


TOPNÁ TĚLESA PRO POVRCHOVÉ ÚPRAVY



Chemické výroby kapalin, olejů a maziv
Povrchové úpravy kovů, slitin, hliníku, plastů
Fosfátování Drátovny a úpravny kovů
Zinkovny Odmašťovací linky



BACKER
ELTOP

ELEKTRICKÁ

TOPNÁ

TĚLESA

PŘÍSLUŠENSTVÍ

PORADENSTVÍ

Backer ELTOP s.r.o.

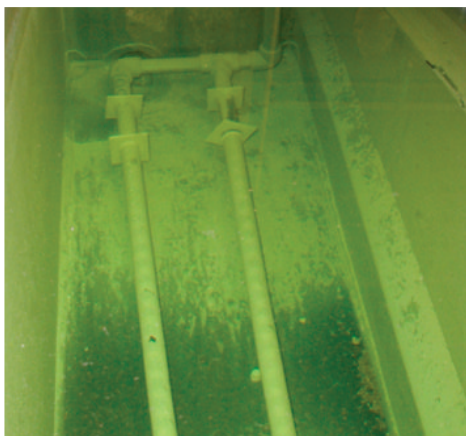
Miřetice 32

539 55 Miřetice

Tel.: 469 344 619, 469 344 176

E-mail: obchod@backer-eltop.cz

www.backer-eltop.cz



Společnost Backer ELTOP s.r.o, založená v roce 1992, je od roku 2001 součástí švédské skupiny NIBE. Hlavní činností je výroba a distribuce elektrických topných těles. V sortimentu jsou zejména topná tělesa trubková, keramická, topné patrony, topné pásy, topení pro dopravní sféru, pro oblast povrchových úprav, komplexní zákaznická řešení včetně regulace a další speciální tělesa pro různá odvětví průmyslu.

Tento katalog je zaměřen na produktovou linii topných těles pro povrchové úpravy. Tato tělesa mají povrchy ze speciálních materiálů, vhodných pro galvanické lázně, zejména z chemicky leštěných odolných nerezů, titanu, různých typů teflonů, porcelánu, technického skla.

Zdrojem tepla v nich jsou zpravidla odporové topné spirály různých provedení, které jsou uchyceny v keramických nosných prvcích.

Systém kvality je certifikován dle ISO 9001, ISO 14001 a ISO 45001 certifikační autoritou TÜV.

HLAVNÍ OBLASTI POUŽITÍ

Povrchové úpravy kovů, slitin, hliníku a plastů
Chemické výroby kapalin, olejů a maziv
Drátovny, válcovny a úpravny kovů

Zinkovny
Odmašťovací linky
Fosfátování

OBSAH KATALOGU:

Orientace v katalogu	1
1. OPTIMER - ponorné ohřívače trubkové, stěnové, s keramickou vložkou	
- nerezový	2
- teflonový	4
- titanový	6
- porcelánový	8
- skleněný	10
- nerezový s pevným kabelem	12
- nerezový s topnou vložkou z topných tyčí	14
- nerezový s topnou vložkou z topných tyčí, menší hlavice	16
2. FLEXIMER - ponorné ohřívače trubkové tvarované, stěnové a podlahové	
- nerezový - SS	18
- teflonované - PF	20
- teflonové - PT	22
3. STIMER - ponorné ohřívače speciální, stěnové a podlahové	
- 14011 - se závitovou přírubou	24
- 17060 - vodorovný s keramickou vložkou nerezový	26
- 17060 - vodorovný s keramickou vložkou titanový	28
4. POLARIS - ponorný ohřívač univerzální, teflonový, stěnový i podlahový	30
5. THERMASTER - teplotní regulace	
- thermaster THM	34
- thermaster THE	34

Rychlá orientace v katalogu



BACKER
ELTOP

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ
pro galvanické lázně - řada **OPTIMER 17021®**

VÝHODY ŘADY OPTIMER

Okamžitě k použití

Modulární sestava

Optimální parametry

Průměry 54, 50, 42mm

4 standardní provedení

Chemicky odolné jímký

Provedení na zakázku

Elektrické připojení 230V, 1x400V, 3x400V

Výhodný poměr výkon / cena

Nerezový plášť



Označení materiálu: 1.4571 / AISI 316Ti



IP 65

Pro svislé umístění. Topná část musí být vždy pod hladinou!

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.
 Možnost výměny všech částí včetně náhradní topné vložky.
 Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.
 Materiál jímek ponorných ohříváčů vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.
 Topné vložky ponorných ohříváčů se skládají z keramických článků s topnou spirálou.


2

1. strana výrobku s názvem, hlavními výhodami a umístěním.

Název a typ ohříváče

Materiál ochranné jímký

Umístění ohříváče v lázni



BACKER
ELTOP

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ
pro galvanické lázně - řada **OPTIMER®**

Typy lázní:

alkalická A
kyselá K
neutrální N

Použití:

anodická oxid. slitin Al K
barvení K
cínování A
černá pasivace K
černění oceli A
destilovaná N
promývací voda N
elektrochem. leštění A
Al, slitin A
elektrochem. leštění K
oceli, barevných kovů K
eloxování hliníku K
eloxování slitin K
Fe, Mn, Zn-fosfatování K
louhování A
matné měděni A
měděni K
modrá pasivace K
moření A
moření hliníku A
mosazení K
odmaštění N, A
organické kyseliny A
Pd aktivace ABS A
saténové měděni A
silnovrstvá pasivace K
slitinnové povlaky ZnFe K
slitinnové povlaky ZnNi A
stříbrení A
transparentní pasivace K
tvrdé eloxování K
útesnění slitin. povlaků A
útesnění, leštění Al A
zinkování A
zlatění A




Standardní provedení

TYP	U[V]	PI[W]	D[mm]	Lj[mm]	L _t [mm]	Wcm ²	Materiál pláště	Délka kabelu
			Průměr	Délka celková	Délka topná			
17021 9 0010	3x400	1500	54	600	400	2,6	1.4571	7m
17021 9 0030	3x400	3000	54	800	600	3,5	1.4571	7m
17021 9 0030	3x400	3500	54	1000	800	2,8	1.4571	7m
17021 9 0040	3x400	4500	54	1270	1070	2,8	1.4571	7m

Jímka bezevá, elektrochemicky leštění

Parametry dle požadavků zákazníka

- Jiné napájecí napětí, příkon, délka kabelu.
- Elektrochemicky leštěný povrch jímký.
- Držák pro uchycení ohříváče k okraji vany.
- Samostatné topné vložky.
- Vodorovné provedení ohříváče s přírubovým uchycením.



Backer ELTOP s.r.o.
Mifetice 32
539 55 Mifetice

Tel: 469 344 619, 730 171 891
E-mail: obchod@backer-eltop.cz
www.backer-eltop.cz

3

2. strana výrobku s použitím, parametry a uspořádáním.

Vhodné chemické lázně

Části ohříváče

Technické parametry standardních typů



BACKER
ELTOP

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

pro galvanické lázně - řada OPTIMER 17021[©]

VÝHODY ŘADY OPTIMER

Ihned k použití

Modulární sestava

Optimální parametry

Průměry 54, 50, 42mm

4 standardní provedení

Chemicky odolné jímky

Provedení na zakázku

Elektrické připojení
230V, 1x400V, 3x400V

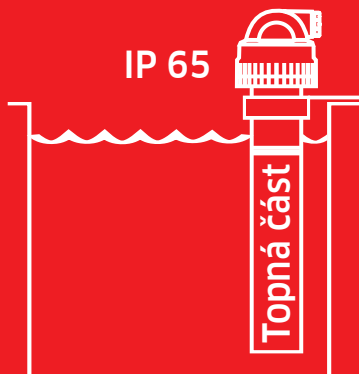
Výhodný poměr
výkon / cena

Nerezový plášť



Označení materiálu:
1.4571 / AISI 316Ti

IP 65



Pro svislé umístění.
Topná část musí být
vždy pod hladinou!

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.
Možnost výměny všech částí včetně náhradní topné vložky.
Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.
Materiál jímek ponorných ohříváčů vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.
Topné vložky ponorných ohříváčů se skládají z keramických článků s topnou spirálou.

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

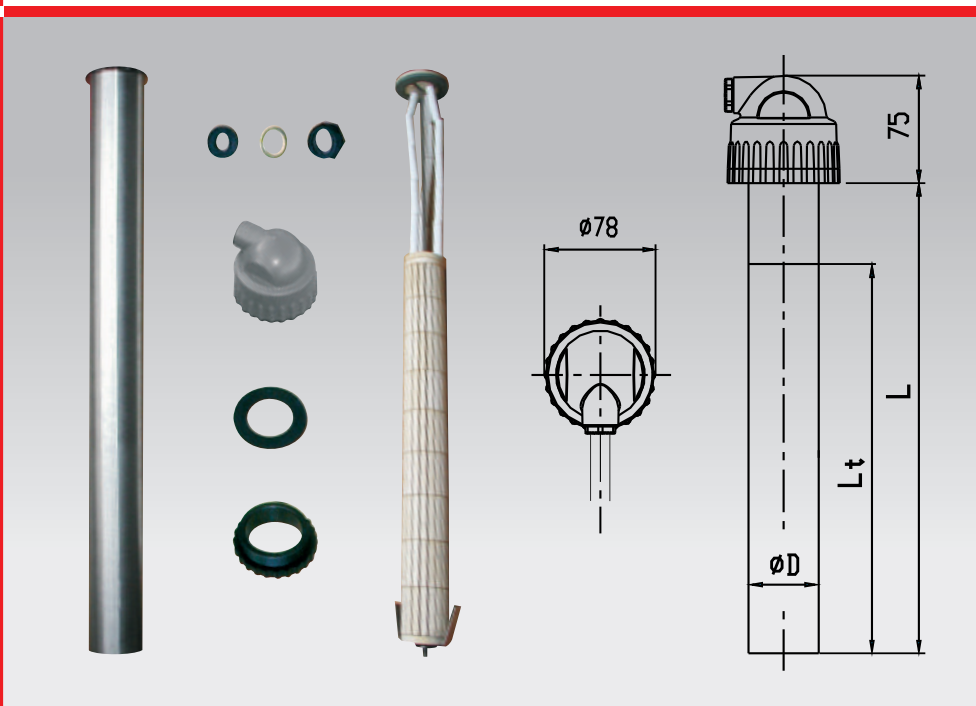
pro galvanické lázně - řada OPTIMER 17021[®]

Typy lázní:

alkalická	A
kyselá	K
neutrální	N

Použití:

anodická oxid. slitin Al	K
barvení	K
cínování	A
černá pasivace	K
černění oceli	A
destilovaná, promývací voda	N
elektrochem. leštění Al, slitin	A
elektrochem. leštění oceli, barevných kovů	K
eloxování hliníku	K
eloxování slitin	K
Fe, Mn, Zn-fosfátování	K
louhování	A
matné mědění	A
mědění	A
modrá pasivace	K
moření	A
moření hliníku	A
mosazení	A
odmaštění	N, A
organické kyseliny	K
Pd aktivace ABS	A
saténové mědění	A
silnovrstvá pasivace	K
slitinové povlaky ZnFe	A
slitinové povlaky ZnNi	A
stříbření	A
transparentní pasivace	K
tvrdé eloxování	K
utěsnění slitin. povlaků	A
utěsnění, leštění Al	A
zinkování	A
zlacení	A



Standardní provedení

TYP	U[V]	P[W]	D[mm] Průměr	L[mm] Délka celková	L _t [mm] Délka topná	Wcm ² W/plocha	Materiál pláště	Délka kabelu
17021 9 0110	3x400	1500	54	600	400	2,6	1.4571	7m
17021 9 0120	3x400	3000	54	800	600	3,5	1.4571	7m
17021 9 0130	3x400	3500	54	1000	800	2,8	1.4571	7m
17021 9 0140	3x400	4500	54	1270	1070	2,8	1.4571	7m

Jímka bezešvá, elektrochemicky leštěná

Parametry dle požadavků zákazníka

1. Jiné napájecí napětí, příkon, délka kabelu.
2. Materiál hlavice PE/PP.
3. Držák pro uchycení ohřívače k okraji vany.
4. Samostatné topné vložky.
5. Vodorovné provedení ohřívače s přírubovým uchycením.





BACKER
ELTOP

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

pro galvanické lázně - řada OPTIMER 17024[©]

VÝHODY ŘADY OPTIMER

Ihned k použití

Modulární sestava

Optimální parametry

Průměry 54, 50, 42mm

4 standardní provedení

Chemicky odolné jímky

Provedení na zakázku

Elektrické připojení
230V, 1x400V, 3x400V

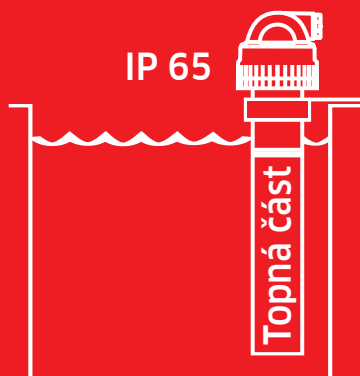
Výhodný poměr
výkon / cena

Teflonový plášť



Označení materiálu:
Nerez 1.4571
a teflonový povlak PFA

IP 65



Pro svislé umístění.
Topná část musí být
vždy pod hladinou!

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.
Možnost výměny všech částí včetně náhradní topné vložky.
Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.
Materiál jímek ponorných ohříváčů vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.
Topné vložky ponorných ohříváčů se skládají z keramických článků s topnou spirálou.

