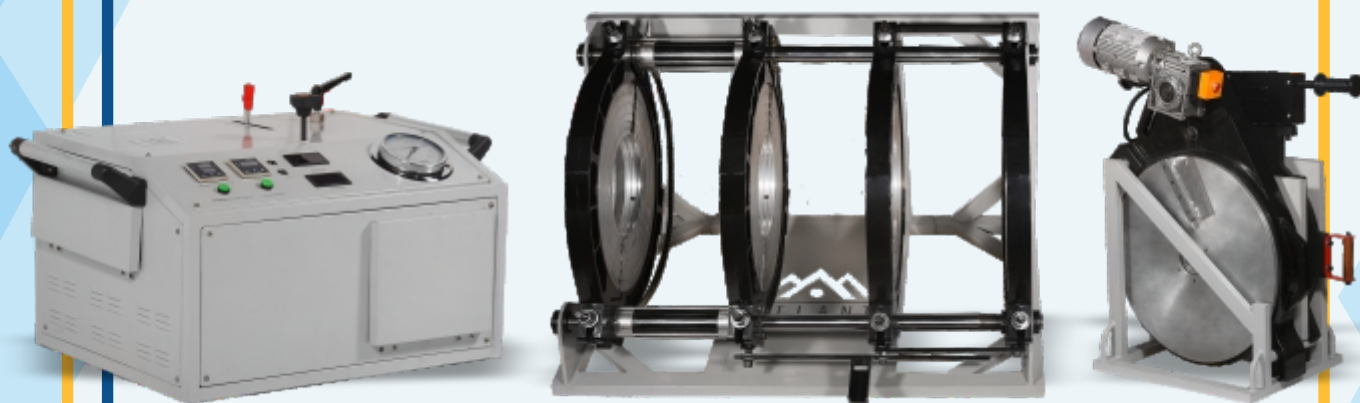




ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СТЫКОВЫХ СВАРОЧНЫХ АППАРАТОВ ДЛЯ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ ОТ 32 ДО 1600 ММ



Дорогие друзья!

Рады представить Вашему вниманию стыковые сварочные аппараты ATLANT.

Перед запуском производственного процесса команда специалистов тщательно проанализировала потребности Российского рынка и пришла к выводу, что строительным компаниям необходим продукт европейского качества по доступным ценам.

Для решения данной задачи с 2015 г. производился поиск заводов внутри страны и за ее пределами, для изготовления отдельных частей нашего оборудования.

После тщательной и кропотливой работы с проектировщиками, дизайнерами, специалистами по электродвигателям и другим приборам, к началу 2018 г. был изготовлен аппарат, который по своим техническим характеристикам оставит далеко позади конкурентов и порадует Вас приятной ценой.

Ниже представлены иллюстрации стыковых сварочных аппаратов ATLANT с кратким описанием преимуществ и технических характеристик.

МЫ ПРЕДЛАГАЕМ:

- Бесплатную доставку по России до терминала транспортной компании города клиента
- Сервисное обслуживание стыковых и электромуфтовых аппаратов (ремонт, проверка (калибровка))
- Гарантию 3 года
- Систему обратного выкупа
- Помощь в продаже вашего оборудования марки ATLANT
- Обмен (trade-in)
- Рассрочку



ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ СТЫКОВЫХ СВАРОЧНЫХ АППАРАТОВ

Стыковой сварочный аппарат — оборудование, которое используется для соединения полиэтиленовых труб при прокладке или ремонте трубопровода.

Процесс сварки подразумевает нагрев поверхности полиэтиленовой трубы, стыковку с фитингом или другой трубой. Специалисты утверждают, что этот способ сварки очень надежен, а места сварки являются более прочными, чем сама труба.

Мы рады предложить своим клиентам стыковые сварочные аппараты с механическим и гидравлическим приводами.

ОБОРУДОВАНИЕ, КОТОРОЕ СПРАВИТСЯ СО СВАРКОЙ ТРУБ ЛЮБОГО ДИАМЕТРА.

СТЫКОВАЯ СВАРКА ИМЕЕТ СВОИ ПРЕИМУЩЕСТВА, такие как:

- низкая себестоимость проведения работ;
- минимальные временные затраты на подготовку и процедуру сварки;
- низкое потребление энергии;
- высокая производительность.

Стоимость стыкового сварочного аппарата достаточно высока, но эти затраты компенсируются качеством и надежностью сварки.

