



ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Каталог Продукции

www.prolektro.com.tr

www.plastikelektrot.com

1. О Компании

Наша компания имеет четверть века опыт работы в области сварки пластмасс. PLASTEK PVC İNŞ.SAN.TİC.LTD.ŞTİ была основана в 1993 году господином И.Метином Эрсой.

Основываясь на долгосрочном опыте работы, компания создала новый сегмент деятельности в автомобильном и мотоциклетном секторе сварки пластмасс.

Наша компания постоянно развивает свои технологии и разработки, проводя практическую научно-исследовательскую работу. Компания занимается производством и продажей (на внешнем и внутреннем рынке) пластиковых электродов, ручных сварочных аппаратов горячего воздуха и другого ремонтного оборудования марки "RROLEKTRO".

Наша продукция полностью совместима с пластиковыми деталями разных производителей и соответствует всем необходимым стандартам как в мире, так и в нашей стране.

2. ПРОДУКЦИЯ

1. Электроды

- 1.1. Сварочные электроды ПП (PP) белые и черные c.4
- 1.2. Сварочные электроды (прутки) АБС (ABS) c.5
- 1.3. Сварочные электроды ПЭ (PE) белые и черные c.6
- 1.4. Сварочные электроды (прутки) ПА (PA) c.7
- 1.5. Сварочный электрод(пруток) ПОМ (POM) c.8
- 1.6. Сварочный электрод(пруток) АСА (ASA) c.8

2. Сварочные ручные аппараты горячего воздуха

- 2.1. PRO-LEK 9000 c.9
- 2.2. PRO-LEK 9001 c.10

3. Сварочные наборы для ремонта пластика

- 3.1. Сварочный набор для ремонта пластика PRO-LEK 9000 c.11
- 3.2. Сварочный набор для ремонта пластика PRO-LEK 9001

c.12

4. Нагревательные элементы

- 4.1. Нагревательный элемент c.13
- 4.2. Слюдяная трубка c.13

5. Аксессуары,необходимые в работе

- 5.1. Сварочная насадка (Сопло) c.14

6. Вспомогательные инструменты для ремонта

- 6.1. Зажим-держатель для бампера c.15

7. Клеющие составы

- 7.1. Набор PUR-FAST c.16
- 7.2. Шпатлевка по пластику c.17

1. ЭЛЕКТРОДЫ

1.1. Сварочные электроды ПП (PP) Полипропилен белые и черные



| Код | Тип | Цвет | Ширина | Грамм |
|------------|-----|--------|-----------------|--------|
| PRP - 3001 | ПП | Чёрный | Тонкий (7 мм) | 100 гр |
| PRP - 3002 | ПП | Чёрный | Широкий (11 мм) | 100 гр |
| PRB - 4001 | ПП | Белый | Тонкий (7 мм) | 100 гр |
| PRB - 4002 | ПП | Белый | Широкий (11 мм) | 100 гр |

ПП (PP) является наиболее часто используемым пластиковым материалом в автомобилях. Наиболее часто применяется при ремонте бамперов, воздушных фильтров, передних панелей, корпусов фар, деталей дверей, бачков радиаторов, кожуха вентилятора и защитного кожуха.



При работе с ПП (PP) электродом сварочный аппарат горячего воздуха должен быть настроен на соответствующую температуру. При работе с этим электродом как и с другими электродами наличие сварочного канала является обязательным. Для передних поверхностей применяется тонкий электрод, для задних поверхностей широкий. Необходимый уход должны проводиться в конце работы. Для улучшения результатов сварка должна выполняться с тангенциальной поддержкой с интервалами, соответствующими начальными и конечными точками сварочного процесса.

1. ЭЛЕКТРОДЫ

1.2. Сварочные электроды АБС (ABS) Акрилонитрил-Бутадиен-Стирол



| Код | Тип | Цвет | Ширина | Грамм |
|------------|-----|--------|----------------|--------|
| PRS - 7001 | АБС | Чёрный | Тонкий(7 мм) | 100 гр |
| PRS - 7002 | АБС | Чёрный | Широкий(11 мм) | 100 гр |

АБС - это жесткий пластик, обычно используемый в автомобилях и мотоциклах. Применяется при сварке пластиковых бамперов, зеркалов, передней решетки бампера(радиатора), задних стоп-сигналов и крышки бака мотоцикла.