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

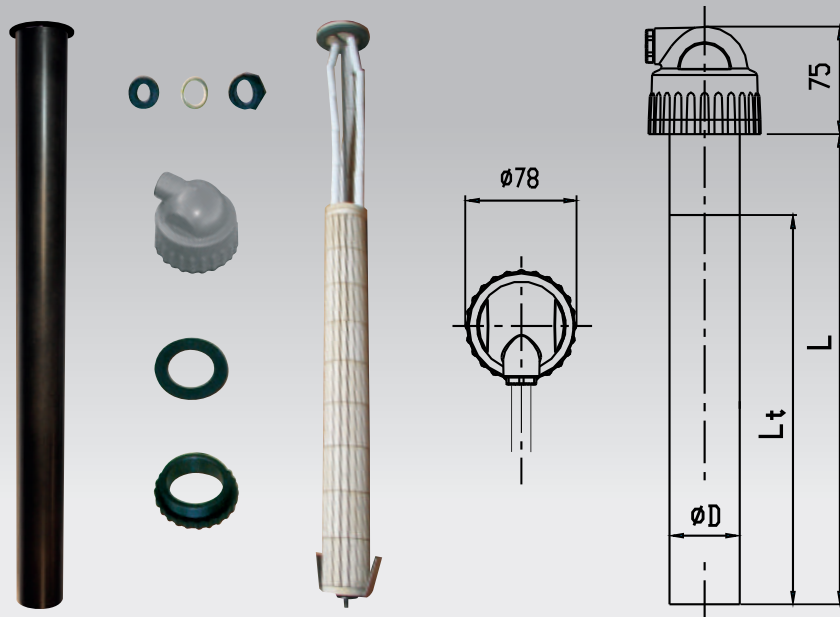
pro galvanické lázně - řada OPTIMER 17024[®]

Typy lázní:

alkalická	A
kyselá	K
neutrální	N

Použití:

aktivace povrchu	K
anodická oxid. slitin Al	K
anodické moření	K
anorganické kyseliny	K
barvení	K
cínování	K,A
černá pasivace	K
černění oceli	A
dekapování	K
dest., promývací voda	N
elektrochem. leštění	
hliníku, slitin	A
elektrochem. leštění	
oceli, barevných kovů	K
elektrochemické	
niklování lesklé	K
eloxování Al, slitin	K
Fe-fosfátování	K
fluorové lázně	K
chem. mědění ABS	K
chemické niklování	A,K
chem. niklování ABS	K
chem. vyjasnění Al	K
chromátování Al,	
zinkových povlaků, Ni	K
louhování	A
matné mědění	A
mědění	A,K
Mn-fosfátování	K
modrá pasivace	K
moření Al, Cu	A,K
moření oceli, nerez	K
moření plastů ABS	K
mosazení	A
odmaštění	N, A
odmaštění před	
žárovým zinkováním	K
organické kyseliny	K
Pd aktivace ABS	A
saténové mědění	A
silnovrstvá pasivace	K
slitinnové povlaky ZnFe	A
slitinnové povlaky ZnNi	K,A
stříbření	A
tavidlo pro žárové zink.	K
transparentní pasivace	K
tvrdé eloxování	K
utěsnění slitinnových povlaků	A
utěsnění, leštění Al	A, K
zinkování	A, K
zlcení	A, K
Zn-fosfátování	K
žlutá pasivace	K



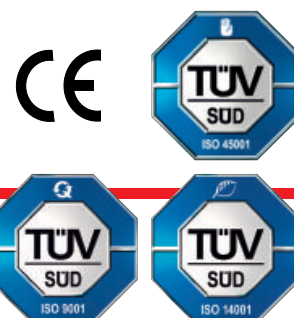
Standardní provedení

TYP	U[V]	P[W]	D[mm] Průměr	L[mm] Délka celková	L _t [mm] Délka topná	Wcm ² W/plocha	Povlak pláště	Délka kabelu
17024 9 0110	3x400	1000	54	600	400	1,8	Teflon PFA	7m
17024 9 0120	3x400	1600	54	800	600	1,9	Teflon PFA	7m
17024 9 0130	3x400	2250	54	1000	800	1,8	Teflon PFA	7m
17024 9 0140	3x400	2900	54	1270	1070	1,8	Teflon PFA	7m

Jímka z bezešvé trubky

Parametry dle požadavků zákazníka

1. Jiné napájecí napětí, příkon, délka kabelu.
2. Materiál hlavice PE/PP.
3. Držák pro uchycení ohříváče k okraji vany.
4. Samostatné topné vložky.
5. Vodohodné provedení ohříváče s přírubovým uchycením.





BACKER
ELTOP

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

pro galvanické lázně - řada OPTIMER 17011[©]

VÝHODY ŘADY OPTIMER

Ihned k použití

Modulární sestava

Optimální parametry

Průměry 51, 42mm

4 standardní provedení

Chemicky odolné jímky

Provedení na zakázku

Elektrické připojení
230V, 1x400V, 3x400V

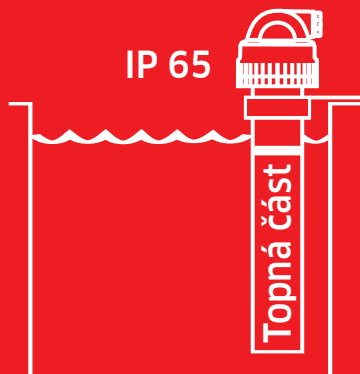
Výhodný poměr
výkon / cena

Titanový plášť



Označení
materiálu:
Titan Grade 2
3.7035

IP 65



Pro svislé umístění.
Topná část musí být
vždy pod hladinou!

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.
Možnost výměny všech částí včetně náhradní topné vložky.
Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.
Materiál jímek ponorných ohříváčů vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.
Topné vložky ponorných ohříváčů se skládají z keramických článků s topnou spirálou.

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

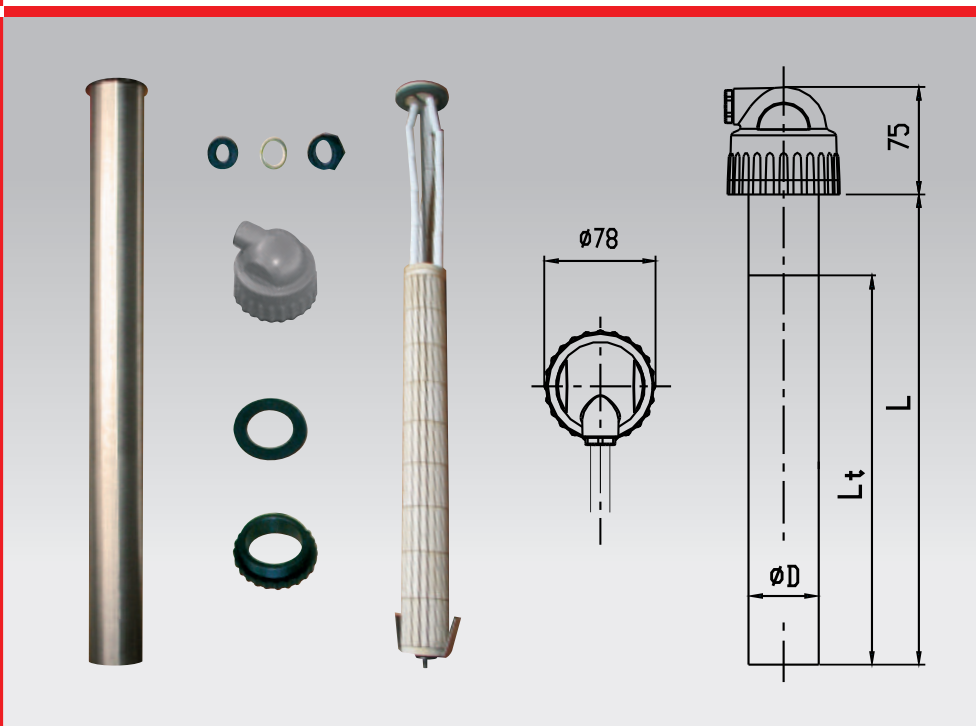
pro galvanické lázně - řada OPTIMER 17011[®]

Typy lázní:

alkalická	A
kyselá	K
neutrální	N

Použití:

anodická oxid. slitin Al	K
barvení	K
cínování	A
černá pasivace	K
černění oceli	A
dest., promývací voda	N
dekapování	K
elektrochem. leštění hliníku, slitin	A
elektrochemické niklování lesklé	K
eloxování Al, slitin	K
chemické niklování	K
chromátování hliníku	K
chromát. zink. povlaků	K
chromování niklu	K
louhování	A
matné mědění, mědění	A
modrá pasivace	K
moření, moření Al	A
mosazení	A
odmaštění	N, A
organické kyseliny	K
Pd aktivace ABS	A
saténové mědění	A
silnovrstvá pasivace	K
slitinové povlaky ZnFe, ZnNi	A, K
stříbření	A
transparentní pasivace	K
tvrdé eloxování	K
utěsnění slitinových povlaků	A
utěsnění, leštění Al	A
zinkování	A
zlacení	A
žlutá pasivace	K



Standardní provedení

TYP	U[V]	P[W]	D[mm] Průměr	L[mm] Délka celková	L _t [mm] Délka topná	Wcm ² W/plocha	Materiál pláště	Délka kabelu
17011 9 0010	3x400	1500	51	600	400	2,8	Titan Gr2	7m
17011 9 0020	3x400	3000	51	800	600	3,8	Titan Gr2	7m
17011 9 0030	3x400	3500	51	1000	800	3,1	Titan Gr2	7m
17011 9 0040	3x400	4500	51	1270	1070	2,8	Titan Gr2	7m

Parametry dle požadavků zákazníka

1. Jiné napájecí napětí, příkon, délka kabelu.
2. Elektrochemicky leštěný povrch jímký.
3. Držák pro uchycení ohřívače k okraji vany.
4. Samostatné topné vložky.
5. Vodorovné provedení ohřívače s přírubovým uchycením.





BACKER
ELTOP

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

pro galvanické lázně - řada OPTIMER 17029[©]

VÝHODY ŘADY OPTIMER

Ihned k použití

Modulární sestava

Optimální parametry

Silnostěnná jímka

4 standardní provedení

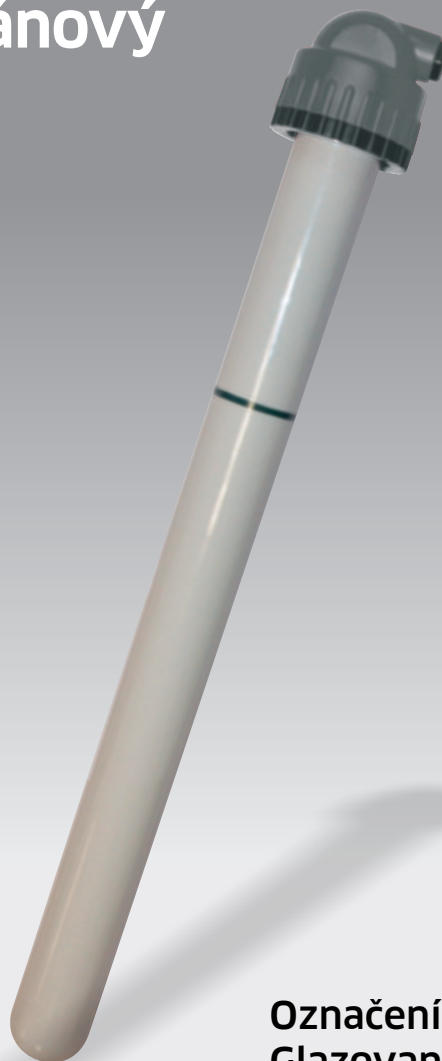
Chemická odolnost jímek

Provedení na zakázku

Elektrické připojení
230V, 1x400V, 3x400V

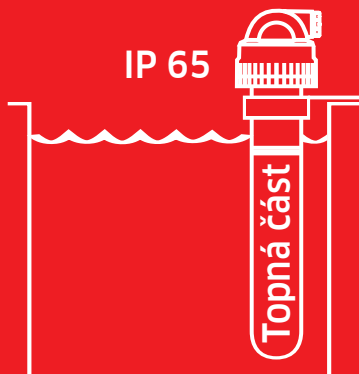
Výhodný poměr
výkon / cena

Porcelánový plášť



Označení materiálu:
Glazovaný porcelán

IP 65



Pro svislé umístění.
Topná část musí být
vždy pod hladinou!

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.
Možnost výměny všech částí včetně náhradní topné vložky.
Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.
Materiál jímek ponorných ohříváčů vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.
Topné vložky ponorných ohříváčů se skládají z keramických článků s topnou spirálou.

