



Nowatech

Nowatech

Компания Nowatech Sp. z o.o. начала свою деятельность в 1997. Компания специализируется на проектировании, производстве, обслуживании, продаже и аренде аппаратов для сварки полимерных трубопроводов. Наша миссия заключается в предоставлении клиентам современного, функционального и эргономичного оборудования. На сегодняшний день нам доверяют более 3000 компаний по всему миру. Современная модель организации производства, подтвержденная сертификатом ISO 9001:2008, дает Вам гарантию надежности и высочайшего качества продукции и услуг, предоставляемых компанией Nowatech.





Официальный представитель:

UP "LADEMISTROY"

tel. +375 17 3998811 e-mail: 399@8811.by http://www.lademistroy.by

Содержание:

| Стыковые сварочные аппараты | 2 |
|---|----|
| Электромуфтовые сварочные аппараты ПОКОЛЕНИЕ І | 5 |
| Электромуфтовые сварочные аппараты ПОКОЛЕНИЕ II | 7 |
| Цеховые машины для производства фитингов | 9 |
| Аппараты для раструбной сварки | 10 |
| Дополнительное оборудование | 11 |
| | |

СТЫКОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ



ZHCB

Гидравлические сварочные аппараты с ручным управлением, без функции протоколирования. Серия ZHCВ отличается простотой конструкции. Сварка производится на основании данных, приведенных в таблице. Давление измеряется манометром, таймер встроен в ручку нагревателя.



ZHCN

Гидравлические сварочные аппараты с электронным управлением, без функции протоколирования. Гидравлический агрегат оснащен электронной таблицей сварочных параметров, определяющей необходимое давление и отсчитывающей время нагрева и охлаждения. Нагреватель и торцеватель управляются с панели гидроагрегата.



ZHCN-E

Полуавтоматические гидравлические сварочные аппараты с функцией протоколирования. Все элементы аппарата управляются с панели гидроагрегата UHEN-2, 5 PLUS. Он оснащен встроенным регистратором параметров сварки. Машина сопровождает оператора на протяжении всего сварочного процесса подсказками, появляющимися на экране. Память регистратора — 4000 протоколов. циклов сварки.



ZHCN-CNC

Гидравлические сварочные аппараты с высокой степенью автоматизации. Участие оператора в сварочном процессе ограничивается выбором параметров трубы, размещением трубы в центраторе, а также установкой торцевателя и нагревателя по сигналу аппарата. Система регулирует давление, отслеживает положение труб и проводит процесс сварки в соответствии с технологическими требованиями.

TEXHU4ECKUE XAPAKTEPUCTUKU

| | ZHCB, ZHCN-160 (E,CNC) | ZHCB, ZHCN-250 (E,CNC) | ZHCB, ZHCN-315 (E,CNC) | ZHCB, ZHCN-400 (E,CNC) |
|--------------------|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| Диапазон диаметров | 50-160 мм | 75-250 мм | 90-31 <i>5</i> мм | 160-400 мм |
| Полная мощность | 2050 Вт | 3500 Вт | 3700 Вт | 4700 Вт |
| Общий вес | 105 кг | 140 кг | 180 кг | 240 кг |

ГИДРОАГРЕГАТЫ

UHRB-2,5

Гидравлические агрегаты, применяемые в сварочных аппаратах ZHCB без регистрации данных. Основная особенность гидроагрегатов UHRB простота конструкции. От оператора требуется навык чтения параметров сварки из таблицы. Таймер и секундомер установлены на нагревателе

230 В, 50 Гц 550 Вт Питание Мошность Давление 0-100 бар 40 кг Управление ручное

UHRN-2,5 PLUS

Гидравлические агрегаты, применяемые в сварочных аппаратах ZHCN без регистрации данных. Агрегаты UHRN-2,5 PLUS оборудованы электронной таблицей параметров сварки и гидроаккумулятором, который компенсирует падение давления в системе без необходимости постоянной работы насоса

230 В, 50 Гц 550 Вт Мощность Давление 0-100 бар Вес 43 кг

Управление Языковые настройки электронное, с встроенной таблицей параметров русский, английский, польский, немецкий

UHEN-2,5 PLUS

Гидравлические агрегаты, применяемые в полуавтоматических стыковых сварочных аппаратах ZHCN-E. Агрегаты UHEN-2,5 PLUS оборудованы встроенным регистратором параметров сварки (прибором протоколирования)