Сварочный аппарат горячего воздуха должен быть отрегулирован в необходимом тепловом режиме. После завершения работы сварочного канала, сварка передних поверхностей осуществляется тонким электродом, задних поверхностей широким электродом. Сварка должна выполняться с тангенциальной поддержкой с интервалами, соответствующими начальными и конечными точками сварочного процесса.



При работе с АБС электродом, в конце сварки требуется охлаждение поверхности. Как и при применении других электродов, необходимое обслуживание должны проводиться в конце ремонта.

1. ЭЛЕКТРОДЫ

1.3. Сварочные электроды ПЭ (PE) Полиэтилен белые и черные



| Код | Тип | Цвет | Ширина | Грамм |
|------------|-----|--------|-----------------|--------|
| PRE - 6001 | ПЭ | Чёрный | Тонкий (7 мм) | 100 гр |
| PRE - 6002 | ПЭ | Чёрный | Широкий(11 мм) | 100 гр |
| PRE - 6003 | ПЭ | Белый | Тонкий (7 мм) | 100 гр |
| PRE - 6004 | ПЭ | Белый | Широкий (11 мм) | 100 гр |

ПЭ (PE) сварочный электрод обычно используется в резервуарах для воды (белый), в топливных баках (черный).



После завершения работы сварочного канала, сварочный аппарат горячего воздуха должен быть настроен на соответствующую температуру в соответствии с толщиной стенки обрабатываемой детали. Сварку в один слой производить тонким электродом, последний слой широким электродом.

В конце сварки охлаждение не должно производиться воздухом или водой (процесс остывания должен быть самостоятельным). В конце работы крышки резервуаров, топливных баков закрыть, произвести контроль утечки.

1.ЭЛЕКТРОДЫ

1.4.Сварочные электроды (прутки) ПА (РА) Полиамид



| Код | Тип | Цвет | Ширина | Грамм |
|------------|-----|--------|-----------------|-------|
| PRA - 5001 | ПА | Чёрный | Тонкий (7 мм) | 70 гр |
| PRA - 5002 | ПА | Чёрный | Широкий(11 мм) | 70 гр |

ПА (РА) является наиболее часто используемым пластиковым материалом под капотом двигателя. Применяется при сварке бачков радиаторов, пластиковых крыльев фланцев, пластиковых тяг на управлении инжектора и пластиковых элементов кузова. При работе с этим электродом наличие сварочного канала является обязательным.



Внимание: Сварку следует проводить, удерживая электрод на расстоянии 100 градусов от основания и 50 градусов от сварочного аппарата. Если основание тонкое тепло направляется на электрод, если толстое на основание.

1. ЭЛЕКТРОДЫ

1.5. Сварочный электрод(пруток) ПОМ (POM) Полиоксиметилен



| Код | Тип | Цвет | Ширина | Грамм |
|------------|-----|-------|-----------------|--------|
| PRO - 8001 | ПОМ | Белый | Тонкий (7,5 мм) | 100 гр |

ПОМ (POM) производится только тонкого размера. Обычно применяется при ремонте: стеклоочистителей(дворников), переключателей сигналов, боковых порогов, пластиковых деталей механизма автоматической коробки передач, пластиковых деталей поплавка топливного бака и распылителей для мотора.

Внимание: сварка должна производиться примерно при 400 С.

1.6. Сварочный электрод(пруток) АСА (ASA)



| Код | Тип | Цвет | Ширина | Грамм |
|------------|-----|--------|---------------|--------|
| PRO - 8002 | АСА | Чёрный | Тонкий(7,5мм) | 100 гр |

АСА (ASA) производится только чёрного цвета и тонкого размера.

Обычно применяется при ремонте: решеток радиатора, зеркал, противотуманных фар, фланцев мотоциклов, кронштейна бамперов и рычагов стеклоочистителей.