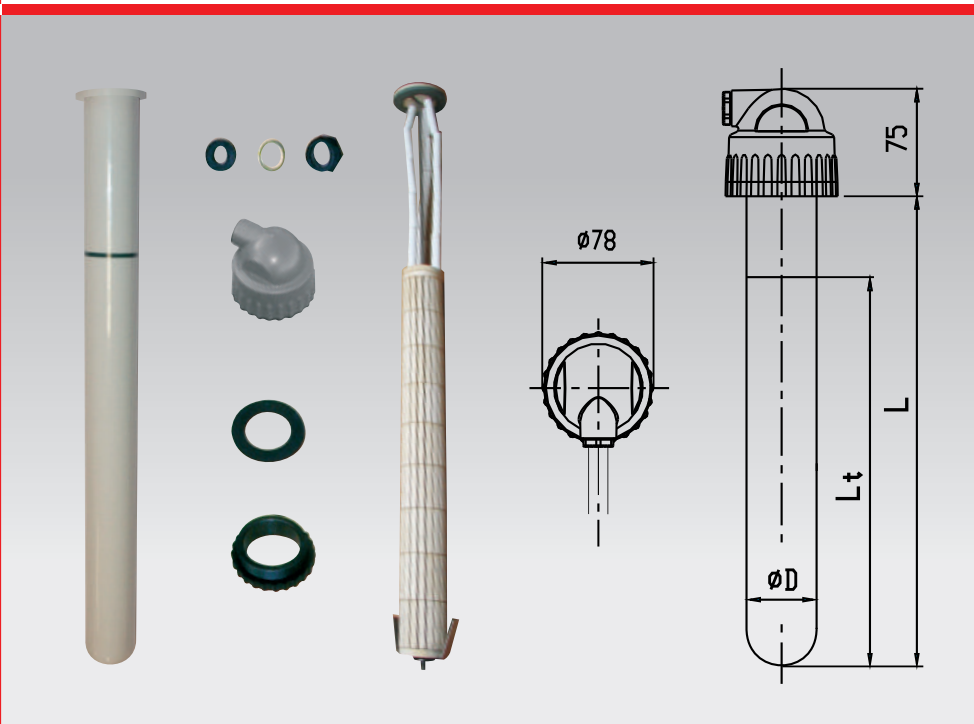
SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

pro galvanické lázně - řada OPTIMER 17029[®]

Typy lázní:

 alkalická A
 kyselá K
 neutrální N

Použití:

 aktivace povrchu K
 anodická oxidace K
 slitin hliníku K
 anodické moření K
 barvení K
 anorganické kyseliny K
 černá pasivace K
 černění oceli A
 dekapování K
 dest., promývací voda N
 elektrochemické leštění K
 hliníku, slitin A
 elektrochemické leštění K
 oceli, barevných kovů K
 elektrochemické K
 niklování lesklé K
 eloxování Al, slitin K
 chemické mědění ABS K
 chemické niklování K
 chemické niklování A
 chemické niklování ABS K
 chemické vyjasnění Al K
 chromát. Zn povlaků K
 chromování niklu K
 louhování A
 matné mědění A
 mědění K
 mědění A
 modrá pasivace K
 moření A
 moření Cu, oceli, nerez K
 moření hliníku A
 moření plastů ABS K
 mosazení A
 odmaštění N,A
 odmaštění před K
 žárovým zinkováním K
 organické kyseliny K
 Pd aktivace ABS A
 saténové mědění A
 silnovrstvá pasivace K
 slitinové povlaky ZnFe A
 slitinové povlaky ZnNi K
 slitinové povlaky ZnNi A
 stříbření A
 tavidlo pro žárové zink. K
 transparentní pasivace K
 tvrdé eloxování K
 utěsnění, leštění Al K
 utěsnění, leštění hliníku A
 utěsnění slitinových povlaků A
 zinkování A,K
 zlcení K
 zlcení A
 žlutá pasivace K


Standardní provedení

TYP	U[V]	P[W]	D[mm] Průměr/stěna	L[mm] Délka celková	L _t [mm] Délka topná	Wcm ² W/plocha	Materiál pláště	Délka kabelu
17029 9 0010	3x400	1300	54/5	605	400	2,3	Porcelán	7m
17029 9 0020	3x400	2500	54/5	775	600	2,9	Porcelán	7m
17029 9 0030	3x400	3000	54/5	975	800	2,5	Porcelán	7m
17029 9 0040	3x400	3500	54/5	1225	1050	2,2	Porcelán	7m

Parametry dle požadavků zákazníka

1. Jiné napájecí napětí, příkon, délka kabelu.
2. Elektrochemicky leštěný povrch jímky.
3. Držák pro uchycení ohřívače k okraji vany.
4. Samostatné topné vložky.





BACKER
ELTOP

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

pro galvanické lázně - řada OPTIMER 17032[©]

VÝHODY ŘADY OPTIMER

Ihned k použití

Modulární sestava

Optimální parametry

4 standardní provedení

Chemická odolnost jímek

Provedení na zakázku

Elektrické připojení
230V, 1x400V, 3x400V

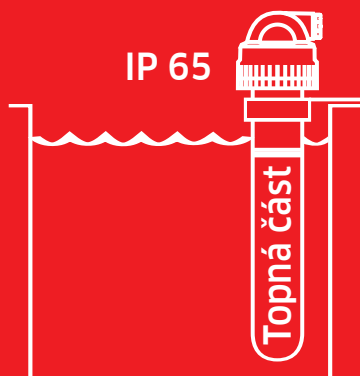
Výhodný poměr
výkon / cena

Skleněný plášť



Označení materiálu:
Boritokřemičité sklo

IP 65



Pro svislé umístění.
Topná část musí být
vždy pod hladinou!

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.
Možnost výměny všech částí včetně náhradní topné vložky.
Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.
Materiál jímek ponorných ohříváčů vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.
Topné vložky ponorných ohříváčů se skládají z keramických článků s topnou spirálou.

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

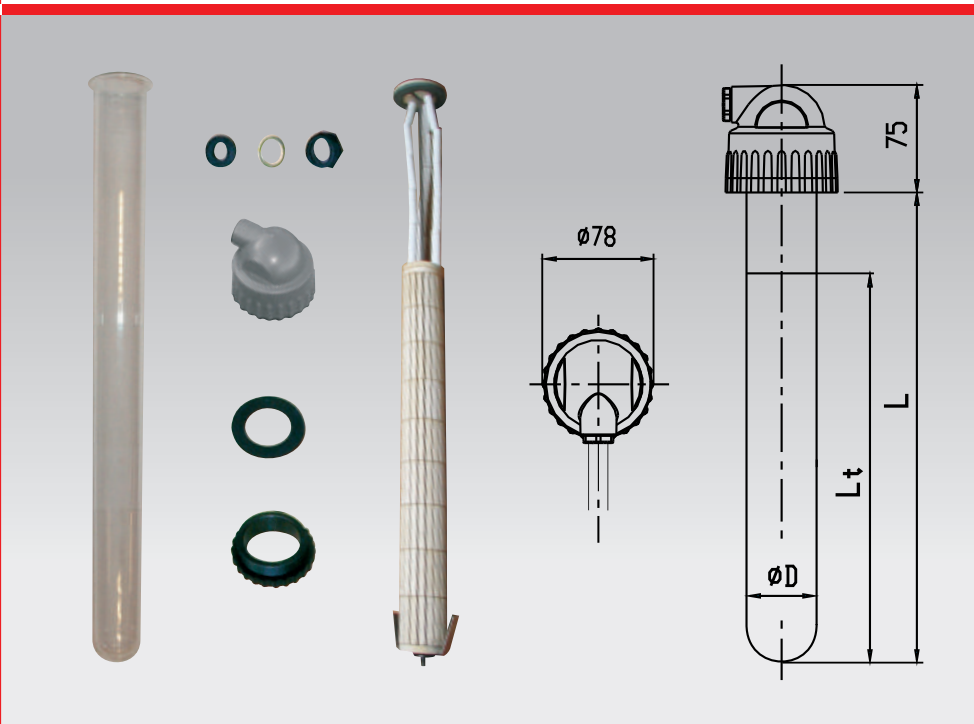
pro galvanické lázně - řada OPTIMER 17032[®]

Typy lázní:

alkalická	A
kyselá	K
neutrální	N

Použití:

aktivace povrchu	K
anodická oxid. slitin Al	K
anodické moření	K
anorganické kyseliny	K
barvení	K
černá pasivace	K
černění oceli	A
dekapování	K
dest., promývací voda	N
elektrochemické	
niklování lesklé	K
elektrochemické	
leštění Al, slitin	A
elektrochem. leštění	
oceli, barevných kovů	K
eloxování Al, slitin	K
Fe-fosfátování	K
chemické mědění ABS	K
chemické niklování	K
chemické niklování ABS	K
chemické vyjasnění Al	K
chromátování hliníku	K
chromát. Zn povlaků	K
chromování niklu	K
matné mědění	A
medění	A
medění	K
Mn-fosfátování	K
modrá pasivace	K
moření	A
moření hliníku	A
moření mědi	K
moření oceli, nerez	K
moření plastů ABS	K
mosazení	A
odmaštění	N,A
odmaštění před	
žárových zinkováním	K
organické kyseliny	K
Pd aktivace ABS	A
saténové mědění	A
silnovrstvá pasivace	K
slitinové povlaky ZnFe	A
slitinové povlaky ZnNi	A
slitinové povlaky ZnNi	K
stříbření	A
tavidlo pro žárové zink.	K
transparentní pasivace	K
tvrdé eloxování	K
utěsnění, leštění Al	A
utěsnění, leštění Al	K
utěsnění slitinových	
povlaků	A
zinkování	A
zinkování	K
zlacení	A
zlacení	K
Zn-fosfátování	K
žlutá pasivace	K



Standardní provedení

TYP	U[V]	P[W]	D[mm]	L[mm]	L _t [mm]	Wcm ²	Materiál pláště	Délka kabelu
			Průměr/stěna	Délka celková	Délka topná	W/plocha		
17032 9 0010	3x400	1600	48/3,2	600	400	3,2	Sklo	7m
17032 9 0020	3x400	2000	48/3,2	800	600	2,6	Sklo	7m
17032 9 0030	3x400	2500	48/3,2	1000	800	2,4	Sklo	7m
17032 9 0040	3x400	3500	48/3,2	1270	1070	2,5	Sklo	7m

Parametry dle požadavků zákazníka

1. Jiné napájecí napětí, příkon, délka kabelu.
2. Elektrochemicky leštěný povrch jímky.
3. Držák pro uchycení ohřívače k okraji vany.
4. Samostatné topné vložky.





BACKER
ELTOP

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

pro galvanické lázně - řada OPTIMER BR[®]

VÝHODY ŘADY OPTIMER

Ihned k použití

Kompaktní sestava

Optimální parametry

Průměr 54 mm

4 standardní provedení

Chemicky odolné jímky

Provedení na zakázku

Elektrické připojení
230V, 1x400V, 3x400V

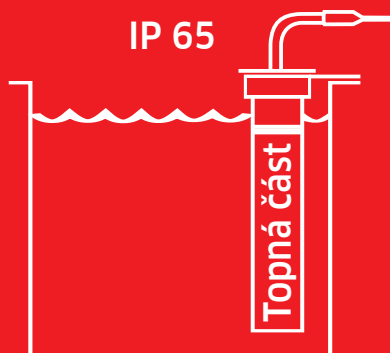
Výhodný poměr
výkon / cena

Nerezový plášť



Označení materiálu:
1.4571 / AISI 316Ti

IP 65



Pro svislé umístění.
Topná část musí být
vždy pod hladinou!

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.

Kompaktní odolná konstrukce.

Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.

Materiál jímek ponorných ohříváčů vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.

Topné vložky ponorných ohříváčů se skládají z keramických článků s topnou spirálou.

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

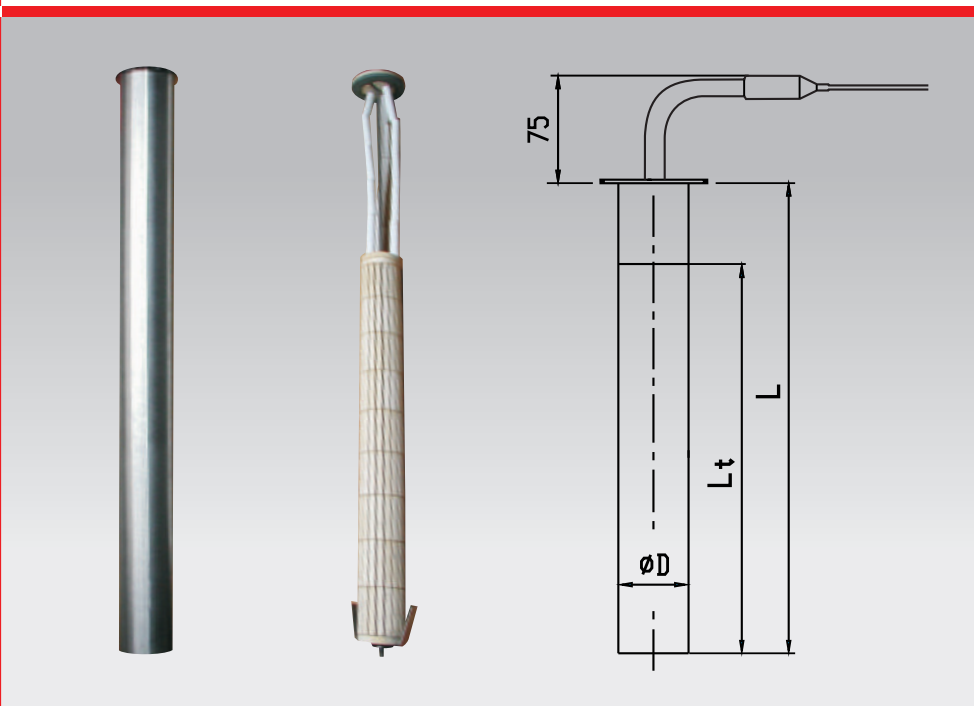
pro galvanické lázně - řada OPTIMER BR[®]

Typy lázní:

alkalická	A
kyselá	K
neutrální	N

Použití:

anodická oxid. slitin Al	K
barvení	K
cínování	A
černá pasivace	K
černění oceli	A
destilovaná, promývací voda	N
elektrochem. leštění Al, slitin	A
elektrochem. leštění oceli, barevných kovů	K
eloxování hliníku	K
eloxování slitin	K
Fe, Mn, Zn-fosfátování	K
louhování	A
matné mědění	A
mědění	A
modrá pasivace	K
moření	A
moření hliníku	A
mosazení	A
odmaštění	N, A
organické kyseliny	K
Pd aktivace ABS	A
saténové mědění	A
silnovrstvá pasivace	K
slitinové povlaky ZnFe	A
slitinové povlaky ZnNi	A
stříbření	A
transparentní pasivace	K
tvrdé eloxování	K
utěsnění slitin. povlaků	A
utěsnění, leštění Al	A
zinkování	A
zlacení	A



Standardní provedení

TYP	U[V]	P[W]	D[mm] Průměr	L[mm] Délka celková	L _t [mm] Délka topná	Wcm ² W/plocha	Materiál pláště	Délka kabelu
17033 9 0010	3x400	1500	54	600	400	2,6	1.4571	7m
17033 9 0020	3x400	3000	54	800	600	3,5	1.4571	7m
17033 9 0030	3x400	3500	54	1000	800	2,8	1.4571	7m
17033 9 0040	3x400	4500	54	1270	1070	2,8	1.4571	7m

Jímka bezešvá, elektrochemicky leštěná

Parametry dle požadavků zákazníka

1. Jiné napájecí napětí, příkon, délka kabelu.
2. Elektrochemicky leštěný povrch jímky.
3. Držák pro uchycení ohřívače k okraji vany.
4. Vodorovné provedení ohřívače s přírubovým uchycením.





