

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/zgrzewarka-trzpieniowa-do-rur-2800w-kd3074-p-62098.html>



Zgrzewarka trzpieniowa do rur 2800W KD3074

Cena brutto	104,40 zł
Cena netto	84,88 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny — zapytaj o termin
Numer katalogowy	KD3074
Kod producenta	KD3074
Kod EAN	5903957001876
Producent	KRAFT&DELE

Opis produktu

Zgrzewarka trzpieniowa do rur PP/PE 2800W — KD3074

KD3074 to zgrzewarka polifuzyjna przeznaczona do łączenia rur i kształtek z tworzyw termoplastycznych — polipropylenu (PP), polietylenu (PE) oraz PCV. Urządzenie nagrzewa jednocześnie zewnętrzną powierzchnię rury i wewnętrzną powierzchnię kształtki, co pozwala uzyskać trwałe, szczelne połączenie bez użycia klejów ani uszczelek. W zestawie znajdują się cztery pary matryc grzewczych oraz walizka transportowa.

Moc 2800 W
Napięcie 230 V
Matryce (średnice) R16, R20, R25, R32 mm
Maks. temperatura 300°C

Charakterystyka urządzenia

Moc grzewcza 2800 W

Wysoka moc przekłada się na krótki czas nagrzewania matryc do roboczej temperatury zgrzewania. Skraca to czas oczekiwania między kolejnymi połączeniami, co ma znaczenie przy realizacji większych instalacji.

Matryce z powłoką teflonową

Powłoka PTFE (teflon) zapobiega przyklejaniu się stopionego tworzywa do powierzchni matrycy. Dzięki temu rura i kształtka łatwo się oddzielają po nagrzaniu, a powierzchnia zgrzewu pozostaje czysta i równomierna.

Aluminiowa konstrukcja matryc

Aluminium charakteryzuje się dobrym przewodnictwem cieplnym, co zapewnia równomierne rozprowadzenie temperatury po całej powierzchni roboczej matrycy. Materiał jest jednocześnie lekki, co ułatwia pracę w ograniczonej przestrzeni.

Regulacja temperatury jednym pokręteł

Prosta obsługa — temperatura ustawiana jest jednym pokręteł bez konieczności programowania. Zakres do 300°C pokrywa wymagania zgrzewania rur PP i PE zgodnie z typowymi normami montażowymi.

Na czym polega zgrzewanie polifuzyjne?

Zgrzewanie polifuzyjne (inaczej: zgrzewanie mufowe lub czołowe) polega na jednoczesnym nagrzaniu zewnętrznej powierzchni rury i wewnętrznej powierzchni kształtki (mufy) do temperatury uplastycznienia tworzywa — zazwyczaj około 260°C dla PP. Po wyjęciu z matryc oba elementy łączy się osiowo przez dociśnięcie. Stopione tworzywo łączy się w jednorodną masę, tworząc połączenie o wytrzymałości porównywalnej z litym materiałem rury. Nie stosuje się tu klejów, uszczelek ani złączy mechanicznych.

Specyfikacja techniczna

Model	KD3074
Typ urządzenia	Zgrzewarka polifuzyjna trzpieniowa do rur
Moc wyjściowa	2800 W
Napięcie zasilania	230 V
Maksymalna temperatura zgrzewania	300°C
Średnice matryc grzewczych	R16 mm, R20 mm, R25 mm, R32 mm
Materiał matryc	Aluminium z powłoką teflonową (PTFE)
Zawartość zestawu	Zgrzewarka, 4 pary nasadek grzewczych, waliszka transportowa, instrukcja obsługi

Gwarancja	12 miesięcy
-----------	-------------

Zastosowanie

Zgrzewarka KD3074 przeznaczona jest do łączenia rur i kształtek wykonanych z tworzyw termoplastycznych metodą polifuzyjną. Obsługiwane średnice (R16–R32 mm) odpowiadają rozmiarom najczęściej stosowanym w instalacjach budynkowych.

- Instalacje wody zimnej z rur PP i PE
- Instalacje wody ciepłej użytkowej (c.w.u.)
- Instalacje centralnego ogrzewania (c.o.) z rur PP
- Instalacje podłogowego ogrzewania wodnego
- Instalacje technologiczne z tworzyw termoplastycznych
- Naprawy i modernizacje istniejących instalacji PP/PE
- Prace instalacyjne w budownictwie mieszkaniowym i użytkowym

Kompatybilność z rurami — jak sprawdzić?

Przed zakupem należy zweryfikować średnicę zewnętrzną rur stosowanych w instalacji. Oznaczenia R16, R20, R25 i R32 odpowiadają zewnętrznym średnicom rur w milimetrach, zgodnym z normą PN-EN ISO 15874 (rury PP) i PN-EN 12201 (rury PE). Rury o tych średnicach są standardem w instalacjach budynkowych. Dla rur o większych średnicach (np. R40, R50 lub R63 mm) wymagane jest urządzenie z odpowiednimi matrycami lub zgrzewarka czołowa.

Użytkowanie i konserwacja

Przed pierwszym użyciem należy zamontować właściwą parę matryc odpowiadającą średnicy łączonych rur i ustawić temperaturę pokrętkiem. Czas nagrzewania matryc do temperatury roboczej zależy od nastawionej wartości i mocy urządzenia — przy 2800 W jest on relatywnie krótki. Podczas pracy matryc nie należy dotykać gołymi rękami — powierzchnie robocze osiągają temperaturę do 300°C.

Po zakończeniu pracy należy odłączyć urządzenie od zasilania i pozostawić do wystygnięcia przed złożeniem do walizki. Matryce z powłoką teflonową należy czyścić wyłącznie miękką ściereczką — używanie metalowych szczotek lub ostrych narzędzi powoduje trwałe uszkodzenie powłoki i obniżenie jakości zgrzewów. Przechowywanie w załączonej walizce chroni matryce przed uszkodzeniami mechanicznymi i zabrudzeniem.