230 В, 50 Гц 550 Вт Питание Мощность 0-100 бар Давление Bec 43 кг **Управление** полуавтоматическое 4000 циклов сварки Память принтер / USB-накопитель / ПК Передача данных Языковые настройки русский, английский, польский, немецкий

UHEN-2,5 CNC

Гидравлические агрегаты, применяемые в автоматических стыковых сварочных аппаратах ZHCN-CNC. Агрегаты UHEN-2,5 CNC оборудованы встроенным регистратором параметров сварки (прибором протоколирования) и датчиком перемещения для отслеживания положения трубы

Питание Давление Вес **Управление** Передача данных Языковые настройки

230 В, 50 Гц 550 Вт 0-100 бар 43 кг автоматическое 4000 циклов сварки принтер / USB-накопитель / ПК русский, английский, польский, немецкий

ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

| Центратор | UMSN-160 (*CNC) | UMSN-250 (*CNC) | UMSN-315 (*CNC) | UMSN-400 (*CNC) |
|--|---|---|--|---|
| Вес Редукционные вкладыши Вес набора вкладышей | 31 кг 50,63,75,90,110,125,140 14 кг | 39 кг 75,90,110,125,140,160,180,200,225 28 кг | 58 кг 90,110,125,140,160,180,200,225,250,280 38 кг | 80 кг 160,180,200,225,250,280,315,355 55 кг |
| | | | | |
| Нагреватель | PGEN-160, **PGRN-160 | PGEN-250, **PGRN-250 | PGEN-315, **PGRN-315 | PGEN-400, **PGRN-400 |
| Питание Мощность Вес | 230 В, 50 Гц 1000 Вт 4,5 кг | 230 В, 50 Гц 1900 Вт 7 кг | 230 В, 50 Гц 2100 Вт 9 кг | 230 В, 50 Гц 3100 Вт 14 кг |
| Торцеватель | FRDN-160 | FRDN-250 | FRDN-315 | FRDN-400 |
| Питание Мощность Вес | 230 В, 50 Гц 500 Вт 8 кг | 230 В, 50 Гц 1010 Вт 15 кг | 230 В, 50 Гц 1010 Вт 22 кг | 230 В, 50 Гц 1010 Вт 36 кг |
| | | | | |
| Стенд для инструментов | 3 PNRN-160 | PNRN-250 | PNRN-315 | PNRN-400 |
| Rec | 3.5 KE | 7 kr | 8 vr | 14 vr |

UMSN CNC – центратор аппарата ZHCN - CNC

TEXHUYECKUE XAPAKTEP<u>uctuku</u>

| | ZHCB, ZHCN-500 (E,CNC) | ZHCB, ZHCN-630 (E) | ZHCB, ZHCN-800 (E) | ZHCN-1200 (E) |
|--------------------|------------------------|--------------------|--------------------|---------------|
| Диапазон диаметров | 250-500 мм | 355-630 мм | 500-800 мм | 710-1200 мм |
| Полная мощность | 5 500 Вт | 8 700 Вт | 12 000 Вт | 22 000 Вт |
| Общий вес | 325 кг | 682 кг | 2 200 кг | 5 300 кг |

ГИДРОАГРЕГАТЫ

UHRB-2,5

Гидравлические агрегаты, применяемые в сварочных аппаратах ZHCB без регистрации данных. Основная особенность гидроагрегатов UHRB – простота конструкции. От оператора требуется навык чтения параметров сварки из таблицы. Таймер и секундомер установлены на нагревателе.

| Питание | 230 В, 50 Гц | 400 В, 50 Гц | |
|------------|--------------|---|--|
| Мощность | 550 Вт | 750 BT | |
| Давление | 0-160 бар | 0-160 бар | |
| Bec | 40 кг | 50 кг | |
| Управление | ручное | ручное, | |
| | | регулятор температуры установлен на гидроагрегате | |
| | | | |

UHRN-2,5 PLUS

Гидравлические агрегаты, применяемые в сварочных аппаратах ZHCN без регистрации данных. Агрегаты UHRN-2,5 PLUS оборудованы электронной таблицей параметров сварки и гидроаккумулятором, который компенсирует падение давления в системе без необходимости постоянной работы насоса.