BACKER
ELTOP

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

pro galvanické lázně - řada OPTIMER 17027[©]

VÝHODY ŘADY OPTIMER

Ihned k použití

Modulární sestava

Optimální parametry

Průměry 54, 50, 42mm

4 standardní provedení

Chemicky odolné jímky

Provedení na zakázku

Elektrické připojení
230V, 1x400V, 3x400V

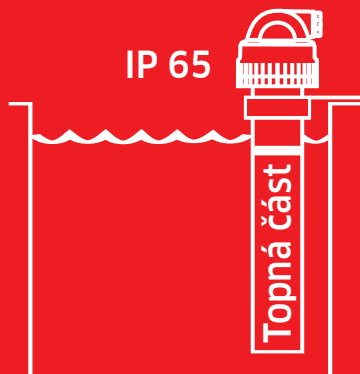
Výhodný poměr
výkon / cena

Nerezový plášť



Označení materiálu:
1.4571 / AISI 316Ti

IP 65



Pro svislé umístění.
Topná část musí být
vždy pod hladinou!

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.

Možnost výměny všech částí včetně náhradní topné vložky. Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.

Materiál jímek ponorných ohřivačů vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.

Topné vložky ponorných ohřivačů jsou vyrobeny z nerezových topných tyčí.

Vysoká mechanická odolnost.

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

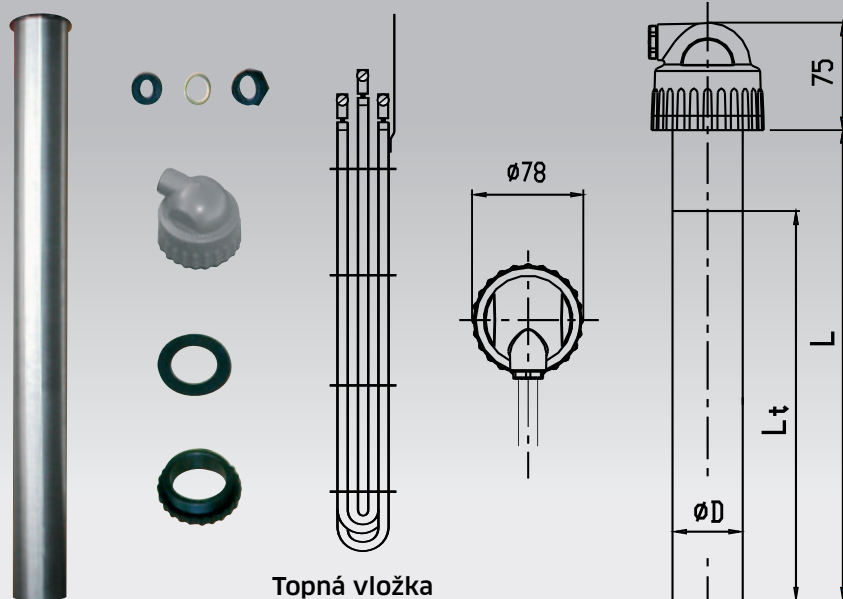
pro galvanické lázně - řada OPTIMER 17027[®]

Typy lázní:

alkalická	A
kyselá	K
neutrální	N

Použití:

anodická oxid. slitin Al	K
barvení	K
cínování	A
černá pasivace	K
černění oceli	A
destilovaná, promývací voda	N
elektrochem. leštění Al, slitin	A
elektrochem. leštění oceli, barevných kovů	K
eloxování hliníku	K
eloxování slitin	K
Fe, Mn, Zn-fosfátování	K
louhování	A
matné mědění	A
mědění	A
modrá pasivace	K
moření	A
moření hliníku	A
mosazení	A
odmaštění	N, A
organické kyseliny	K
Pd aktivace ABS	A
saténové mědění	A
silnovrstvá pasivace	K
slitinové povlaky ZnFe	A
slitinové povlaky ZnNi	A
stříbření	A
transparentní pasivace	K
tvrdé eloxování	K
utěsnění slitin. povlaků	A
utěsnění, leštění Al	A
zinkování	A
zlacení	A



Topná vložka
z nerezových topných tyčí

Standardní provedení

TYP	U[V]	P[W]	D[mm] Průměr	L[mm] Délka celková	L _t [mm] Délka topná	Wcm ² W/plocha	Materiál pláště	Délka kabelu
17027 9 0110	3x400	1500	54	600	400	2,6	1.4571	7m
17027 9 0120	3x400	3000	54	800	600	3,5	1.4571	7m
17027 9 0130	3x400	3500	54	1000	800	2,8	1.4571	7m
17027 9 0140	3x400	4500	54	1270	1070	2,8	1.4571	7m

Jímka bezešvá, elektrochemicky leštěná

Parametry dle požadavků zákazníka

1. Jiné napájecí napětí, příkon, délka kabelu.
2. Materiál hlavice PE/PP.
3. Držák pro uchycení ohřívače k okraji vany.
4. Samostatné topné vložky.
5. Vodorovné provedení ohřívače s přírubovým uchycením.





BACKER
ELTOP

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

pro galvanické lázně - řada OPTIMER 4153[®]

VÝHODY ŘADY OPTIMER

Ihned k použití

Modulární sestava

Optimální parametry

6 standardních provedení

Chemická odolnost jímek

Provedení na zakázku

Elektrické připojení
3x400V

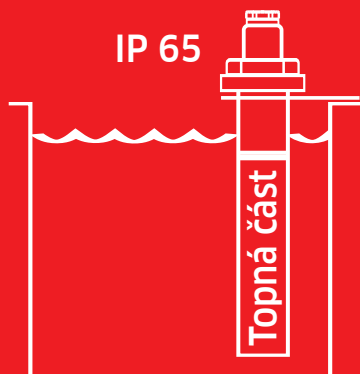
Výhodný poměr
výkon / cena

Nerezový, nebo titanový plášť



Označení materiálu:
1.4571 / Titan Gr2

IP 65



Pro svislé umístění.
Topná část musí být
vždy pod hladinou!

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.

Možnost výměny všech částí včetně náhradní topné vložky. Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.

Materiál jímek ponorných ohřivačů vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.

Topné vložky ponorných ohřivačů jsou vyrobeny z nerezových topných tyčí.

Vysoká mechanická odolnost.

SVISLÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

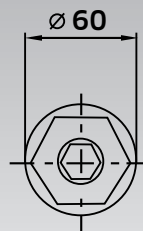
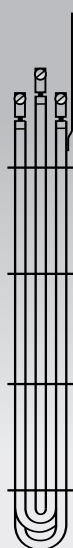
pro galvanické lázně - řada OPTIMER 4153®

Typy lázní:

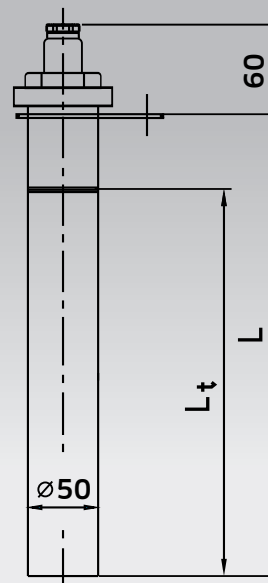
alkalická	A	1.4571	N
kyselá	K	Titan Gr2	T
neutrální	N		

Plášť:
Použití:

anodická oxid. slitin Al	K	N, T
barvení	K	N, T
cínování	A	N, T
černá pasivace	K	N, T
černění oceli	A	N, T
dekapování	K	T
destilovaná, promývací voda	N	N, T
elektrochem. leštění Al, slitin	A	N, T
elektrochem. leštění oceli, barevných kovů	K	N
elektrochemické niklování lesklé	K	T
eloxování hliníku	K	N, T
eloxování slitin	K	N
Fe, Mn, Zn-fosfátování	K	N
chemické niklování	K	T
chromátování hliníku	K	T
chromát. zink. povlaků	K	T
chromování niklu	K	T
louhování	A	N, T
matné mědění	A	N, T
mědění	A	N
modrá pasivace	K	N, T
moření	A	N
moření hliníku	A	N, T
mosazení	A	N, T
odmaštění	N, A	N, T
organické kyseliny	K	N, T
Pd aktivace ABS	A	N, T
saténové mědění	A	N, T
silnovrstvá pasivace	K	N, T
slitinové povlaky ZnFe	A	N, T
slitin. povlaky ZnNi	A, K	N, T
stříbření	A	N, T
transparentní pasivace	K	N, T
tvrdé eloxování	K	N, T
utěsnění slitin. povlaků	A	N, T
utěsnění, leštění Al	A	N, T
zinkování	A	N, T
zlacení	A	N, T
žlutá pasivace	K	T



Topná vložka
z nerezových topných tyčí



Standardní provedení

TYP	U[V]	P[W]	D[mm] Průměr	L[mm] Délka celková	L _t [mm] Délka topná	Wcm ² W/plocha	Materiál pláště	Délka kabelu
4153 9 5130	3x400	1200	50	600	400	2,0	1.4571	7m
4153 9 5140	3x400	1500	50	600	400	2,5	1.4571	7m
4153 9 5160	3x400	2000	50	800	600	2,2	1.4571	7m
4153 9 5170	3x400	3000	50	800	600	3,3	1.4571	7m
4153 9 5190	3x400	3500	50	1270	1070	2,2	1.4571	7m
4153 9 5200	3x400	6000	50	1270	1070	3,8	1.4571	7m
4153 9 5230	3x400	1200	50	600	400	2,0	Ti Grade 2	7m
4153 9 5240	3x400	1500	50	600	400	2,5	Ti Grade 2	7m
4153 9 5260	3x400	2000	50	800	600	2,2	Ti Grade 2	7m
4153 9 5270	3x400	3000	50	800	600	3,3	Ti Grade 2	7m
4153 9 5290	3x400	3500	50	1270	1070	2,2	Ti Grade 2	7m
4153 9 5300	3x400	6000	50	1270	1070	3,8	Ti Grade 2	7m

Jímka ze svařované trubky, neleštěná.

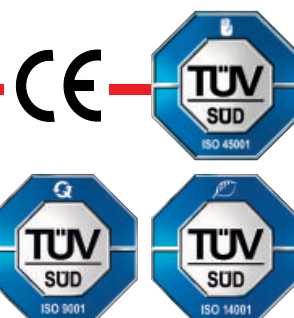
Jímka ze svařované trubky, neleštěná.

Parametry dle požadavků zákazníka

Materiál pláště.

Backer Elektro CZ a.s. Tel.: 463 030 610
Poličská 444 E-mail: obchod@backer-elektro.cz
539 01 Hlinsko www.backer-elektro.cz

Backer ELTOP s.r.o. Tel.: 469 344 619, 730 171 891
Miřetice 32 E-mail: obchod@backer-eltop.cz
539 55 Miřetice www.backer-eltop.cz





BACKER
ELTOP

TVAROVÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ pro galvanické lázně - řada FLEXIMER SS[©]

VÝHODY ŘADY FLEXIMER

Ihned k použití

Optimální parametry

Chemická a korozní
odolnost

Provedení na zakázku

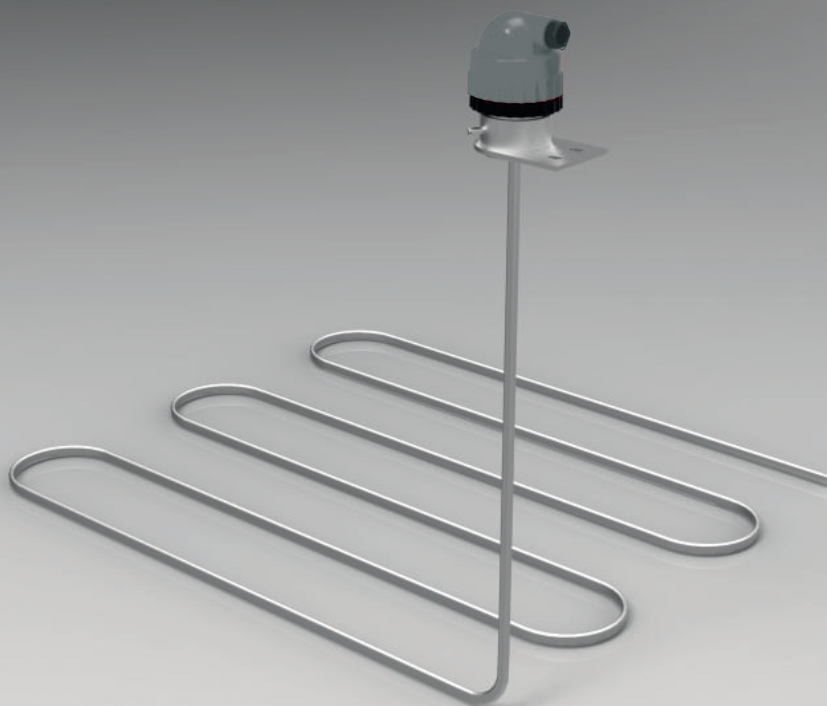
Svislá část netopící

Elektrické připojení
230V, 1x400V, 3x400V

Stěnové i podlahové
provedení

Výhodný poměr
výkon / cena

Nerezový plášť



Označení materiálu:
1.4571 / AISI 316Ti



Topná část musí být
vždy pod hladinou!