Стыковые сварочные аппараты способны сварить полиэтиленовые трубы диаметром до 1600 миллиметров.



СТАНИНА

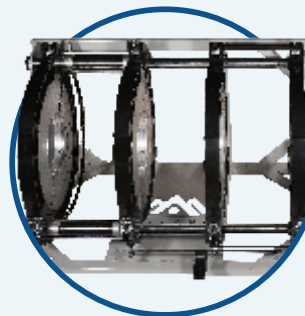


БРС (быстроразъемные соединения) закрытого типа - песок и грязь больше не попадут в гидросистему;

Болты крепления хомутов с широким шагом и высоким гребнем - предотвратят срыв трубы со станины;

Гидроцилиндры больше - обеспечивают легкий ход трубы по станине;

Фторопластовые кольца - предотвратят срез сальников при нагрузке на станину и утечку масла



СТАНИНА

Качественное сырье металла, дополнительные ребра жесткости - для качественной центровки трубы



ВКЛАДЫШИ

Полный комплект литых вкладышей - с возможностью установки меньшего диаметра



ГИДРОБЛОК

Гидроблок закрытого типа - обеспечивает защиту всех узлов гидроблока;

Гидроаккумулятор (поддерживает давление) - обеспечивает стабильное давление при сварке;

Терморегулятор вынесен на гидроблок (на утюге выходит из строя от перепада t);

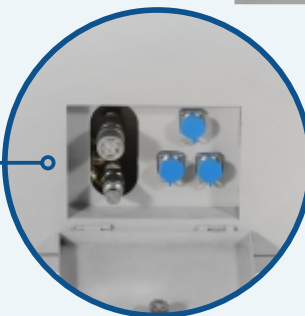
Вольтметр (показывает напряжение в сети);

Таймер с сигнальной лампой (информирует сварщика о завершении процесса сварки)



БЛОК ПРОТОКОЛИРОВАНИЯ

Отдельно подключаемый универсальный (для всей линейки аппаратов) блок протоколирования



Все шланги, кабели, разъемы подверженные физическому воздействию, закрываются крышками

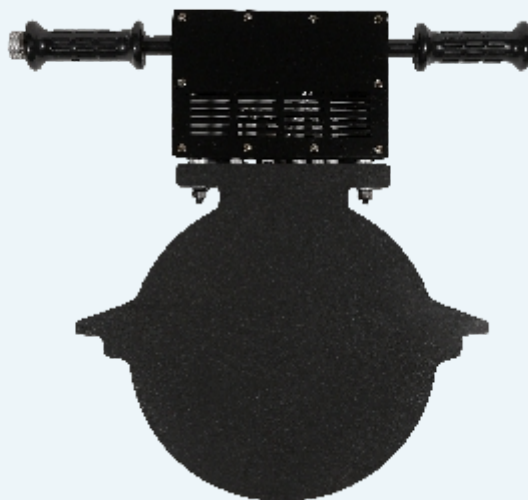
ТОРЦЕВАТЕЛЬ

Торцеватель с двухсторонними ножами.



УТЮГ

Терморегулятор вынесен на гидроблок (на утюге выходит из строя от перепада t);
Нагревательный элемент (утюг) с тефлоновым антипригарным покрытием



РЕМОНТНЫЙ КОМПЛЕКТ*

Дополнительные двухсторонние ножи (2 ножа);
Прокладки (для всей гидросистемы);
Термопара (датчик температуры);
Болт крепления хомутов;
Инструменты;
Щуп

* комплектация ЗИП у гидравлических и механических аппаратов отличается



БЛОК ПРОТОКОЛИРОВАНИЯ АТЛАНТ*

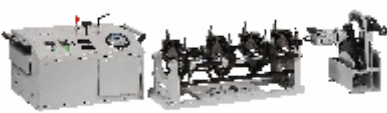
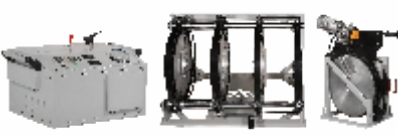
Регистратор предназначен для записи параметров сварки полиэтиленовых труб с регистрацией времени сварки, имени оператора и контроля температуры и давления с записью в файл.

Регистратор выпускается в корпусе из алюминия.