| Питание | 230 В, 50 Гц | 400 В, 50 Гц | 400 В, 50 Гц |
|---------------------|-------------------------------------|---|-------------------------------------|
| Мощность | 550 Вт | 750 Вт | 2200 Вт |
| Давление | 0-160 бар | 0-160 бар | 0-160 бар |
| Bec | 44 кг | 50 кг [°] | 60 кг |
| Управление | кнопками, | кнопками, | кнопками, |
| | электр. таблицы параметров сварки | электр. таблицы параметров сварки | электр. таблицы параметров сварки |
| Языковые настройкиs | русский, английский, польский, нем. | русский, английский, польский, немецкий | русский, английский, польский, нем. |

UHEN-2,5 PLUS

Гидравлические агрегаты, применяемые в полуавтоматических стыковых сварочных аппаратах ZHCN-E. Агрегаты UHEN-2,5 PLUS оборудованы встроенным регистратором параметров сварки (прибором протоколирования).

| Питание | 230 В, 50 Гц | 400 В, 50 Гц | 400 В, 50 Гц |
|--------------------|-------------------------------------|---|-------------------------------------|
| Мощность | 550 Вт | 750 Вт | 2200 Вт |
| Давление | 0-160 бар | 0-160 бар | 0-160 бар |
| Bec | 44 кг | 50 кг [.] | 60 кг |
| Управление | полуавтоматическое | полуавтоматическое | полуавтоматическое |
| Память | 4000 циклов сварки | 4000 циклов сварки | 4000 циклов сварки |
| Передача данных | принтер / USB-накопитель / ПК | принтер / USB-накопитель / ПК | принтер / USB-накопитель / ПК |
| Языковые настройки | | | |
| | русский, английский, польский, нем. | русский, английский, польский, немецкий | русский, английский, польский, нем. |

UHEN-2.5 CNC

Гидравлические агрегаты, применяемые в автоматических стыковых сварочных аппаратах ZHCN-CNC. Агрегаты UHEN-2,5 CNC оборудованы встроенным регистратором параметров сварки (прибором протоколирования) и датчиком перемещения для отслеживания положения трубы.

Питание 230 В, 50 Гц
Мощность 550 Вт
Давление 0-160 бар
Вес 44 кг
Управление автоматическое
Память 4000 циклов сварки
Передача данных принтер / USB-накопитель / ПК
Языковые настройки

русский, английский, польский, нем

Для получения информации свяжитесь с официальным представителем

ОСНОВНЫЕ КОМПОНЕНТЫ

| Центратор | UMSN-500 (*CNC) | UMSN-630 | UMSN-800 | UMSN-1200 |
|--|--|---|--|--|
| Вес Редукционные вкладыши Вес набора вкладышей | 117 кг 250,280,315,355,400,450 70 кг | 250 кг 355,400,450,500,560 170 кг | 765 кг 500,560,630,710 890 кг | 2950 кг 710,800,900,1000 2950 кг |
| Нагреватель | PGEN-500, **PGRN-500 | PGEN-630 | PGEN-800 | PGEN-1200 |
| Питание Мощность Вес | 230 В, 50 Гц 3800 Вт 18 кг | 400 В, 50 Гц 6800 Вт 30 кг | 400 Β, 50 Γц 10500 Βτ 46 κτ | 400 В, 50 Гц 18 000 Вт 110 кг |
| Ториоротоли | EDDN 500 | FDDN (00 | EDDAL GOO | EDDN 1000 |
| Торцеватель | FRDN-500 | FRDN-630 | FRDN-800 | FRDN-1200 |
| Питание Мощность Вес | 230 В, 50 Гц 750 Вт + редуктор 59 кг | 400 В, 50 Гц 1100 Вт + редуктор 85 кг | 400 В, 50 Гц 1500 Вт + редуктор 150 кг | 400 В, 50 Гц 2200 Вт + редуктор 360 кг |
| | | · | | |
| Стенд для инструментов | PNRN-500 | PNRN-630 | PNRN-800 | PNRN-1200 |
| Bec | 18 кг | 62 кг | 70 кг | 200 кг |

^{*} UMSN CNC – центратор аппарата ZHCN - CNC

^{**} PGRN - нагреватель аппарата ZHCB

ЭЛЕКТРОМУФТОВЫЕ АППАРАТЫ

ПОКОЛЕНИЕ І



Электромуфтовые аппараты являются универсальными устройствами для соединения труб и фитингов из полимерных материалов (ПЭ, ПП, ПВДФ), муфтами с закладным нагревательным элементом. Они находят широкие применение при строительстве и ремонте газопроводов, систем водоснабжения, канализации и т.д.

