



Eigenschaft	Vorteil	Grund
Heisse Schweiss-Spitze und Injektion mit hohem Druck.	Sie erhalten durchweg eine Schweissung hoher Qualitaet, sogar wenn Sie wenig Erfahrung beim Schweissen haben.	Die heisse Schweiss-Spitze schmelzt die Oberflaeche des Fuegeteils. Wird der heisse Schweisszusatz unter hohem Druck injiziert, vermischt er sich mit der aufgeschmolzenen Oberflaeche des Fuegeteils. Nach dem Abkuehlen erhalten Sie eine Schweissnaht von sehr hoher Qualitaet.
Kontrollierte Schweissmenge & gleichmaessiger Schweissdruck	Der Schweissdruck wird durch das Schweissgeraet automatisch produziert. Dies gewaehrt eine hohe Qualitaet bei jeder Schweissung.	Den Schweissdraht aufschmelzen und auf Hochdruck bringen, sind Voraussetzungen fuer eine Qualitaetsschweissung. Der Injectiweld produziert dies zuverlaessing.
Geheizte Schweiss-Spitze.	Sparen Sie Zeit und Geld.	Drader's Schweiss-Spitze schmelzt das Fuegeteil in einem genauen Bereich an. Beim Anschmelzen sinkt die Schweiss-Spitze in die Oberflaeche und unter die Oxidschicht. Daher ist in der Regel ein Entfernen der Oxidschicht nicht erforderlich.
Austauschbare Schweiss-Spitzen	Ihr Schweissgeraet kann viele Aufgaben uebernehmen.	Schweissen Sie Kunststoff, als Auftragsnaht, Kehlnaht, Punktnaht oder Heftnaht, indem Sie einfach die Schweiss-Spitze wechseln. Schweissen Sie Platten, Rohrleitungen, Flansche oder reparieren Sie Teile aus Kunststoff. Sie erhalten Schweiss-Spitzen mit unterschiedlichen Groessen und Formen.
Einstellbare Schweisstemperatur	Sie haben ein Schweiss-Geraet, mit dem Sie vielseitig eine grosse Auswahl an thermoplastischen Kunststoffen schweissen koennen.	Die Temperatur des Drader Injectiweld ist zwischen 200°C und 300°C einstellbar. Stellen Sie die Schweisstemperatur auf die betreffenden Kunststoffart ein. Dies ist Voraussetzung fuer ein gutes Aufschmelzen und eine Schweissung hoher Quatitaet.
Kontaktwaerme contra Heissluft	Duene Teile sind einfacher zu schweissen.	Beim Vorwaermen mit heisser Luft ist die Waerme nicht treffgenau einzubringen, was zum Verzug der Kunststoffteile durch reflektierende Heissluft fuehren kann. Beim Injectiweld wird Waerme gezielt durch den Kontakt der Schweiss-Spitze mit dem Fuegeteil einbracht. Daher sind insbesondere duene Teile einfach zu Schweissen.
Einhand-Bedienung	Sie koennen den Injectiweld mit einer Hand bedienen und haben eine Hand frei, um ein Fuegeteil zu halten.	Einhand-Bedienung ist sehr praktisch, da es oft notwendig ist, zumindest ein Teil beim Schweissen zu halten. Dies beschleunigt den Schweissprozess, da die Teile nicht gespannt oder geheftet werden brauchen.
Kompakte Bau-Groesse	Sie koennen selbst auf engem Raum schweissen.	Durch die Einhand-Bedienung sowie kompakte Groesse ist eine grosse Beweglichkeit gegeben. Es kann in Bereichen geschweisst werden, die fuer andere Schweissgeraete unzugänglich sind.
Druckluftantrieb	Unterschiedliche Kunststoffe koennen geschweisst werden.	Beim Injectiweld treibt Druckluft einen Kolben vor und zurueck. Der Antrieb mit Druckluft ist leicht regelbar, robust und zuverlaessig. Druckluft liefert den benoetigten Schweissdruck um Kunststoffe mit unterschiedlichen Eigenschaften zu Schweissen.
Eine Schweissdraht-groesse	Dies reduziert den Lagerbestand und den Bedarf an Lagerraum.	Mit einer Schweissdrahtgroesse koennen unterschiedliche Nahtformen realisiert werden, da die Form und Groesse der Naht durch die unterschiedlichen Schweiss-Spitzen entsteht.