

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zgrzewarka-do-rur-plastikowych-ec591-ec591-kraftdele-p-60595.html>

Zgrzewarka do rur plastikowych EC591 / EC591 / KRAFT&DELE

Cena brutto	154,00 zł
Cena netto	125,20 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	EC591
Kod producenta	EC591
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Zgrzewarka do rur plastikowych Kraft&Dele EC591

Zgrzewarka polifuzyjna przeznaczona do łączenia rur i kształtek z polipropylenu (PP), polietylenu (PE) oraz PPR metodą zgrzewania czołowego na gorąco. Urządzenie stosowane przy montażu instalacji wodnych, grzewczych i sanitarnych — zarówno w budownictwie mieszkaniowym, jak i w pracach serwisowych.

Zakres średnic 20-63 mm

Moc grzewcza 800 W

Temperatura robocza do 300°C

Zasilanie 230 V / 50 Hz

Charakterystyka urządzenia

Regulacja temperatury

Pokrętko regulacji temperatury pozwala dostosować zakres grzania do konkretnego rodzaju tworzywa. Rury PP i PPR wymagają temperatury zgrzewania w okolicach 260°C — precyzyjna regulacja zmniejsza ryzyko niedogrzanania złącza lub przypalenia materiału.

Matryca teflonowa – komplet nasadek

Powłoka teflonowa na matrycach zapobiega przywieraniu stopionego tworzywa do elementów grzewczych. W zestawie znajdują się nasadki na średnice 20, 25, 32, 40, 50 i 63 mm — pokrywa to większość typowych rozmiarów stosowanych w instalacjach domowych i budowlanych.

Wskaźnik gotowości do pracy

Lampka kontrolna sygnalizuje osiągnięcie ustawionej temperatury roboczej. Skraca to czas oczekiwania — użytkownik przystępuje do zgrzewania dopiero po potwierdzeniu gotowości urządzenia, co przekłada się na powtarzalność połączeń.

Stojak montażowy

Dołączony stojak utrzymuje płytę grzewczą w stabilnej pozycji podczas pracy, zwalniając obie ręce operatora do manipulowania rurą i kształtką. Szczególnie istotne przy zgrzewaniu większych średnic, gdzie precyzyjne dociśnięcie elementów wymaga siły i dokładności.

Zasada działania zgrzewarki polifuzyjnej

Zgrzewanie polifuzyjne polega na jednoczesnym podgrzaniu zewnętrznej powierzchni rury i wewnętrznej powierzchni kształtki (trójnika, kolanka, złączki) do temperatury plastyczności tworzywa. Po osiągnięciu właściwej temperatury elementy zdejmują się z matrycy i natychmiast łączą ze sobą. Tworzywo zatapia się wzajemnie, tworząc po ostygnięciu jednolite, trwałe złącze — bez klejów, uszczelnień ani dodatkowych elementów złącznych.

Specyfikacja techniczna

Model	EC591
Marka	Kraft&Dele
Typ urządzenia	Zgrzewarka polifuzyjna do rur plastikowych
Moc	800 W
Napięcie zasilania	230 V / 50 Hz
Zakres temperatury	do 300°C
Zakres średnic	20 / 25 / 32 / 40 / 50 / 63 mm
Materiały robocze	PP, PPR, PE
Powłoka matryc	Teflon (PTFE)

Zastosowania

- Montaż instalacji wodociągowych z rur PP i PPR
- Budowa instalacji centralnego ogrzewania z tworzyw sztucznych
- Łączenie rur PE w instalacjach zimnej wody
- Naprawa i rozbudowa istniejących instalacji sanitarnych
- Prace instalacyjne w budownictwie jednorodzinny i wielorodzinnym
- Montaż instalacji w obiektach przemysłowych i użytkowych
- Serwis instalacji — wymiana uszkodzonych odcinków rur i kształtek

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy ustawić temperaturę odpowiednią dla danego materiału — dla rur PP i PPR standardowo stosuje się zakres 260–270°C. Czas nagrzewania matryc po włączeniu urządzenia wynosi zazwyczaj 5–8 minut, po czym lampka kontrolna sygnalizuje gotowość.

Czasy podgrzewania rury i kształtki na matrycy oraz czas łączenia po zdjęciu z matrycy zależą od średnicy rury i temperatury otoczenia — wartości te określa norma EN ISO 15630 i są podane w instrukcji obsługi urządzenia. Przestrzeganie tych czasów ma bezpośredni wpływ na wytrzymałość złącza.

Po zakończeniu pracy matrycę należy wyczyścić z resztek tworzywa, gdy jest jeszcze ciepła — zestalone resztki PP trudniej usunąć bez ryzyka uszkodzenia powłoki teflonowej. Matryc nie należy czyścić ostrymi narzędziami metalowymi.

Kompatybilność z materiałami — jak sprawdzić

Zgrzewarka EC591 jest przeznaczona do rur i kształtek z PP, PPR i PE. Przed zakupem warto zidentyfikować materiał istniejącej instalacji — oznaczenie jest zazwyczaj wytłoczone na rurze (np. „PP-R”, „PE-80”, „PE-100”). Rur z PVC, PEX ani wielowarstwowych rur z wkładką aluminiową nie zgrzewa się metodą polifuzyjną — do tych materiałów wymagane są inne techniki łączenia.