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.

Topná tyč natvarovaná dle požadavků zákazníka. Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.

Nerezový plášť topné tyče vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.

Vhodné pro ruční i automatické provozy.

TVAROVÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

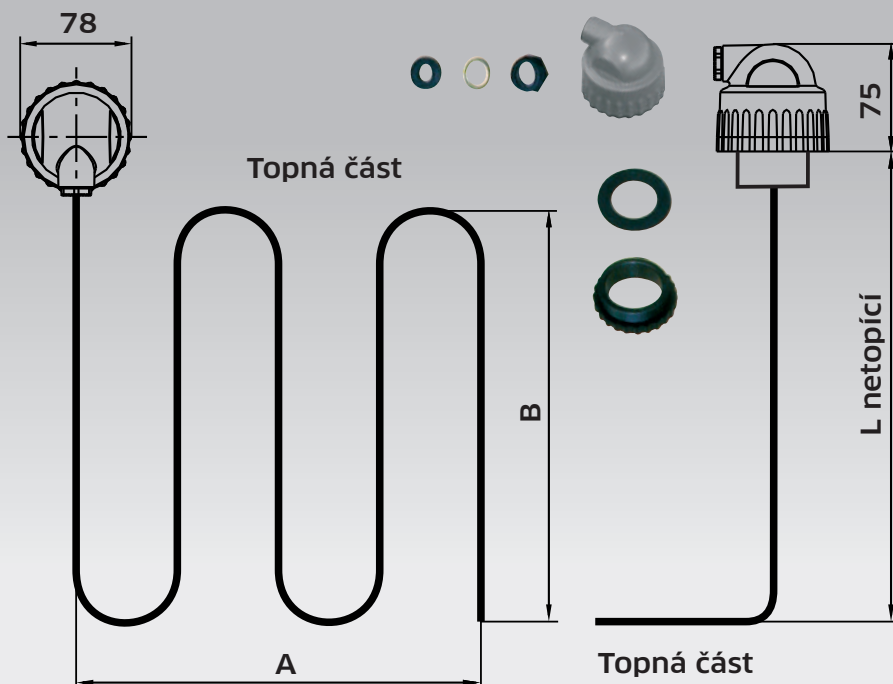
pro galvanické lázně - řada FLEXIMER SS[®]

Typy lázní:

alkalická	A
kyselá	K
neutrální	N

Použití:

anodická oxid. slitin Al	K
barvení	K
cínování	A
černá pasivace	K
černění oceli	A
destilovaná, promývací voda	N
elektrochem. leštění Al, slitin	A
elektrochem. leštění oceli, barevných kovů	K
eloxování hliníku	K
eloxování slitin	K
Fe, Mn, Zn-fosfátování	K
louhování	A
matné mědění	A
mědění	A
modrá pasivace	K
moření	A
moření hliníku	A
mosazení	A
odmaštění	N, A
organické kyseliny	K
Pd aktivace ABS	A
saténové mědění	A
silnovrstvá pasivace	K
slitinové povlaky ZnFe	A
slitinové povlaky ZnNi	A
stříbření	A
transparentní pasivace	K
tvrdé eloxování	K
utěsnění slitin. povlaků	A
utěsnění, leštění Al	A
zinkování	A
zlcení	A

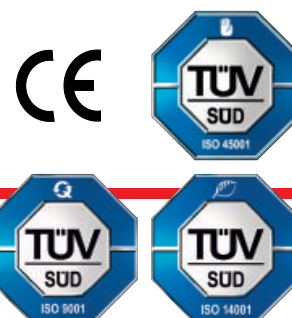


Provedení dle požadavků v těchto limitních parametrech

TYP	U[V]	P[W] Maximální	A,B,L [mm] Rozměry	L[mm] Délka rovná	Wcm ⁻² W/plocha	Materiál pláště	Délka kabelu
17050 9 XXX0	230V	Dle rozměrů	Dle požadavků	6000 max.	3,5max.	1.4571	7m
17050 9 XXX0	1x400	Dle rozměrů	Dle požadavků	6000 max.	3,5max.	1.4571	7m
17050 9 XXX0	3x400	Dle rozměrů	Dle požadavků	6000 max.	3,5max.	1.4571	7m

Parametry dle požadavků zákazníka

1. Jiné napájecí napětí, příkon, délka kabelu.
2. Upřesnit umístění podlahové, nebo stěnové.
3. Rozměry topné části A, B a netopící části L.
4. Držák pro uchycení ohřívače k okraji vany.





BACKER
ELTOP

TVAROVÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

pro galvanické lázně - řada FLEXIMER PF[©]

VÝHODY ŘADY FLEXIMER

Okamžitě k použití

Optimální parametry

**Chemická a korozní
odolnost**

Provedení na zakázku

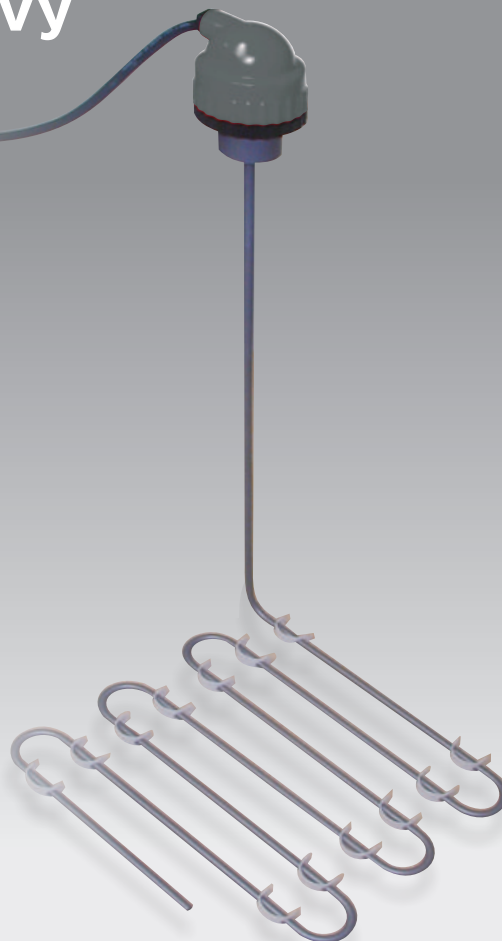
Svislá část netopící

**Elektrické připojení
230V, 1x400V, 3x400V**

**Stěnové i podlahové
provedení**

**Výhodný poměr
výkon / cena**

Teflonový plášť



**Materiál:
Nerez 1.4571 a povlak teflon PFA nebo ECTFE**



**Topná část musí být
vždy pod hladinou!**

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.

Topná tyč natvarovaná dle požadavků zákazníka. Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.

Teflonový obal topné tyče vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.

Vhodné do poloautomatických a automatických provozů.

TVAROVÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

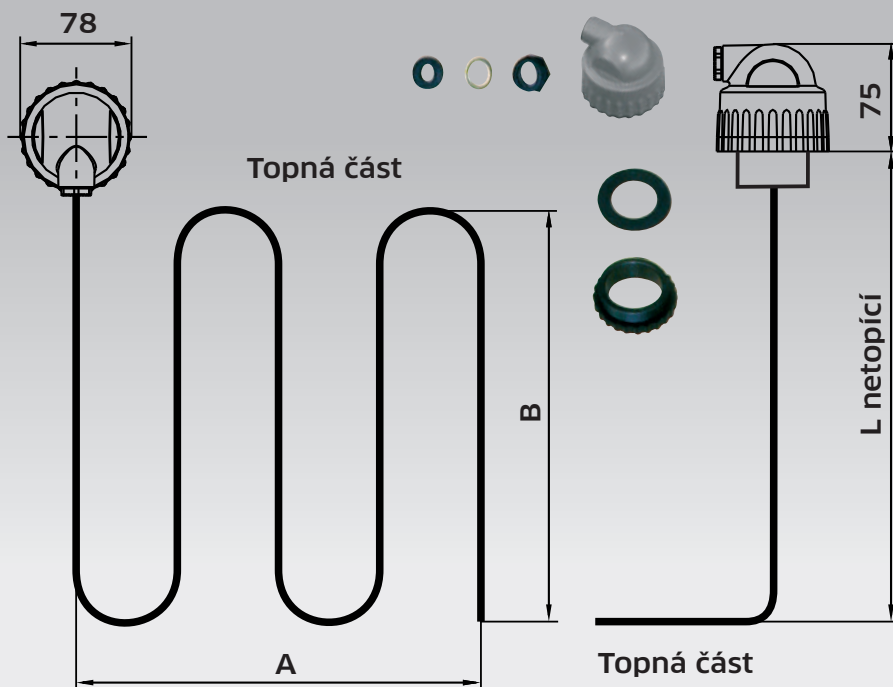
pro galvanické lázně - řada FLEXIMER PF[®]

Typy lázní:

alkalická	A
kyselá	K
neutrální	N

Použití:

aktivace povrchu	K
anodická oxid. slitin Al	K
anodické moření	K
anorganické kyseliny	K
barvení	K
cínování	K,A
černá pasivace	K
černění oceli	A
dekapování	K
dest., promývací voda	N
elektrochem. leštění	
hliníku, slitin	A
elektrochem. leštění	
oceli, barevných kovů	K
elektrochemické	
niklování lesklé	K
eloxování Al, slitin	K
Fe-fosfátování	K
fluorové lázně	K
chem. mědění ABS	K
chemické niklování	A,K
chem. niklování ABS	K
chem. vyjasnění Al	K
chromátování Al,	
zinkových povlaků, Ni	K
louhování	A
matné mědění	A
mědění	A,K
Mn-fosfátování	K
modrá pasivace	K
moření Al, Cu	A,K
moření oceli, nerez	K
moření plastů ABS	K
mosazení	A
odmaštění	N, A
odmaštění před	
žárovým zinkováním	K
organické kyseliny	K
Pd aktivace ABS	A
saténové mědění	A
silnovrstvá pasivace	K
slitinnové povlaky ZnFe	A
slitinnové povlaky ZnNi	K,A
stříbření	A
tavidlo pro žárové zink.	K
transparentní pasivace	K
tvrdé eloxování	K
utěsnění slitinnových povlaků	A
utěsnění, leštění Al	A, K
zinkování	A, K
zlacení	A, K
Zn-fosfátování	K
žlutá pasivace	K

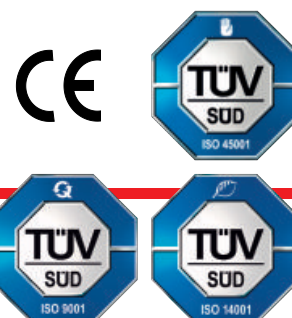


Provedení dle požadavků v těchto limitních parametrech

TYP	U[V]	P[W] Maximální	A,B,L [mm] Rozměry	L[mm] Délka rovná	Wcm ⁻² W/plocha	Materiál pláště	Délka kabelu
17050 9 XXX0	230V	Dle rozměrů	Dle požadavků	6000 max.	1,8	Povlak PFA	7m
17050 9 XXX0	1x400	Dle rozměrů	Dle požadavků	6000 max.	1,8	Povlak PFA	7m
17050 9 XXX0	3x400	Dle rozměrů	Dle požadavků	6000 max.	1,8	Povlak PFA	7m

Parametry dle požadavků zákazníka

1. Jiné napájecí napětí, příkon, délka kabelu.
2. Upřesnit umístění podlahové, nebo stěnové.
3. Rozměry topné části A, B a netopící části L.
4. Držák pro uchycení ohřívače k okraji vany.



TVAROVÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

pro galvanické lázně - řada FLEXIMER PT[®]

VÝHODY ŘADY FLEXIMER

Okamžitě k použití

Optimální parametry

**Chemická a korozní
odolnost**

Provedení na zakázku

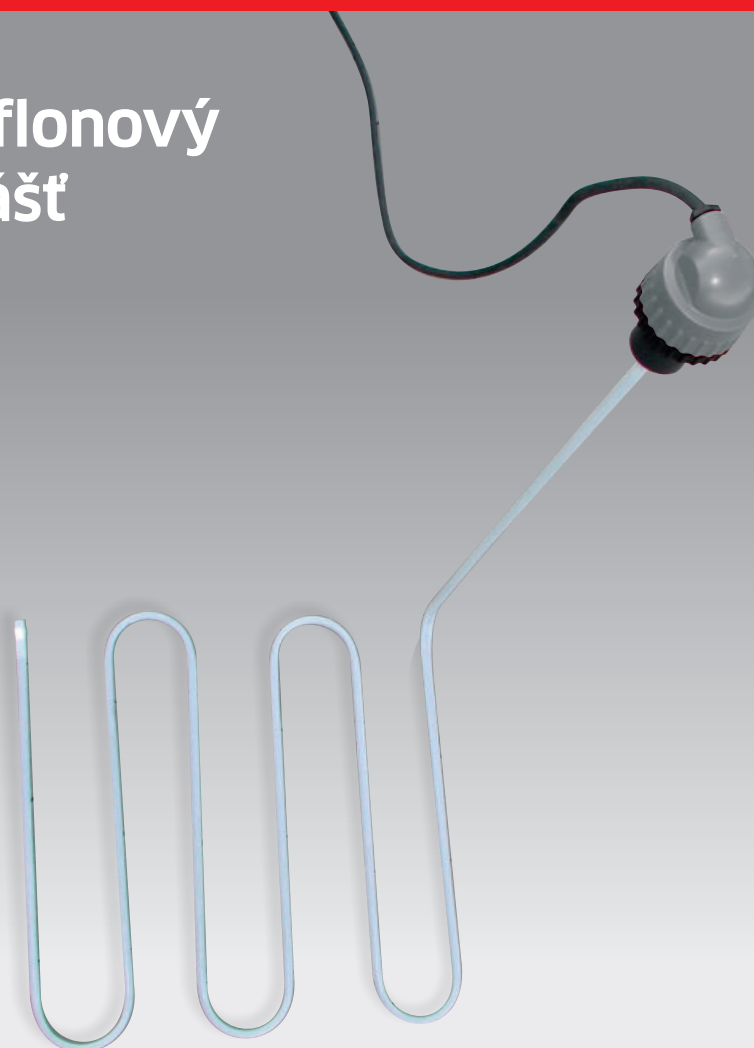
Svislá část netopící

**Elektrické připojení
230V, 1x400V, 3x400V**

**Stěnové i podlahové
provedení**

**Výhodný poměr
výkon / cena**

Teflonový plášť



**Materiál:
Nerez 1.4571 a plášť z teflonové hadice PTFE**



**Topná část musí být
vždy pod hladinou!**

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.

