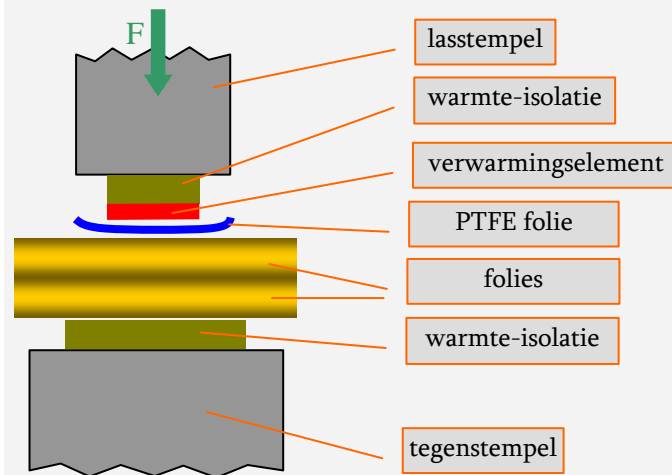


Warmte-impulslassen

Principe:

Terwijl bij het direct heetelementlassen de lasoppervlakken door directe aanraking met het verwarmingselement worden verwarmd, wordt er bij indirect lassen warmte door één van de te lassen delen getransporteerd. Dat heeft fabricage technische voordelen maar moet vanwege de geringe warmtegeleidbaarheid van kunststoffen worden beperkt tot folies met een maximale dikte van 0,5 mm

De meest toegepaste methode uit deze groep is het warmte-impulslassen. Daarbij worden dunne metalen linialen door korte stroomimpulsen verwarmd en de warmte wordt door de bovenste folie naar de lasplaats getransporteerd.



Het is een belangrijke methode voor polyolefin in de verpakkingindustrie voor het sluiten van buidels zakken en dergelijke.

Warmtecontactlassen : de hierboven beschreven lasmethode is gewijzigd zodat het verwarmelement continue wordt verwarmd.

Rolbandlassen: zoals hierboven beschreven maar de folies worden tussen twee verwarmde transportwielen gevoerd.

Het toevoegmateriaal

Er wordt geen toevoegmateriaal gebruikt

De lastoestellen

Deze toestellen worden zowel op huishoudelijk, als voor kleine series en automatische afvulininstallaties gemaakt