Все модели универсальных электромуфтовых сварочных аппаратов оснащены следующими функциями:

- корректировка времени сварки в зависимости от температуры окружающей среды;
- система управления, которая в режиме реального времени реагирует на изменения параметров питания;
- автоматическая регулировка напряжения и времени сварки в зависимости от используемого фитинга; -

- в) ручной ввод параметров сварки; г) режим "как предыдущий".

Серийно выпускаемые модели электромуфтовых аппаратов включают 2 версии.

ZERN-800 PLUS, ZERN-2000 PLUS

Электромуфтовые сварочные аппараты (без протоколирования параметров сварки)

ZEEN-800 PLUS, ZEEN-2000 PLUS

Аппараты для электромуфтовой сварки серии Nowatech ZEEN кроме стандартных функций оборудованы модулем записи сварочных параметров. Это позволяет напечатать протокол сварки после окончания работы. В протоколе регистрируются следующие данные: номер сварки, дата, время, код оператора, код объекта, напряжение, время сварки, время охлаждения, конечная оценка сварки. Вместе с устройством поставлены микропрограммное обеспечение, кабели к сообщению с ПК, которые позвалают на передачу данных, а также на распечатку

TEXHU4ECKUE XAPAKTEPUCTUKU

* - диапазон диаметров сварки [mm]



| Питание | AC ~230 [V], 50 [Hz] (+10/-15)% | | | |
|--|---------------------------------|---------------|-------------------|-------------------------|
| Макс. мощность | ~1450 Вт | ~3000 Вт | ~1450 Вт | ~3000 Вт |
| Bec | ~13 кг | ~21 кг | ~13 кг | ~21 кг |
| Габариты | 390 x 240 x 160mm | 430x280x180mm | 390 x 240 x 160mm | 430 x 280 x 180mm |
| Выходное напряжение | | 10 ÷ | - 42 B | |
| Время сварки | | 1 ÷ 50 | 000 сек. | |
| Время охлаждения | 1 ÷ 99 мин. | | | |
| Рабочная температура | - 5 ÷ + 40 ℃ | | | |
| Сменные адаптеры | Ø4 , Ø4,7 | | | |
| Степень защиты | lp54 | | | |
| Штрих-код сканер | | ОГ | іция | |
| Объём памяти | — 400 циклов сварки | | | |
| Распечатка протоколов сварк | и — | | • | (ПО для пердачи данных) |
| Реконд. мощность генератора | а 2,5 кВт | 4,2 кВт | 2,5 кВт | 4,2 кВт |
| Встроенный аккумылятор | _ | - | - | _ |
| Передача данных по USB | - | - | - | - |
| Напоминание о калибровке | _ | _ | _ | _ |
| Корректировка времени сварки в зависимости от температуры окр. | Среды | • | • | • |



Язык

Электромуфтовые сварочные аппараты Nowatech являются универсальными устройствами для сварки фитингов различного диаметра и различных производителей.

русский, английский, польский, испанский, чешский, литовский

Во время начала процесса сварки аппарат проверяет возможность создания сворного соедининия в зависимости от сопротивления фитинга и параметров питания. Если эти значения находятся вне нормы, на экране появится соответствующая информация об ошибке. Данная операция безвредна как для фитинга, так и для устройства.

Существенным преимуществом электромуфтовых аппаратов Nowatech является возможмость модернизации устройства без функции протоколирования до версии с регистратором параметров сварки.

ЭЛЕКТРОМУФТОВЫЕ АППАРАТЫ

поколение II



Электромуфтовые аппар<mark>аты являются универсальными устройствам</mark>и для соединения труб и фитингов из полимерных материалов (ПЭ, ПП, ПВДФ) муфтами с закладным нагревательным элементом. Они находят широкое применение при строительстве и ремонте газопроводов, систем водоснабжения, канализации и т.д.