Topná tyč natvarovaná dle požadavků zákazníka. Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.

Teflonový obal topné tyče vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.

Vhodné pro ruční a poloautomatické provozy.

TVAROVÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

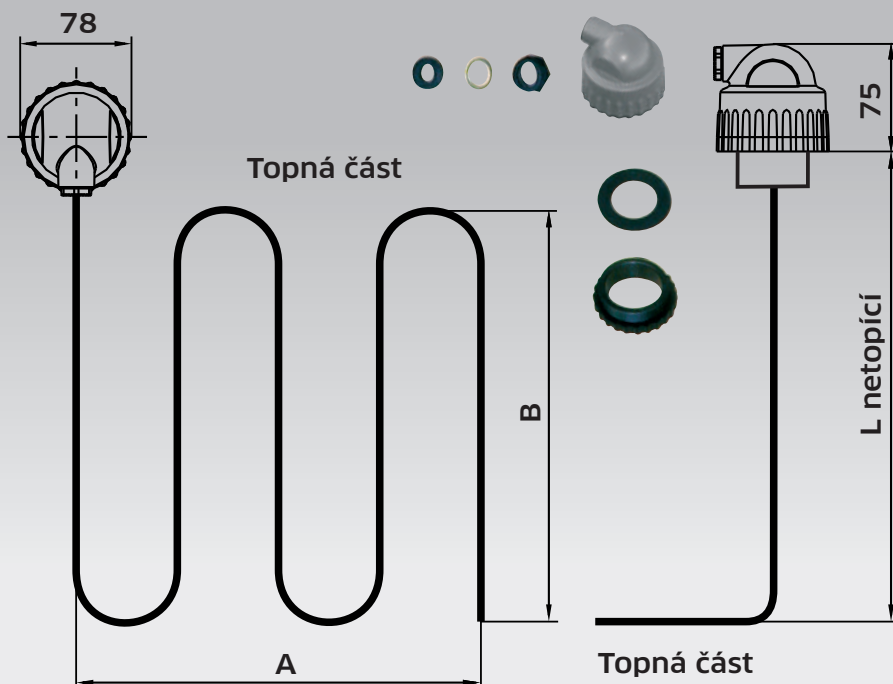
pro galvanické lázně - řada FLEXIMER PT[®]

Typy lázní:

alkalická	A
kyselá	K
neutrální	N

Použití:

aktivace povrchu	K
anodická oxid. slitin Al	K
anodické moření	K
anorganické kyseliny	K
barvení	K
cínování	K,A
černá pasivace	K
černění oceli	A
dekapování	K
dest., promývací voda	N
elektrochem. leštění hliníku, slitin	A
elektrochem. leštění oceli, barevných kovů	K
elektrochemické niklování lesklé	K
eloxování Al, slitin	K
Fe-fosfátování	K
fluorové lázně	K
chem. mědění ABS	K
chemické niklování	A,K
chem. niklování ABS	K
chem. vyjasnění Al	K
chromátování Al, zinkových povlaků, Ni	K
louhování	A
matné mědění	A
medění	A,K
Mn-fosfátování	K
modrá pasivace	K
moření Al, Cu	A,K
moření oceli, nerez	K
moření plastů ABS	K
mosazení	A
odmaštění	N, A
odmaštění před žárovým zinkováním	K
organické kyseliny	K
Pd aktivace ABS	A
saténové mědění	A
silnovrstvá pasivace	K
slitinnové povlaky ZnFe	A
slitinnové povlaky ZnNi	K,A
stříbření	A
tavidlo pro žárové zink.	K
transparentní pasivace	K
tvrdé eloxování	K
utěsnění slitinnových povlaků	A
utěsnění, leštění Al	A, K
zinkování	A, K
zlacení	A, K
Zn-fosfátování	K
žlutá pasivace	K

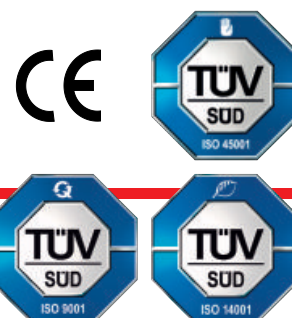


Provedení dle požadavků v těchto limitních parametrech

TYP	U[V]	P[W] Maximální	A,B,L [mm] Rozměry	L[mm] Délka rovná	Wcm ² W/plocha	Materiál pláště	Délka kabelu
17051 9 XXX0	230V	Dle rozměrů	Dle požadavků	6000 max.	1,8	Hadice PTFE	7m
17051 9 XXX0	1x400	Dle rozměrů	Dle požadavků	6000 max.	1,8	Hadice PTFE	7m
17051 9 XXX0	3x400	Dle rozměrů	Dle požadavků	6000 max.	1,8	Hadice PTFE	7m

Parametry dle požadavků zákazníka

1. Jiné napájecí napětí, příkon, délka kabelu.
2. Upřesnit umístění podlahové, nebo stěnové.
3. Rozměry topné části A, B a netopící části L.
4. Držák pro uchycení ohřívače k okraji vany.





BACKER
ELTOP

PONORNÝ OHŘÍVAČ

pro galvanické lázně - řada STIMER 14011[©]

HLAVNÍ VÝHODY

Ihned k použití

Optimální parametry

Přímý ohřev lázně

Závitová příruba

Řada standardních provedení

Chemicky odolný povrch

Provedení na zakázku

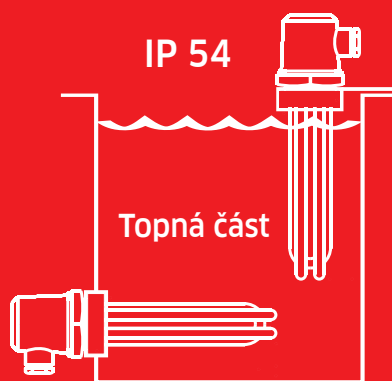
Elektrické připojení
230V, 3x400V

Výhodný poměr
výkon / cena

Nerezový plášť



Označení materiálu:
1.4571 / AISI 316Ti



Pro vodorovné
i svislé umístění.
Topná část musí být
vždy pod hladinou!

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.

Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.

Materiál jímek ponorných ohřivačů vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.

Topná část je ze tří topných tyčí tvaru U.

Uchytení do závitového otvoru.

Vodorovné i svislé umístění.

PONORNÝ OHŘÍVAČ

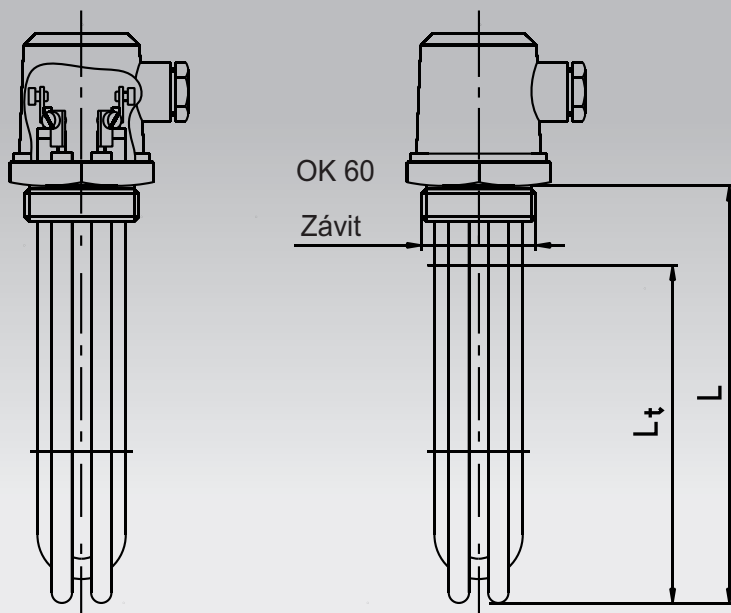
pro galvanické lázně - řada STIMER 14011[®]

Typy lázní:

alkalická	A
kyselá	K
neutrální	N

Použití:

anodická oxid. slitin Al	K
barvení	K
cínování	A
černá pasivace	K
černění oceli	A
destilovaná, promývací voda	N
elektrochem. leštění Al, slitin	A
elektrochem. leštění oceli, barevných kovů	K
eloxování hliníku	K
eloxování slitin	K
Fe, Mn, Zn-fosfátování	K
louhování	A
matné mědění	A
mědění	A
modrá pasivace	K
moření	A
moření hliníku	A
mosazení	A
odmaštění	N, A
organické kyseliny	K
Pd aktivace ABS	A
saténové mědění	A
silnovrstvá pasivace	K
slitinové povlaky ZnFe	A
slitinové povlaky ZnNi	A
stříbření	A
transparentní pasivace	K
tvrdé eloxování	K
utěsnění slitin. povlaků	A
utěsnění, leštění Al	A
zinkování	A
zlacení	A



Standardní provedení

TYP	U[V]	P[W]	Závit M, nebo G	L[mm] Délka	L _t [mm] Délka topná	Wcm ² W/plocha	Materiál pláště	Délka kabelu
14011 9 XXX0	3x400	1500	M48x2 / G1½"	240	210	5,0	1.4571	7m
14011 9 XXX0	3x400	3000	M48x2 / G1½"	390	360	5,0	1.4571	7m
14011 9 XXX0	3x400	4500	M48x2 / G1½"	620	590	5,0	1.4571	7m
14011 9 XXX0	3x400	6000	M48x2 / G1½"	800	770	5,0	1.4571	7m
14011 9 XXX0	3x400	7500	M48x2 / G1½"	1000	970	5,0	1.4571	7m
14011 9 XXX0	3x400	3000	M48x2 / G1½"	240	210	10,0	1.4571	7m
14011 9 XXX0	3x400	4500	M48x2 / G1½"	340	310	10,0	1.4571	7m
14011 9 XXX0	3x400	6000	M48x2 / G1½"	430	400	10,0	1.4571	7m
14011 9 XXX0	3x400	7500	M48x2 / G1½"	520	490	10,0	1.4571	7m
14011 9 XXX0	3x400	9000	M48x2 / G1½"	620	590	10,0	1.4571	7m
14011 9 XXX0	3x400	12000	M48x2 / G1½"	800	770	10,0	1.4571	7m

Parametry dle požadavků zákazníka

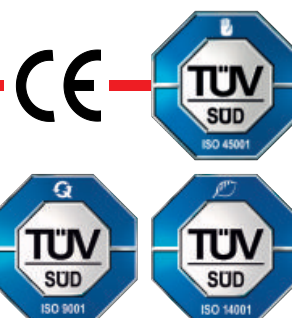
1. Jiné napájecí napětí, příkon, délka tělesa, délka kabelu.
2. Elektrochemicky leštěný povrch.
3. Metrický, nebo trubkový závit viz tabulka.
4. Povrchová úprava.

Backer ELTOP s.r.o.
Miřetice 32
539 55 Miřetice

Tel.: 469 344 619, 730 171 891
E-mail: obchod@backer-eltop.cz
www.backer-eltop.cz

Backer Elektro CZ a.s.
Poličská 444
539 01 Hlinsko

Tel.: 463 030 612
E-mail: obchod@backer-elektro.cz
www.backer-elektro.cz





BACKER
ELTOP

VODOROVNÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ pro galvanické lázně - řada STIMER 17060[©]

HLAVNÍ VÝHODY

Okamžitě k použití

Optimální parametry

Chemická a korozní odolnost

Robustní jímka

Provedení na zakázku

Svislá část netopící

**Elektrické připojení
230V, 1x400V, 3x400V**

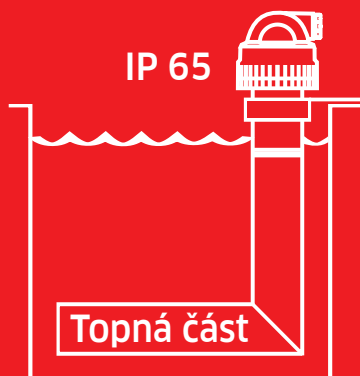
**Stěnové i podlahové
provedení**

**Výhodný poměr
výkon / cena**

Nerezový plášť



**Označení materiálu:
1.4571 / AISI 316Ti**



**Topná část musí být
vždy pod hladinou!**

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.

Robustní řešení, délka vodorovné i svislé části na přání. Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.

Materiál jímek ponorných ohříváčů vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.

Topné vložky ponorných ohříváčů se skládají z keramických článků s topnou spirálou.

VODOROVNÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

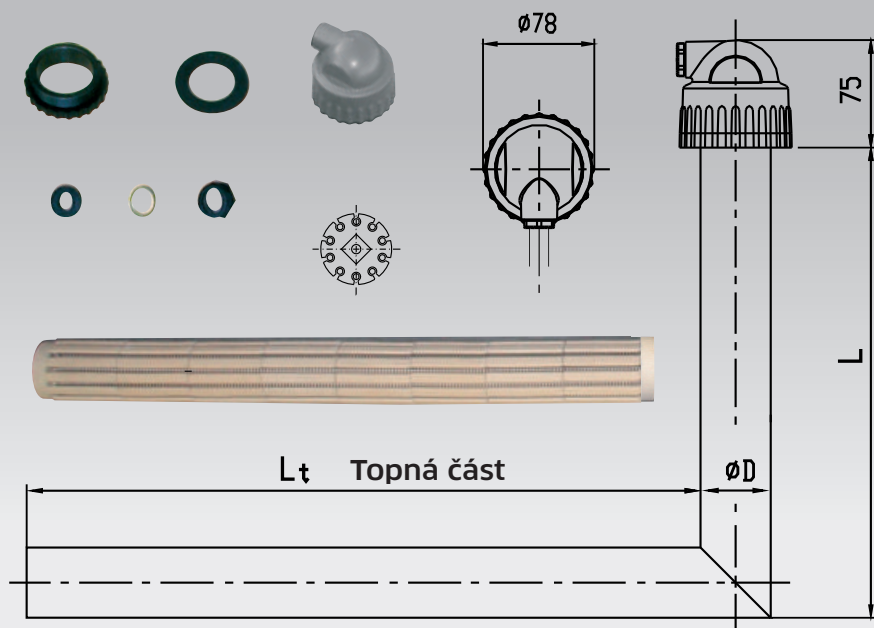
pro galvanické lázně - řada STIMER 17060[©]

Typy lázní:

alkalická	A
kyselá	K
neutrální	N

Rozsah použití: */

destilovaná,	
promývací voda	N
elektrochem. leštění	
Al, slitin	A
louhování	A
matné mědění	A
mědění	A
moření	A
moření hliníku	A
mosazení	A
odmaštění	N, A
Pd aktivace ABS	A
saténové mědění	A
slitinové povlaky ZnFe	A
slitinové povlaky ZnNi	A
stříbření	A
utěsnění slitin. povlaků	A
utěsnění, leštění Al	A
zinkování	A
zlacení	A
anodická oxid. slitin Al	K
barvení	K
cínování	A
černá pasivace	K
elektrochem. leštění	
oceli, barevných kovů	K
eloxování hliníku	K
eloxování slitin	K
Fe, Mn, Zn-fosfátování	K
modrá pasivace	K
organické kyseliny	K
silnovrstvá pasivace	K
transparentní pasivace	K
tvrdé eloxování	K

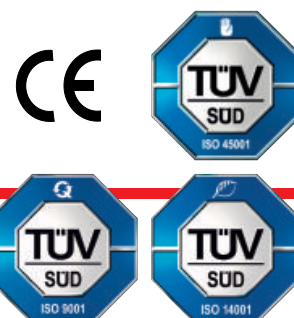


Provedení dle požadavků v těchto limitních parametrech

TYP	U[V]	P[W] Maximální	L, Lt [mm] Rozměry	D[mm] Průměr	Materiál pláště	Délka kabelu
17060 9 XXX0	230V	Dle rozměrů	Dle požadavků	54	1.4571 / AISI 316Ti	7m
17060 9 XXX0	1x400	Dle rozměrů	Dle požadavků	54	1.4571 / AISI 316Ti	7m
17060 9 XXX0	3x400	Dle rozměrů	Dle požadavků	54	1.4571 / AISI 316Ti	7m

Parametry dle požadavků zákazníka

1. Jiné napájecí napětí, příkon, délka kabelu.
2. Materiál pláště.
3. Elektrochemicky leštěný povrch jímky.
4. Délka vodorovné topné části Lt a délka svislé části L.
5. Držák pro uchycení ohříváče k okraji vany.





BACKER
ELTOP

VODOROVNÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ pro galvanické lázně - řada STIMER Ti 17060 ©

HLAVNÍ VÝHODY

Okamžitě k použití

Optimální parametry

Chemická a korozní odolnost

Robustní jímka

Provedení na zakázku

Svislá část netopící

**Elektrické připojení
230V, 1x400V, 3x400V**

**Stěnové i podlahové
provedení**

**Výhodný poměr
výkon / cena**

Titanový plášť



**Označení materiálu:
Titan Gr2, 3.7035**



**Topná část musí být
vždy pod hladinou!**

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.

Robustní řešení, délka vodorovné i svislé části na přání. Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.

Materiál jímek ponorných ohřivačů vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.

Topné vložky ponorných ohřivačů se skládají z keramických článků s topnou spirálou.

VODOROVNÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

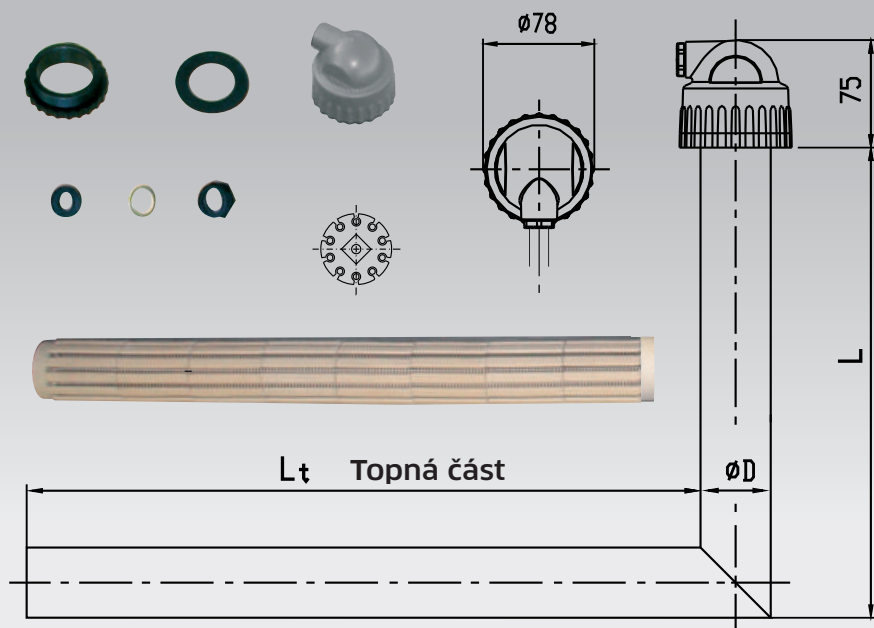
pro galvanické lázně - řada STIMER Ti 17060 ©

Typy lázní:

alkalická	A
kyselá	K
neutrální	N

Použití:

anodická oxid. slitin Al	K
barvení	K
cínování	A
černá pasivace	K
černění oceli	A
dest., promývací voda	N
dekapování	K
elektrochem. leštění hliníku, slitin	A
elektrochemické niklování lesklé	K
eloxování Al, slitin	K
chemické niklování	K
chromátování hliníku	K
chromát. zink. povlaků	K
chromování niklu	K
louhování	A
matné mědění, mědění	A
modrá pasivace	K
moření, moření Al	A
mosazení	A
odmaštění	N, A
organické kyseliny	K
Pd aktivace ABS	A
saténové mědění	A
silnovrstvá pasivace	K
slitinové povlaky ZnFe, ZnNi	A, K
stříbření	A
transparentní pasivace	K
tvrdé eloxování	K
utěsnění slitinových povlaků	A
utěsnění, leštění Al	A
zinkování	A
zlacení	A
žlutá pasivace	K

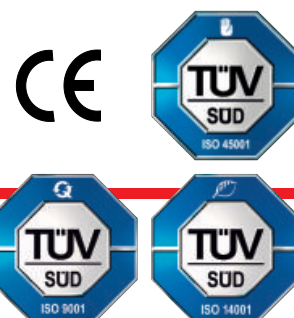


Provedení dle požadavků v těchto limitních parametrech

TYP	U[V]	P[W] Maximální	L, Lt [mm] Rozměry	D[mm] Průměr	Wcm ² W/plocha	Materiál pláště	Délka kabelu
17060 9 XXX0	230V	Dle rozměrů	Dle požadavků	51	3,5max.	Titan Gr2	7m
17060 9 XXX0	1x400	Dle rozměrů	Dle požadavků	51	3,5max.	Titan Gr2	7m
17060 9 XXX0	3x400	Dle rozměrů	Dle požadavků	51	3,5max.	Titan Gr2	7m

Parametry dle požadavků zákazníka

1. Jiné napájecí napětí, příkon, délka kabelu.
2. Materiál pláště.
3. Délka vodorovné topné části Lt a délka svislé části L.
4. Držák pro uchycení ohříváče k okraji vany.



STOČENÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ pro galvanické lázně - řada POLARIS®

HLAVNÍ VÝHODY

Ihned k použití

Vysoká chemická
a korozní odolnost

Snadná instalace

Vysoká účinnost

4 základní provedení

Nízké výkonové zatížení

Mnoho výkonových
a tvarových verzí

Elektrické připojení
230V, 3x400V

Výborný poměr
výkon / cena

Teflonový plášť



Označení materiálu:
Teflon PTFE



**Topná část musí být
vždy pod hladinou!**

Přímý ohřev galvanických, chemických a technologických lázní.

Kompletně celý povrch včetně kabelu je chemicky odolný. Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů.

Teflonový obal ponorných ohříváčů vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.

Topná spirála s nízkým výkonovým zatížením je umístěna přímo v masivním teflonovém materiálu. Tím jsou teplotní ztráty omezeny na minimum.

STOČENÝ PONORNÝ OHŘÍVAČ

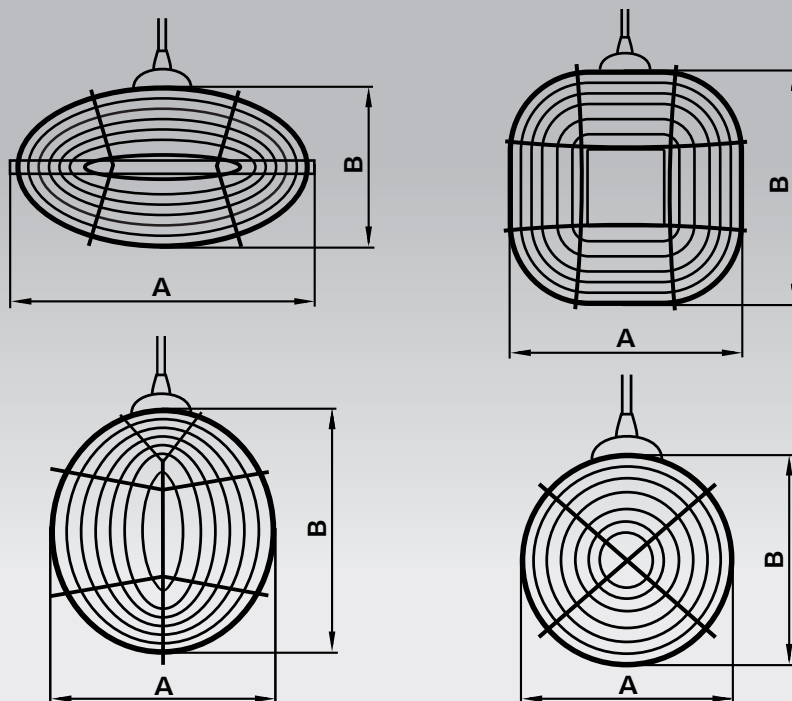
pro galvanické lázně - řada POLARIS®

Typy lázní:

alkalická	A
kyselá	K
neutrální	N

Použití:

aktivace povrchu	K
anodická oxid. slitin Al	K
anodické moření	K
anorganické kyseliny	K
barvení	K
cínování	K, A
černá pasivace	K
černění oceli	A
dekapování	K
dest., promývací voda	N
elektrochem. leštění	
hliníku, slitin	A
elektrochem. leštění	
oceli, barevných kovů	K
elektrochemické	
niklování lesklé	K
eloxování Al, slitin	K
Fe-fosfátování	K
fluorové lázně	K
chem. mědění ABS	K
chemické niklování	A, K
chem. niklování ABS	K
chem. vyjasnění Al	K
chromátování Al,	
zinkových povlaků, Ni	K
louhování	A
matné mědění	A
mědění	A, K
Mn-fosfátování	K
modrá pasivace	K
moření Al, Cu	A, K
moření oceli, nerez	K
moření plastů ABS	K
mosazení	A
niklování v agresivních láz.	A, K
odmaštění	N, A
odmaštění před	
žárovým zinkováním	K
organické kyseliny	K
Pd aktivace ABS	A
saténové mědění	A
silnovrstvá pasivace	K
slitinové povlaky ZnFe	A
slitinové povlaky ZnNi	K, A
stříbření	A
tavidlo pro žárové zink.	K
transparentní pasivace	K
tvrdé eloxování	K
utěsnění slitinových povlaků	A
utěsnění, leštění Al	A, K
zinkování	A, K
zlacení	A, K
Zn-fosfátování	K
žlutá pasivace	K



Varianty provedení

VÝKON [kW]	TLOUŠŤKA [mm]								
		A[mm]	B[mm]	A[mm]	B[mm]	A[mm]	B[mm]	A[mm]	B[mm]
0,5	25	—	—	—	—	292	292	—	—
1,0	25	—	—	—	—	292	292	—	—
1,5	25	445	292	292	445	—	—	—	—
2,0	25	445	292	292	445	—	—	—	—
3,0	25	445	292	292	445	—	—	—	—
4,0	50	445	292	292	445	—	—	—	—
4,0	25	—	—	—	—	—	—	445	445
4,5	50	445	292	292	445	—	—	—	—
6,0	50	445	292	292	445	—	—	—	—
9,0	75	445	292	292	445	—	—	—	—
12,0	75	—	—	—	—	—	—	445	445
12,0	50	573	418	418	573	—	—	—	—
15,0	75	573	418	418	573	—	—	—	—
18,0	75	573	418	418	573	—	—	—	—

Napájení 230V, nebo 3x400V.
Délka kabelu 1,5m.

