

# Svařovací dráty



Svařovací dráty jsou určeny k extruznímu svařování geomembrán (polymerních geosyntetických izolací) vyráběných z vysokohustotního polyetylénu (PE-HD). Technikou extruzního svařování se opracovávají především detaily, prostupy, méně přístupná místa, záplaty, opravy či různá napojení.



## Extruzní svařování

Extruzní svařování je částečně mechanizovaná metoda, pro svařování se používají svařovací stroje, tzv. extrudery. V extruderech se svařovací drát převádí do plastického stavu, do místa budoucího svaru je tavenina vytlačena přes svařovací botičku. Svařované plochy jsou těsně před nanesením taveniny předehřívány horkým vzduchem (předehřev je součástí svařovacího stroje). Geometrie extruzního svaru je dána zejména tvarem a rozměry svařovací botičky. Před extruzním svařováním (nanesením taveniny) je třeba svařované plochy odpovídajícím způsobem připravit. Izolační fólie musí mít pro tento způsob svařování dostatečnou tloušťku (doporučujeme minimálně 1,5 mm).



## Standardní typy

Svařovací dráty vyrábí společnost JUTA a. s. jako doplňkový sortiment ke svým polyetylenovým izolačním fóliím JUNIFOL®.

SVAŘOVACÍ DRÁTY (WeldingRod)		Index toku taveniny (MFI) ČSN EN ISO 1133 (190 °C/5 kg) g/10 min.		Hustota ČSN EN ISO 1183 g/cm <sup>3</sup>	
<b>JUTA WR PLUS</b>		<b>1,0 ± 0,4</b>		<b>0,946 ± 0,004</b>	
<b>JUTA WR PREMIUM</b>		<b>2,6 ± 0,4</b>		<b>0,944 ± 0,005</b>	
BALENÍ					
průměr drátu (mm)	průřez drátu	menší cívka (průměr 30 cm)		větší cívka (průměr 35 cm)	
		hmotnost drátu (kg)	krabice (60×48×30 cm)* paleta (1,2×1,0×1,35 m)*	hmotnost drátu (kg)	krabice (40×50×40 cm)* paleta (1,2×1,0×1,35 m)*
3	kruhový	2,4 ± 5 %	8 cívek	4,8 ± 5 %	4 cívky
4			12 krabic		18 krabic
5					

\* délka × šířka × výška  
hmotnost krabice přibližně 20 kg / každá jednotlivá cívka je zabalena v neprodyšném obalu

JUTA a.s. / Dukelská 417

544 15 Dvůr Králové nad Labem / Česká republika

geosynthetics@juta.cz / tel.: 499 314 299 / [www.juta.cz](http://www.juta.cz)