Все модели электромуфтовых сварочных аппаратов Nowatech оснащены следующими функциями:

- система управления, которая в режиме реального времени реагирует на изменения параметров питания;
- оптическая и акустическая сигнализация процесса сварки;
- корректировка времени сварки в зависимости от температуры окружающей среды;
- автоматическая регулировка напряжения и времени сварки в зависимости от используемого фитинга;
- 4 типа ввода данных:
 - а) штрих-код сканер;
 - б) ручной ввод данных штрих-кода;
 - в) ручной ввод параметров сварки;
 - г) режим «как предыдущий».





ЧТО НОВОГО ? ВО 2°™ ПОКОЛЕНИИ **?**

- большой ЖК дисплей;
- высокоэффективный процессор с максимально точной регулировкой напряжения;
- интуитивно-понятная клавиатура;
- USB порт для передачи данных на флэшнакопитель (версия ZEEN);
- увеличенная память (4000 протоколов).

TEXHULECKUE XAPAKTEPUCTUKU

* - диапазон диаметров сварки [мм]









| Питание | | AC ~230 [V], 50 [H | Hz] (+10/-15)% | |
|---|----------------|--------------------|----------------|--|
| Макс. мощность | ~1500 Вт | ~4000 Вт | ~1500 Вт | ~4000 Вт |
| Bec | ~12 кг | ~25 кг | ~12 кг | ~25 кг |
| Габариты | 390х240х160 мм | 430x280x180 мм | 390х240х160 мм | 430х280х180 мм |
| Выходное напряжение | | 8 ÷ 48 | 8 B | |
| Время сварки | | 1 ÷ 5000 |) сек. | |
| Время охлаждения | | 1 ÷ 99 | мин. | |
| Рабочая температура | | -10 ÷ 4 | 10°C | |
| Сменные адаптеры | | Ø4, Ø | 54,7 | |
| Степень защиты | | IP 5 | 5 | |
| Штрих-код сканер | | опці | ИЯ | |
| Объем памяти | | _ | 4000 цик | пов сварки |
| Распечатка протоколов свари | | _ | | (ПО для передачи данных) |
| Рекоменд. мощность генерат | гора 2,5 кВт | 6,0 кВт | 2,5 кВт | 6,0 кВт |
| Встроенный аккумулятор | • | • | • | • |
| Передача данных по USB | - | - | • | • |
| Напоминание о калибровке | • | • | • | • |
| Корректировка времени сварки в зависимости от температуры окр. сре | ды | • | • | • |



Язык

Электромуфтовые сварочные аппараты Nowatech являются универсальными устройствами для сварки фитингов различного диаметра и различных производителей.

русский, английский, польский, испанский, чешский, литовский

Во время начала процесса сварки аппарат проверяет возможность создания сварного соединения в зависимости от сопротивления фитинга и параметров питания. Если эти значения находятся вне нормы, на экране появится соответствующая информация об ошибке. Данная операция безвредна как для фитинга, так и для устройства.

Существенным преимуществом электромуфтовых аппаратов Nowatech является возможность модернизации устройства без функции протоколирования до версии с регистратором параметров сварки.

МАШИНЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ФИТИНГОВ

Машины для цехового производства сегментных фитингов предназначены для сварки стыковым методом элементов из полимерных материалов (ПЭ, ПП и т.д.) диаметром до 400 мм. Сегментные фитинги отличаются прочностью, легкостью производства и экономичностью.

Nowatech предлагает цеховые машины в двух вариантах исполнения: с протоколированием (ZHSN-315E) и без (ZHSN-315). Машина для сварки фитингов состоит из станины с центратором, торцевателем и нагревателем. Управление осуществляется с панели, расположенной на отдельном блоке гидроагрегата. На моделях без протоколирования управление осуществляется вручную, с помощью электронной таблицы параметров сварки. Аппараты с функцией протоколирования управляются полуавтоматически: программа управления шаг за шагом сопровождает оператора инструкциями на экране.

