoczęciem pracy należy zamontować odpowiednie matryce na płycie grzewczej i poczekać na osiągnięcie ustawionej temperatury (sygnalizowane na wyświetlaczu LCD). Rura i kształtka muszą być czyste, suche i obcięte prostopadłe - dołączone nożyce zapewniają precyzyjne cięcie bez zadziorów.

Czas nagrzewania i dociskania zależy od średnicy rury. Dla średnicy 16 mm: nagrzewanie 5s, łączenie 4s; dla 32 mm: 8s i 6s; dla 63 mm: 24s i 10s. Po każdym zgrzaniu należy odczekać do ostygnięcia połączenia przed poddaniem go ciśnieniu.

Po zakończeniu pracy należy wyłączyć urządzenie i odczekać do ostygnięcia płyty grzewczej. Matryce czyści się miękką ściereczką po ostygnięciu, unikając zarysowań powłoki teflonowej. Nie wolno zanurzać urządzenia w wodzie - płyta grzewcza i elektronika wymagają ochrony przed wilgocią.

Bezpieczeństwo pracy

Podczas zgrzewania należy używać dołączonych rękawic ochronnych - temperatura matryc przekracza 250°C. Urządzenie powinno być ustawione stabilnie na stojaku, z dala od materiałów łatwopalnych. Po zakończeniu pracy nie należy dotykać płyty grzewczej przez minimum 20 minut. Zgrzewarkę należy podłączać do sprawnej instalacji elektrycznej z uziemieniem.

Produkty powiązane

Do kompleksowego wykonania instalacji z rur termoplastycznych przydatne będą: rury i kształtki PP-R lub PE w odpowiednich średnicach, klucze do zaworów, uszczelki płaskie, taśma teflonowa do połączeń gwintowanych, manometr do testowania szczelności instalacji oraz narzędzia do cięcia i fazowania rur większych średnic.