Питание Регистратора осуществляется от сети 220в

*Универсальный блок протоколирования для стыковых сварочных аппаратов. Адаптируем к любым маркам аппаратов.



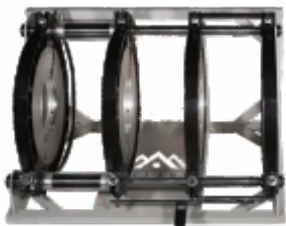
ATLANT 160				
	40 (32)-160 мм	Аппарат с механическим приводом для сварки труб номинальным диаметром от 40 до 160 мм, с возможностью сварки труб номинальным диаметром 32 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с механическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ инструментальный ящик; ■ документация; ■ съемные алюминиевые вкладыши: d 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140 мм.	Источник питания 220 V±10 Общая мощность 1,6 KW В т.ч. нагреватель 0,85 KW торцеватель 0,75 KW Макс. «t» нагревателя 270°C	Количество мест 1 место Первый ящик 0,77x0,57x0,45м (0,2 м³) Общий вес нетто 35 кг Общий вес брутто 50 кг Вид упаковки деревянный ящик Генератор к аппарату не менее 2,08 кВт
ATLANT 160G				
	40 (32)-160 мм	Аппарат с гидравлическим приводом для сварки труб номинальным диаметром от 40 до 160 мм, с возможностью сварки труб номинальным диаметром 32 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ съемные алюминиевые вкладыши: d 40, 50, 63, 75, 90, 110, 125, 140 мм и ЗИП.	Источник питания 220 V±10 Общая мощность 2,46 KW в т.ч. нагреватель 1,0 KW торцеватель 0,71 KW гидроблок 0,75 KW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло Гидравлич. мин. (46)	Количество мест 2 места Первый ящик 0,67x0,51x0,51 (0,17 м³) Второй ящик 0,93x0,54x0,51м (0,26 м³) Общий вес нетто 90 кг Общий вес брутто 110 кг Вид упаковки деревянный ящик Генератор к аппарату не менее 3,2 кВт
ATLANT 250				
	75-250 мм	Для стыковой сварки труб 75-250 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ съемные алюминиевые вкладыши: d 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225 мм и ЗИП.	Источник питания 220V±10 Общая мощность 3,85 KW В т.ч. нагреватель 2,0 KW торцеватель 1,1 KW гидроблок 0,75 KW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло Гидравлич. мин. (46)	Количество мест 2 места Первый ящик 0,95x0,54x0,50 м (0,26 м³) Второй ящик 0,79x0,69x0,66 м (0,35 м³) Общий вес нетто 125 кг Общий вес брутто 150 кг Вид упаковки деревянный ящик Генератор к аппарату не менее 5 кВт
ATLANT 315				
	75-315 мм	Аппарат с гидравлическим приводом для сварки труб номинальным диаметром от 75 до 315 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ съемные алюминиевые вкладыши: d 75, 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 мм и ЗИП.	Источник питания 220 V±10 Общая мощность 4,85 KW В т.ч. нагреватель 3,0 KW торцеватель 1,1 KW гидроблок 0,75 KW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло Гидравлич. мин. (46)	Количество мест 2 места Первый ящик 0,74x0,71x0,66 м (0,35 м³) Второй ящик 0,99x0,65x0,61 м (0,39 м³) Общий вес нетто 155 кг Общий вес брутто 190 кг Вид упаковки деревянный ящик Генератор к аппарату не менее 6,3 кВт
ATLAN 500				
	180-500 мм	Для стыковой сварки труб 180-500 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ съемные алюминиевые вкладыши: d 180, 200, 225, 250, 280, 315, 355, 400, 450 мм и ЗИП.	Источник питания 380 V±10 Общая мощность 9,5 KW В т.ч. нагреватель 6,5 KW торцеватель 1,5 KW гидроблок 1,5 KW Макс. «t» нагревателя 270 °C Масло Гидравлич. мин. (46)	Количество мест 3 места Первый ящик 0,74x0,54x0,48 м (0,19 м³) Второй ящик 1,23x0,94x0,55 м (0,63 м³) Третий ящик 1,31x0,96x0,9 м (1,13 м³) Общий вес нетто 360 кг Общий вес брутто 470 кг Вид упаковки деревянный ящик Генератор к аппарату не менее 12,5 кВт