В зависимости от комплектации, машина может производить сегментные отводы (90 – 400 мм), тройники типа "Т" (90 – 315 мм), тройники типа "Ү" (90 – 315 мм), крестовины (90 – 315 мм). Дополнительно аппарат может быть укомплектован зажимами для фланцев и коротких фитингов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Диапазон диаметров: 90-400 мм Полная мощность: 4500 Вт

Питание: 50 Гц, 400 В

Полный вес: зависит от комплектации

СТАНИНА С ЦЕНТРОТОРОМ UHSN-315

Вес: 436 кг

НАГРЕВАТЕЛЬ

Питание: 230 В, 50 Гц Мощность: 3200 Вт

Вес: 35 кг

ТОРЦЕВАТЕЛЬ

Питание: 230 В, 50 Гц Мощность: 750 Вт

ГИДРОАГРЕГАТЫ

UHRS-2.5PLUS(ZHSN-315)

Мощность: 400 В, 50 Гц Мощность: 750 Вт Управление: ручное Протоколирование: нет

Вес: 100 кг

UHES-2.5PLUS(ZHSN-315E)

Мощность: 400 В, 50 Гц Мошность: 750 Вт

Управление: полуавтомат Протоколирование: есть

Вес: 100 кг

ДОСТУПНОЕ ОСНАЩЕНИЕ

Набор зажимов для сварки отводов Набор зажимов для отводов Ø315 мм, позволяют сваривать отводы (в зависимости от количества сегментов) от 0 до 90°

Редукционные вкладыши: Ø 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 мм

Адаптер для отводов Ø 400 мм

Адаптер для отводов Ø 355 мм

Набор зажимов для тройников типа "Т" до Ø 315 мм

Редукционные вкладыши: Ø 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 мм

Набор зажимов для тройников типа "Y" до Ø 315 мм

Редукционные вкладыши: Ø 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 мм

Набор зажимов для крестовин типа "X" до Ø 315 мм

Редукционные вкладыши: Ø 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 мм

Зажим для фланцев Ø 90 – 400 мм

Узкие зажимы для прямой сварки труб до Ø 400 мм

Редукционные вкладыши: Ø 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280, 315, 355.



АППАРАТЫ ДЛЯ РАСТРУБНОЙ СВАРКИ

Раструбные саврочные аппараты применяются для сварки труб и фитингов посредством нагрева наружной стороны трубы и внутренней стороны фитинга с последующим соединением. Аппараты для раструбной сварки находят широкое применение при установке тепловых систем, сетей холодного и горячего водоснабжения, отопления и т.д.

Компания Nowatech производит профессиональные аппараты для раструбной сварки на протяжении многих лет. На сегодняшний день выпускаются три модели: **ZPEN-40**, **ZPEN-75**, **ZPEN-110**.

Все модели состоят из следующих компонентов:

- микропроцессорная система измерения и регулирования температуры в диапазоне $180 \div 280^{\circ} \text{C } (\pm 1\%);$
- платиновый датчик температуры;
- компенсация температуры нагревательного элемента;
- цифровой дисплей, показывающий текущие значения температуры;
- панель управления;
- сменные нагревательные насадки;
- тиски для закрепления аппарата на краю стола;
- стойка с регулировкой высоты;
- металлический транспортировочный ящик;
- встроенный в рукоятку таймер.



| | ZPEN-40 | ZPEN-75 | ZPEN-110 |
|--------------------------------|----------------------|---------------------------------------|---|
| Диапазон диаметров [мм] | Ø 16 ÷ Ø 40 | Ø 20 ÷ Ø 75 | Ø 25 ÷ Ø 110 |
| Питание | | ~230 [В], 50 [Гц] (+10/-15)% | |
| Мощность | 900 Вт | 1200 Вт | 1600 Вт |
| Регулировка температуры | | 180 ÷ 280 [°C] +1% | |
| Рабочая температура [°C] | | 5 ÷ 40 [°C] | |
| Длина кабеля питания [м] | | 3 [м] | |
| Вес набора [кг] | ~ 10 [кг] | ~ 12 [кг] | ~ 16 [кг] |
| Нагревательные насадки [набор] | Ø 16, 20, 25, 32, 40 | Ø 20, 25, 32, 40, 50, 63, 75 (*16) | Ø 25, 32, 40, 50, 63, 75, 90, 110 (*16, 20) |
| * по индивидуальному заказу | | | |

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Центратор UMPN-110 представляет собой набор крепления для труб и фитингов в диапазоне диаметров от \emptyset 40 до \emptyset 110 мм. Устройство совместимо со сварочными аппаратами ZPEN-75 и ZPEN-110. Центратор позволяет быстро и легко обеспечить соосность трубы, фитинга и сварочного аппарата. Применение зубчатой передачи обеспечивает большую силу давления — это делает сварку быстрой и легкой (достаточно одного оператора). Набор редукционных вкалдышей для диаметров меньше номинального (110 мм) входит в комплект поставки.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ШТРИХ-КОД СКАНЕР

Применение: электромуфтовые аппараты

Устройство для автоматической настройки сварочных параметров. Сканер считывает зашифрованную в штрихкоде информацию от типе фитинга и необходимых параметрах сварки.