Примечание: свариваемые изделия должны обрабатываться с учетом кодов на пластиковых деталях.

2. Сварочные ручные аппараты горячего воздуха

2.1. PRO-LEK 9000

Технические характеристики сварочного аппарата:

| | |
|------------------------------|---------------|
| Напряжение | :220-230 В |
| Мощность | :1650 Вт |
| Частота тока | :50/60 Гц |
| Температура | :40-700 °С |
| Скорость воздушного потока | :13-13.8 м/с |
| Статическое давление воздуха | :около 3000Па |
| Уровень шума | :75 Дб |
| Длина кабеля | : 3м |
| Вес (без кабеля) | : 975гр |



Серия PRO-LEK 9000 оснащена регулятором температуры от 40 до 700 °С. Поток горячего воздуха стабильный. Нагревательный элемент имеет мощность 1550 Вт. Общая мощность сварочного аппарата составляет 1650 Вт. Работает включением кнопки питания. Регулировка температуры горячего воздуха осуществляется с помощью красного потенциометра с нумерацией. Замена нагревательного элемента должна быть элементом мощностью 1550 Вт. Если произвести неправильную замену нагревательного элемента, это может быть причиной поломки сварочного аппарата. Гарантия 2 года: не распространяется на нагревательный элемент и слюдяную трубку.



Перед началом работы со сварочным аппаратом горячего воздуха убедитесь, что нагреватель находится в положении «0». По окончании работы оставить сварочный аппарат до полного охлаждения. Отключить устройство от электросети и очистить пылевой фильтр, находящийся в задней части аппарата сухим сжатым воздухом.

2. Сварочные ручные аппараты горячего воздуха

2.2. PRO-LEK 9001

Технические характеристики сварочного аппарата:

| | |
|------------------------------|----------------|
| Напряжение | :220-230 В |
| Мощность | :1650 Вт |
| Частота тока | :50/60 Гц |
| Температуры сварк | :250700 °С |
| Скорость воздушного потока | : 13-13.8 м/с |
| Статическое давление воздуха | :около 3000 Па |
| Уровень шума | :75 Дб |
| Длина кабеля | : 3м |
| Вес (без кабеля) | : 975гр |



Серия PRO-LEK 9001 оснащена регулятором температуры горячего воздуха от 250 до 700°C. Поток горячего воздуха стабильный. Нагревательный элемент имеет мощность 900 Вт. Общая мощность сварочного аппарата составляет 1000 Вт. Работает включением кнопки питания. Регулировка потока и температуры горячего воздуха осуществляется с помощью красного потенциометра с нумерацией. Замена нагревательного элемента должна быть элементом мощностью 900 Вт. Если произвести неправильную замену нагревательного элемента, это может быть причиной поломки сварочного аппарата. Гарантия 2 года: не распространяется на нагревательный элемент и слюдяную трубку.



Перед началом работы со сварочным аппаратом горячего воздуха убедитесь, что нагреватель находится в положении «0». По окончании работы оставьте сварочный аппарат до полного охлаждения. Отключить устройство от электросети и очистить пылевой фильтр, находящийся в задней части аппарата сухим сжатым воздухом.

3. Сварочные наборы для ремонта пластика

3.1. Сварочный набор для ремонта пластика PRO-LEK 9000

В наборе PRO-LEK 9000 имеется:

- 1 штука сварочный аппарат горячего воздуха серии 9000
- 20 пакетов электродов
- 1 сварочная насадка (сопло) 5,5мм~6,0мм
- 1 штука пулевизатор

Находящиеся в наборе 20 пакетов виды и размеры электродов представлены ниже в таблице.



В наборе PRO-LEK 9000 для ремонта пластика, технические характеристики и описание сварочного аппарата горячего воздуха серии 9000 смотреть на странице 9.

