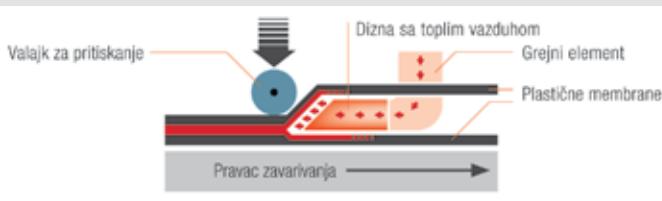
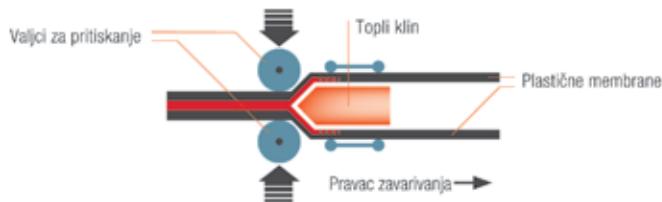
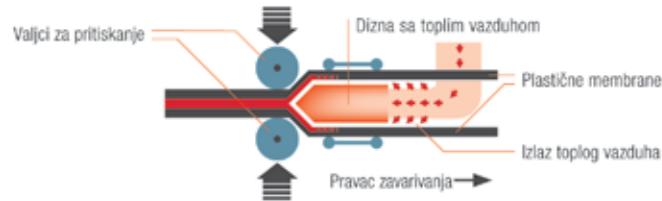
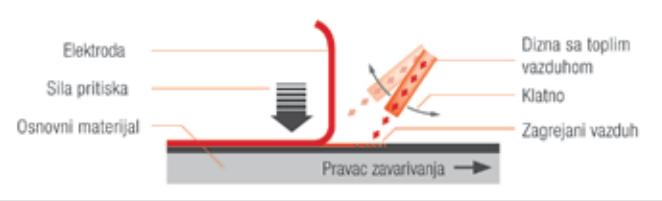
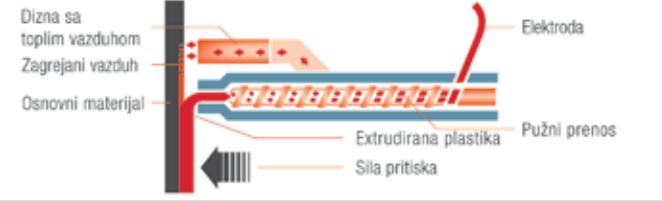


Leister. Mi znamo kako.

Leister je lider i jedan od pionira u oblasti primene toplog vazduha, klina za zavarivanje i zavarivanja ekstruzijom. Leister Technologies AG proizvodi mašine za zavarivanje vrhunskog kvaliteta za sve grane industrije u kojima se upotrebljava plastika.

Primjeno znanje

Metode zavarivanja

 <p>Valjak za pritiskanje Dizna sa toplim vazduhom Grejni element Plastične membrane Pravac zavarivanja</p>	Zavarivanje toplim vazduhom Ručni alati, automatske varilice, ugradne varilice  Kod zavarivanja toplim gasom kontroliše se termalna energija. Zagrejan vazduh se dovodi do komada i potrebna sila se primeni valjcima
 <p>Valjci za pritiskanje Topli klin Plastične membrane Pravac zavarivanja</p>	Zavarivanje toplim klinom Varilice sa klinom  Proces u kome seklin zagleva direktno grejnim elementom. Generisana toplota se prenosi direktno na komad. Ova metoda je pogodna za deblje materijale
 <p>Valjci za pritiskanje Dizna sa toplim vazduhom Plastične membrane Izlaz toplog vazduha Pravac zavarivanja</p>	Zavarivanje kombi-klinom Mašine sa kombi-klinom  Kod zavarivanje kombi-klinom (kombinacijom zagrejanog klin-a i toplog vazduha). Zagrevanje vazduha i samo zavarivanje vrši klin. Zagrejan vazduh čak delimično čisti komad.
 <p>Elektroda Sila pritiska Osnovni materijal Pravac zavarivanja</p>	Zavarivanje klatnom Ručni alati  Zavarivanje klatnom zahteva elektrode slične osnovnom materijalu. Obe površine se zatim zagrevaju toplim vazduhom. Pokretima gore-dole, kretanjem poput klatna i stalnim pritiskom na dole, ostvaruje se spoj.
 <p>Elektroda Sila pritiska Osnovni materijal Pravac zavarivanja</p>	Draw Welding (Brzo zavarivanje) Ručni alati  Ovaj metod zahteva upotrebu dizne za brzo zavarivanje. Površine se prethodno zagreju na potrebnu temperaturu. Površine se plastificiraju toplim vazduhom i spajaju primenom konstantnog pritiska.
 <p>Dizna sa toplim vazduhom Zagrejan vazduh Osnovni materijal Extrudirana plastika Pužni prenos Sila pritiska Elektroda</p>	Ekstruziono zavarivanje Ekstruzione varilice (FUSION & WELDPLAST)  Kod ekstruzionog zavarivanja supstrat se zagreva toplim vazduhom i spaja dodavanjem ekstrudata. Elektroda se provodi kroz cev grejača i plastika se procesira zavrtnjem za ekstrudiranje.