ЗАЩИТНАЯ ПАЛАТКА [3х3 м]

Применение: стыковые и электромуфтовые сварочные аппараты

Тент защищает место проведения сварки от плохих погодных условий и низких температур. При использовании палатки количество дней, в течение которых сварка возможна, увеличивается.



Применение: стыковые и электромуфтовые

Салфетки применяются для сварки всех видов

труб из пластика: PEPP, PB, PVDF. Используются для обезжиривания концов труб и очистки

нагревательных плит. Одна упаковка содержит

ОБЕЗЖИРИВАЮЩИЕ САЛФЕТКИ

сварочные аппараты

ПЕРЕНОСНЫЕ ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ (ГЕНЕРАТОРЫ)

Применение: стыковые и электромуфтовые сварочные аппараты

Для стабильной долгосрочной работы сварочных аппаратов необходим правильный выбор переносной электростанции. Наши специалисты помогут подобрать генератор с оптимальными характеристиками.



Применение: стыковые и электромуфтовые сварочные аппараты

Принтер предназначен для распечатки протоколов сварки непосредственно на строительном объекте.



РУЧНОЙ СКРЕБОК

Применение: электромуфтовые аппараты

Скребок предназначен для подготовки ПЭ труб электромуфтовой сварке путем удаления оксидного слоя с поверхности трубы в месте установки фитинга.





УСТРОЙСТВО ДЛЯ СНЯТИЯ ОКСИДНОГО СЛОЯ Применение: электромуфтовые аппараты

Устройство предназначено для подготовки полиэтиленовых труб к электромуфтовой сварке путем зачистки оксидного слоя в месте, где устанавливается электросварной фитинг. Неполное удаление оксидного слоя, который со временем образуется на поверхности ПНД труб, может привести к некачественному сварному соединению.

Расширитель для труб EXPN-500

Применение: стыковые и электромуфтовые сварочные аппараты

Устройство разработано для возврата к исходной форме деформированных концов полиэтиленовых труб (Ø 160 – 500 мм).



ЗАЖИМ ДЛЯ ФЛАНЦЕВ

Применение: стыковые сварочные аппараты

Дополнительное оборудование для стыковых сварочных машин. Применяется, когда необходимо соединить полиэтиленовые трубопроводы с чугунной арматурой (вентили, редукторы и т.д.), металлическими трубопроводами и пр.





ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ПОЗИЦИОНЕР С ПОВОРОТНЫМ УЗЛОМ PUZN-110 Применение: электромуфтовые аппараты

Устройство фиксирует оба конца развернутых труб диаметром до Ø 110. Прибор предотвращает выскальзывание концов труб из фитинга в процессе сварки. Применение поворотного узла в устройстве делает возможной сварку муфт, отводов и тройников.



РУЧНОЙ ПЕРЕДАВЛИВАТЕЛЬ ДЛЯ ПЭ ТРУБ ZRRN-75 Применение: стыковые и электромуфтовые сварочные аппараты

Устройство позволяет быстро и безопасно пережать полиэтиленовые трубы диаметром Ø 32 - 75 мм. существующих сетей, когда требуется перекрыть течение рабочей среды. Прибор оснащен специальными дисками, которые предотвращают чрезмерное сдавливание и повреждение трубы.



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПЕРЕДАВЛИВАТЕЛЬ ДЛЯ ПЭ ТРУБ

Применение: стыковые и электромуфтовые сварочные аппараты

Устройство позволяет быстро и безопасно пережать полиэтиленовые трубы диаметром Ø 75 – 160 мм. Используется в случае аварии или расширения существующих сетей, когда требуется перекрыть течение рабочей среды. Прибор оснащен специальными дисками, которые предотвращают чрезмерное сдавливание и повреждение трубы. Устройство приводится в действие ручным гидравлическим насосом, также может работать и со всеми видами гидроагрегатов для стыковых сварочных аппаратов, производимых компанией Nowatech.