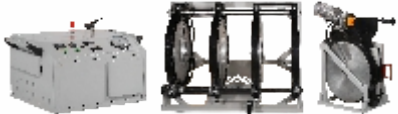
ATLANT 630

	315-630 мм	Для стыковой сварки труб 315-630 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ съемные алюминиевые вкладыши: d 315, 355, 400, 450, 500, 560 мм и ЗИП.	Источник питания 380V±10 Общая мощность 12,2 KW В т.ч. нагреватель 9,2 KW торцеватель 1,5 KW гидроблок 1,5 KW Макс. «ф» нагревателя 270 °C Масло Гидравлич. мин. (46)	Количество мест 3 места Первый ящик 0,74x0,5x0,45 м (0,17 м³) Второй ящик 1,4x1,09x0,65 (0,99 м³) Третий ящик 1,43x1,05x1,00 см (1,5 м³) Общий вес нетто 540 кг Общий вес брутто 600 кг Вид упаковки деревянный ящик Генератор к аппарату не менее 13,0 кВт
---	------------	---	--	---

ATLANT 800

	450-800 мм	Для стыковой сварки труб 450-800 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ съемные алюминиевые вкладыши: d 450, 500, 560, 630, 710 мм и ЗИП.	Источник питания 380 V±10 Общая мощность 17,0 KW В т.ч. нагреватель 13,0 KW торцеватель 2,5 KW гидроблок 1,5 KW Макс. «ф» нагревателя 270 °C Масло Гидравлич. Мин. (46)	Количество мест 3 места Первый ящик 0,83*0,60*0,56 м (0,28 М) Второй ящик 1,87*1,36*0,76 м (1,93 М) Третий ящик 1,86*1,35*1,35 м (3,39 М) Общий вес нетто 1100 кг Общий вес брутто 1300 кг Вид упаковки деревянный ящик Генератор к аппарату не менее 22,0 кВт
---	------------	--	--	--

ATLANT 1000

	630-1000 мм	Для стыковой сварки труб 630-1000 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ съемные алюминиевые вкладыши: d 630, 710, 800, 900 мм и ЗИП.	Источник питания 380V±10 Общая мощность 21,5 KW В т.ч. нагреватель 16,5 KW торцеватель 3,0 KW гидроблок 2,0 KW Макс. «ф» нагревателя 270 °C Масло Гидравлич. мин. (46)	Количество мест 3 места Первый ящик 0,85x0,60x0,55 м (0,28 м³) Второй ящик 2,0x1,5x0,9 м (2,7 м³) Третий ящик 2,0x1,7x1,7 м (5,78 м³) Общий вес нетто 1950 кг Общий вес брутто 2240 кг Вид упаковки деревянный ящик Генератор к аппарату не менее 27,0 кВт
---	-------------	--	---	--

ATLANT 1200

	710-1200 мм	Для стыковой сварки труб 710-1200 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ съемные алюминиевые вкладыши: d 710, 800, 900, 1000 мм и ЗИП.	Источник питания 380V±10 Общая мощность 35 KW В т.ч. нагреватель 16,5 KW торцеватель 3,0 KW гидроблок 2,0 KW Макс. «ф» нагревателя 270°C Масло Гидравлич. мин. (46)	Количество мест 3 места Общий вес нетто 2800 кг Общий вес брутто 3080 кг Вид упаковки деревянный ящик Генератор к аппарату не менее 46 кВт
---	-------------	---	--	---

ATLANT 1600

	1200-1600 мм	Для стыковой сварки труб 1200-1600 мм. В КОМПЛЕКТЕ: ■ позиционер с гидравлическим приводом; ■ нагревательный элемент с электронным поддержанием и регулятором температуры; ■ торцеватель с электроприводом; ■ гидроагрегат с блоком управления; ■ гидравлические шланги – 2 шт.; ■ контейнер для хранения нагревательного элемента и торцевателя; ■ ящик с инструментами; ■ документация; ■ съемные алюминиевые вкладыши: 1200, 1400 мм и ЗИП.	Источник питания 380V±10 Общая мощность 51 KW В т.ч. нагреватель 43 KW торцеватель 5 KW гидроблок 3 KW Макс. «ф» нагревателя 270°C Масло Гидравлич. мин. (46)	Количество мест 3 места Общий вес нетто 2900 кг Общий вес брутто 3150 кг Вид упаковки деревянный ящик Генератор к аппарату не менее 66 кВт
---	--------------	---	--	---