Гарантия 2 года: не распространяется на нагревательный элемент и слюдяную трубку.

| ВИДЫ И РАЗМЕРЫ ЭЛЕКТРОДОВ В НАБОРЕ | | | | |
|------------------------------------|------------|-------------|-----------------------------|-----------------|
| ТИП ЭЛЕКТРОДА | ДЛИНА (мм) | ШИРИНА (мм) | КОЛИЧЕСТВО ПАКЕТОВ В НАБОРЕ | ВЕС ПАКЕТА (гр) |
| ПП ТОНКИЙ | 430 мм | 7 мм | 2 | 100 гр |
| ПП ШИРОКИЙ | 430 мм | 11 мм | 2 | 100 гр |
| ПП БЕЛЫЙ ТОНКИЙ | 430 мм | 7 мм | 2 | 100 гр |
| ПП БЕЛЫЙ ШИРОКИЙ | 430 мм | 11 мм | 2 | 100 гр |
| ПА ТОНКИЙ | 430 мм | 7 мм | 2 | 70 гр |
| ПА ШИРОКИЙ | 430 мм | 11 мм | 2 | 70 гр |
| АБС ШИРОКИЙ | 430 мм | 11 мм | 2 | 100 гр |
| АБС ТОНКИЙ | 430 мм | 7 мм | 2 | 100 гр |
| ПЭ БЕЛЫЙ ТОНКИЙ | 430 мм | 7 мм | 1 | 100 гр |
| ПЭ БЕЛЫ ШИРОКИЙ | 430 мм | 11 мм | 1 | 100 гр |
| ПЭ ТОНКИЙ ЧЁРНЫЙ | 430 мм | 7 мм | 1 | 100 гр |
| ПЭ ШИРОКИЙ ЧЁРНЫЙ | 430 мм | 11 мм | 1 | 100 гр |

В наборе имеется 20 пакетов электродов

3. Сварочные наборы для ремонта пластика

3.2. Сварочный набор для ремонта пластика PRO-LEK 9001

В наборе PRO-LEK 9001 имеется:

-1 штука сварочный аппарат горячего воздуха серии 9001

-20 пакетов электродов

-1 сварочная насадка (сопло)

5,5мм~6,0мм

-1 штука пулевизатор

Находящиеся в наборе 20 пакетов виды и размеры электродов представлены ниже в таблице.



В наборе PRO-LEK 9001 для ремонта пластика, технические характеристики и описание сварочного аппарата горячего воздуха серии 9001 смотреть на странице 10.

Гарантия 2 года: не распространяется на нагревательный элемент и слюдяную трубку.

| ВИДЫ И РАЗМЕРЫ ЭЛЕКТРОДОВ В НАБОРЕ | | | | |
|------------------------------------|------------|-------------|-----------------------------|-----------------|
| ТИП ЭЛЕКТРОДА | ДЛИНА (мм) | ШИРИНА (мм) | КОЛИЧЕСТВО ПАКЕТОВ В НАБОРЕ | ВЕС ПАКЕТА (гр) |
| ПП ТОНКИЙ | 430 мм | 7 мм | 2 | 100 гр |
| ПП ШИРОКИЙ | 430 мм | 11 мм | 2 | 100 гр |
| ПП БЕЛЫЙ ТОНКИЙ | 430 мм | 7 мм | 2 | 100 гр |
| ПП БЕЛЫЙ ШИРОКИЙ | 430 мм | 11 мм | 2 | 100 гр |
| ПА ТОНКИЙ | 430 мм | 7 мм | 2 | 70 гр |
| ПА ШИРОКИЙ | 430 мм | 11 мм | 2 | 70 гр |
| АБС ШИРОКИЙ | 430 мм | 11 мм | 2 | 100 гр |
| АБС ТОНКИЙ | 430 мм | 7 мм | 2 | 100 гр |
| ПЭ БЕЛЫЙ ТОНКИЙ | 430 мм | 7 мм | 1 | 100 гр |
| ПЭ БЕЛЫ ШИРОКИЙ | 430 мм | 11 мм | 1 | 100 гр |
| ПЭ ТОНКИЙ ЧЁРНЫЙ | 430 мм | 7 мм | 1 | 100 гр |
| ПЭ ШИРОКИЙ ЧЁРНЫЙ | 430 мм | 11 мм | 1 | 100 гр |

В наборе имеется 20 пакетов электродов

4. Нагревательные элементы

4.1. Нагревательный элемент

| Код | Тип | Ватт | Вольт |
|-----------|---|-----------|-------|
| PRR-B1550 |  | 1550 Ватт | 230 В |
| PRR-B900 |  | 900 Ватт | 230 В |

В наших устройствах используются керамические нагревательные элементы. Нагревательный элемент имеет штепсель и розетку.