РОЛИКИ ДЛЯ ТРУБ

Применение: стыковые сварочные аппараты

Алюминиевая нагревательная плита с тефлоновым покрытием (PTFE) предотвращает прилипание труб к поверхности. Температура соединяемых труб – обязательного условия контролируется электронным регулятором, для корректного проведения работ по установленным на рукоятке устройства. стыковой сварке. Нагреватель поставляется вместе с подставкой Ролики снижают физическое напряжение от для переноски, которая делает транспортировку труб на сварочный аппарат и защищают легкой и безопасной, а также предотвращает трубы от механических повреждений. загрязнение поверхности плиты.

Применение: стыковые сварочные аппараты

НАГРЕВАТЕЛЬНАЯ ПЛИТА PGRN

Устройство для достижения соосности



Применение: электромуфтовые аппараты

Фаскосниматель – полезное устройство для быстрого и легкого снятия фаски с внешнего края трубы (15°). Заостренные трубы легче вставить в фитинг. Профиль и толщину трубы можно плавно регулировать. Лезвия для снятия фаски взаимозаменяемы. Мы можем предоставить фаскосниматели для различных диапазонов



ТРУБОРЕЗЫ

Применение: электромуфтовые аппараты

Труборез обеспечивает точное направление движения лезвия, плавное и ровное перемещение перпендикулярного разреза. Режущие лезвия взаимозаменяемы. Существуют несколько видов режущих инструментов, предназначенных для различных диапазонов диаметров труб.



УГЛОВЫЕ ВКЛАДЫШИ ДЛЯ СВАРКИ ОТВОДОВ Применение: стыковые сварочные аппараты

После установки угловых редукционных вкладышей на аппарате для стыковой сварки Nowatech, можно сваривать сегментные отводы фиксированного угла (угол зависит от выбранного варианта углового вкладыша) непосредственно на строительном объекте. Диапазон диаметров зависит от версии углового вкладыша.







ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Стыковой сварочный аппарат с ручным приводом ZRCN-160

Стыковые сварочные аппараты для пластиковых (PE, PP, PVDF) труб диаметром \emptyset 50 — 160 мм. Аппараты ZRCN чаще всего применяются для соединения защитных трубопроводов для энергетических и телекоммуникационных сетей, систем ливневой канализации и кондиционирования. Машина оборудована зубчатой передачей, которая обеспечивает необходимое давление.

Стыковой сварочный аппарат ZHCN-630ER (ремонтная версия)

Легкий стыковой сварочный аппарат с двумя зажимами, чаще всего применяется для ремонтных работ на высоте. Применяется для труб Ø 315 — 630 мм. Версия для других диаметров поставляется по индивидуальному заказу.



Цеховой сварочный аппарат для дренажных систем

Машина для приварки дренажных труб небольших диаметров к основной трубе. Аппарат был разработан на базе стандартной цеховой машины для производства сегментных фитингов, специально для систем отведения воды с мостов. Аппарат использует раструбный метод сварки: в основной трубе высверливается отверстие, после чего нагревательный элемент вставляется внутрь и разогревает внутреннюю поверхность и конец трубы, которая будет присоединяться. Далее аппарат вставляет нагретую трубу внутрь на необходимую глубину.



Устройство для снятия внутреннего грата OWWN

Устройство для снятия внутреннего грата Nowatech OWWN применяется для труб диаметром 90 – 500 мм. В комплект входит 4 типа режущих головок, набор металлических направляющих и деревянный транспортировочный ящик.



Цеховой сварочный аппарат ZRSN-160

Цеховой сварочный аппарат с ручным управлением ZRSN-160 для санитарных систем, систем кондиционирования, и дренажных сетей. Может применяться как в цеху, так и на строительной площадке. Диапазон свариваемых диаметров: 50-160 мм. Возможна как прямая сварка, так и под углом $(0-22,5^{\circ}->2\alpha max=45^{\circ})$.

Официальный представитель завода Nowatech на территории Беларуси:

UP "LADEMISTROY"

tel. +375 17 3998811 e-mail: 399@8811.by http://www.lademistroy.by