Zavarivanje plastike sa Leister-om.

Kod zavarivanja plastike, termoplastični materijali se spajaju kombinovanjem termalne energije, pritiska i brzine zavarivanja. Kombinovani, ovi glavni faktori omogućavaju zavarivanje kod: izrade krovova, građevinskih radova, izgradnje tunela, šatora i tendi, znakova i banera, podnih pokrivki, popravke vozila, proizvodnje plastike itd.

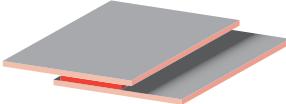
Primenjeno znanje

Tipovi vara / geometrija vara

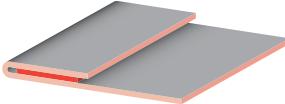
Zavarivanje bez materijala za ispunu

-  Specijalne presvlake
-  Krovovi
-  Tehički tekstil/Cerade
-  Građevina/GEO
-  Plastični fabrikati
-  Podovi

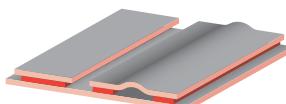
Preklop



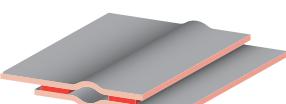
Porub



Traka

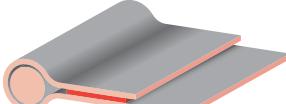


Dupli test kanal



↓ 9 - 59 

Zavarivanje kedera



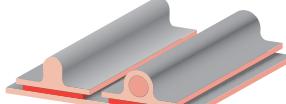
↓ 9 - 59 

Džepovi



↓ 9 - 59 

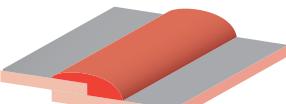
Antivandal trake



↓ 9 - 59 

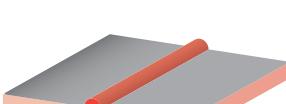
Zavarivanje upotrebom dodatnog materijala (elektrodama)

Preklopni var



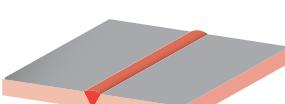
↓ 9 - 59 

Podni var



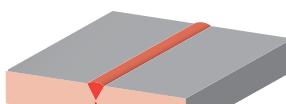
↓ 9 - 59 

V-var



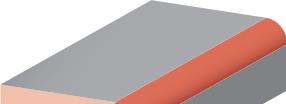
↓ 9 - 59 

X-var



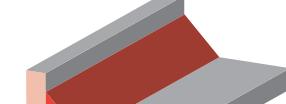
↓ 9 - 59 

Spoljašnji ugaoni var



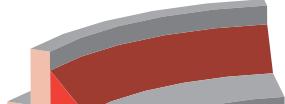
↓ 9 - 59 

Var sa oborenom ivicom



↓ 9 - 59 

Ugaoni var



↓ 9 - 59 

Za više informacija, posetite:
www.marcom-plast.rs