4.2. Слюдавая трубка

| Код | Тип |
|----------|---|
| PRM-T001 |  |

Слюдавая трубка является элементом, который фиксирует нагревательный элемент и уменьшает теплопроводность в хромированной трубке.

5. Аксессуары, необходимые в работе

5.1. Сварочная насадка (Сопло)

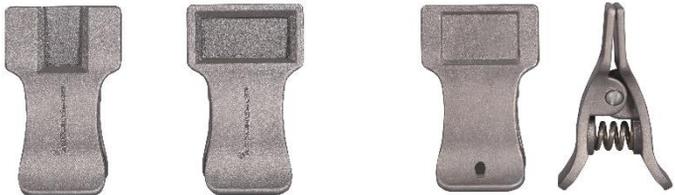
| Код | Тип | Размер |
|----------|---|-----------------|
| PRN-8001 |  | 5,5мм- 6,0мм |

Сварочная насадка, которую наша фирма считает пригодным для ремонта пластика, имеет внутренний диаметр 5,5 мм ~ 6,0 мм.

Перед началом эксплуатации сварочного аппарата горячего воздуха, болт на сопле должен быть ослаблен и потом затянут до конца.

6. Вспомогательные инструменты для ремонта

6.1. Зажим-держатель для бампера

| Код | Тип |
|----------|--|
| TMP-A001 |  |

Зажим-держатель для бампера- это инструмент, который позволяет вам выполнять ремонтные работы, удерживая края поврежденного участка на одном уровне, не прибегая к какой-либо другой помощи. Изготовлен из легкого и прочного металла.

7. YAPIŞTIRMA ÜRÜNLER

7.1. Набор PUR-FAST

Универсальный двухкомпонентный клей.
100гр+100гр выпускается в 2 тубах.

В наборе имеется:

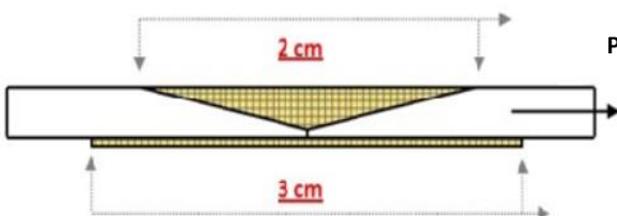
- 10 штук бумаги для смешивания
- 2 шпателя
- текстурированная лента стекловолокна

PUR показывает высокую прочность соединения на пластиковых поверхностях.

Области применения: Изделия из жесткого термопластика и термореактивной пластмассы, композитные материалы, продукты PUR-RIM, металл, дерево, бетон, стекло, фарфор и керамика.



Рекомендуемая Схема Ремонта



PUR FAST и Текстурированная Лента Стекловолокна.

PUR FAST с Ремонтируемой Поверхностью

PUR FAST и Текстурированная Лента Стекловолокна.

7. YAPIŞTIRMA ÜRÜNLER

7.2. Tampon Macunu



PRC - M001

Двухкомпонентный полиэфирный наполнитель с превосходной адгезией к пластиковым бамперам, кроме PE (полиэтилена).

Перед нанесением шпатлевки бампер обезжиривают ANTISIL 770 (NORMAL) или ANTISIL 771 (FAST) и протирают с помощью нетканого материала.

Исключительно легко шлифуется абразивной бумагой P120–P180, образуя идеальную поверхность без пор.

Не забивает абразивную бумагу. Вследствие высокой эластичности имеет превосходную механическую стойкость.

980 гр+20гр