TERMOREGULAČNÍ SETY

pro galvanické lázně Thermaster THM, THE ©

VÝHODY ŘADY TERMASTER

Ihned k použití

Kompaktní stavba

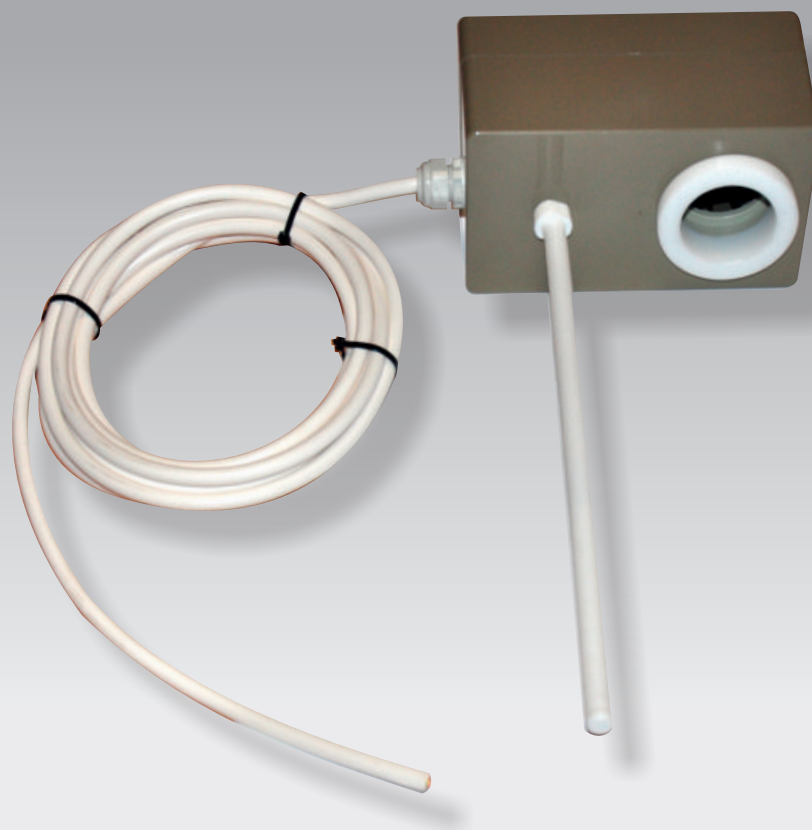
Chemická a korozní
odolnost

Jednoduché nastavení
teploty a kalibrace

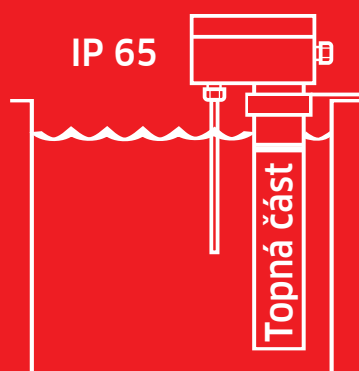
Elektrické připojení
1x230V, nebo 3x400V

Výhodný poměr
výkon / cena

Nerezový, nebo teflonový plášť čidla



Označení materiálu:
1.4571 / PTFE



Pro svislé umístění.
Spojení se svislým
ponorným ohříváčem.

Pro teplotní regulaci přímého ohřevu galvanických, chemických a technologických lázní. Určeno pro svislé ponorné ohříváče Optimer a Fleximer. Provedení vycházející z konkrétních požadavků galvanických provozů. Žádné pohyblivé části, jednoduché nastavení teploty a kalibrace.

Materiál jímek teplotních čidel vyhovuje nárokům elektrolytických i chemických lázní.

TERMOREGULAČNÍ SETY

pro galvanické lázně Thermaster THM, THE ©

Typy lázní:	Plášť jímky:	
alkalická A	Nerez	N
kyselá K	PTFE	P
neutrální N		

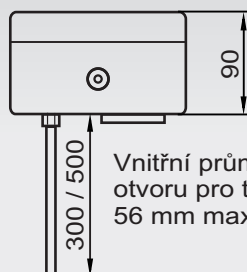
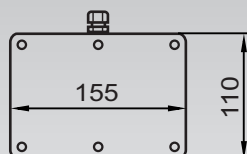
Použití:

aktivace povrchu	P	K
anodická oxid. slitin Al	N,P	K
anodické moření	P	K
anorganické kyseliny	P	K
barvení	N,P	K
cínování	N,P	K,A
černá pasivace	N,P	K
černění oceli	N,P	A
dekapování	P	K
dest., promývací voda	N,P	N
elektrochem. leštění hliníku, slitin	N,P	A
elektrochem. leštění oceli, barevných kovů	N,P	K
elektrochemické niklování lesklé	P	K
eloxování Al, slitin	N,P	K
Fe-fosfátování	N,P	K
fluorové lázně	P	K
chem. mědění ABS	P	K
chemické niklování	P	A,K
chem. niklování ABS	P	K
chem. vyjasnění Al	P	K
chromátování Al, zinkových povlaků, Ni	P	K
louhování	N,P	A
matné mědění	N,P	A
mědění	N,P	A,K
Mn-fosfátování	N,P	K
modrá pasivace	N,P	K
moření Al, Cu	N,P	A,K
moření oceli, nerez	N,P	K
moření plastů ABS	P	K
mosazení	N,P	A
odmaštění	N,P	N, A
odmaštění před žárovým zinkováním	P	K
organické kyseliny	N,P	K
Pd aktivace ABS	N,P	A
saténové mědění	N,P	A
silnovrstvá pasivace	N,P	K
slitinové povlaky ZnFe	N,P	A
slitinové povlaky ZnNi	N,P	K,A
stříbření	N,P	A
tavidlo pro žárové zink.	P	K
transparentní pasivace	N,P	K
tvrdé eloxování	P	K
utěsnění slit. povlaků	N,P	A
utěsnění, leštění Al	N,P	A, K
zinkování	N,P	A, K
zlacení	N,P	A, K
Zn-fosfátování	P	K
žlutá pasivace	P	K

Analogové provedení THM

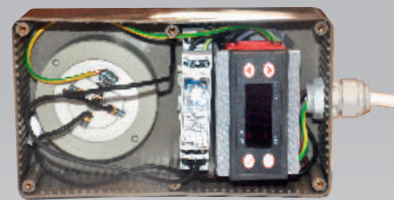


Termostat kapilární

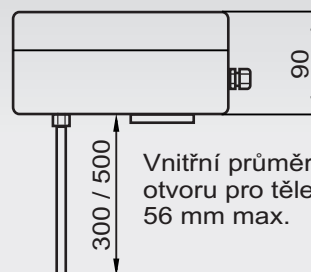
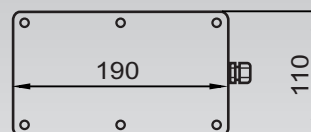


Jímka čidla.

Elektronické provedení THE



Termostat digitální



Jímka čidla.

Standardní provedení

TYP	EL. ZAPOJENÍ [V]	Teplotní rozmezí T[°C]	L[mm] Délka jímky	Provedení termostatu	Materiál jímky	Délka kabelu
THM1	1x230V / 16A	7-77/0-90/20-127	300/500	Kapilární	1.4571/PTFE	7m
THM3	3x400V / 20A	30-85/50-150	300/500	Kapilární	1.4571/PTFE	7m
THE1	1x230V / 16A	0 - 99	300/500	Elektronický	1.4571/PTFE	7m
THE3	3x400V / 20A	0 - 99	300/500	Elektronický	1.4571/PTFE	7m

Parametry dle požadavků zákazníka

1. Materiál a délka jímky.
2. Napájecí napětí.
3. Provedení termostatu.



Backer ELTOP s.r.o.
Miřetice 32
539 55 Miřetice

Tel.: 469 344 619, 730 171 891
E-mail: obchod@backer-eltop.cz
www.backer-eltop.cz

1. Určení výrobků

Ponorné ohříváče jsou určeny pro ohřev lázní a kapalin používaných při průmyslové předúpravě i povrchové úpravě kovů a slitin.

Podle chemického složení lázně je nutné volit materiál ochranné jímky, povlaku a povrchu.

Ponorné ohříváče a topná tělesa smí být ponořena do výše max. 5 cm pod držák ohříváče a min. po značku ponoru vyznačené na ohříváči.

2. Popis

Optimer – klasické ponorné ohříváče trubcového typu s keramickou topnou vložkou v ochranné jímce.

Fleximer – tvarované ponorné ohříváče na bázi trubkových topných těles s ochranným povlakem nebo povrchem – pro podlahové i stěnové použití.

Stimer – speciální ponorné ohříváče na bázi trubkových topných těles v ochranné jímce nebo s ochranným povlakem či povrchem. Podlahová i stěnová verze obsahuje keramické topné těleso v ochranných jímkách.

Polaris – moderní ponorný ohříváč tvořený stočeným topným kabelem v teflonovém obalu pro univerzální použití.

Ohříváče jsou modulární, topné vložky, držáky a hlavice jímek jsou vyměnitelné.

Krytí hlavice jímek včetně hlavice s termoregulací je IP 65.

Součástí standardních provedení je 7m kabel H07RN-F 4G1,5 nebo CYSY 4Bx4.

K zakázkovým provedením se dodává kabel dle požadavku zákazníka a prostředí.

Ohříváče Polaris a termoregulace mají samostatný návod na obsluhu a údržbu.

3. Technické parametry

Hlavní technické parametry jsou uvedeny v tabulce u jednotlivých typů ohříváčů.

Zakázkové parametry vycházejí z požadavků zákazníků.

Teplotní rozsah ohříváčů vychází z požadavků lázní a kapalin, napájecí napětí je 230V. nebo 3x400V (AC) při frekvenci 50 Hz.

4. Montáž a instalace ohříváčů

Před instalací zkontrolujte, zda nedošlo přepravou nebo manipulací k poškození ohříváče nebo topného tělesa, ochranné jímky nebo ochranného povlaku či povrchu nebo elektrického kabelu,

Montáž zapojení a výměnu topné vložky nebo náhradního dílu ohříváče smí provádět provádět jen pracovník s odpovídající kvalifikací dle vyhlášky 50/78 Sb.

Připojení musí vyhovovat platným bezpečnostním předpisům pro daná elektrická zařízení v průmyslovém prostředí.

Ohříváče bez konstrukce (s držákem jímky, nebo ohříváče) musí být instalovány vertikálně, aktivní část by měla být nejméně 20mm od stěny nové nádrže nebo dna, u starších lázní a nádrží nejméně 50-70mm ode dna (kaly, zhuštění, zbytky).

Jinak může dojít k přehřátí nebo poškození topného tělesa.

Při elektrickém ohřívání lázní musí být vždy instalováno hlídání hladiny, při výrazném výrazném snížení hladiny může dojít k poškození ohříváče i k požáru.

Při instalaci ohříváčů musíme dbát na oddělené umístění od jakýchkoliv zdrojů elektrického proudu a také od dalších pohyblivých částí v lázni.

5. Obsluha a údržba ohřívače

Ohřívač může obsluhovat jen proškolený pracovník provozu. Se zapnutým příváčem nesmí být manipulováno.

Udržujte hladinu lázně mezi značkami max. a min. hladiny, provádějte vizuální kontrolu povrchu funkčního ohřívače.

Pravidelně kontrolujte, zda nedošlo k poškození ohřívače, nebo topné vložky, vzniku trhlin ochranné jímky, nebo ohřívače, u skleněných, porcelánových, nebo teflonových ohřívačů, nebo koroze u kovových ohřívačů.

Při poškození topné vložky musí být tato nahrazena novou včetně napájecího přívodu. Stejně mohou být vyměněny hlavice ochranné jímky či jiné výměnné části.

Čištění povrchu ohřívače provádějte vždy při odpojení elektrického proudu a po ochlazení ochranné jímky, nebo povrchu a po vytažení z lázně.

Ohřívač čistěte v ochranných rukavicích za použití jemného štětce nebo kartáče s vlasy odolávajícími prostředí lázně.

Při čištění zachovávejte bezpečnostní opatření pro tento druh činnosti a používejte vhodné ochranné prostředky.

6. Skladování

Ohřívače je nutné skladovat v suchém prostředí. Maximální relativní vlhkost vzduchu ve skladovací místnosti může dosahovat 50%.

Při delším skladování nebo delším odstavení ohřívačů mimo provoz je nutné ověřit elektricky vyhovující stav topných částí ohřívačů.

V případě, že výsledek není v souladu s požadavky, je nutné topné části ohřívačů vysušit cizím zdrojem tepla při teplotě 150-180°C po dobu nejméně 5 hodin, nebo do dosažení požadovaných elektrických parametrů.

Při porušení jedné, nebo více topných větví, nebo částí ohřívače je nutné vyměnit celý ohřívač.

Před demontáží musí být ohřívač odpojen od zdroje elektrického proudu.

7. Technické údaje

Tolerance jmenovitého příkonu je v souladu s ČSN EN 60335-1 v rozsahu +5/-10%.

Ohřívač je označen na topné větvi a držáku. Obsahuje znak výrobního podniku (BA CZ, ELTOP), označení typu, jmenovité napětí, příkon, výrobní číslo a znak shody s platnými předpisy CE.

Ohřívače jsou vyrobeny tak, aby se jejich vlastnosti ani po delším užívání neměnily. Změny neovlivňující funkci a použití si výrobce vyhrazuje. Podstatné změny jsou odsouhlasovány s odběratelem. Topné těleso splňuje požadavky ČSN EN 60335-1.

DALŠÍ PRODUKTOVÉ ŘADY ELEKTRICKÝCH TOPNÝCH TĚLES



Trubková tělesa



Topné pásy



Pro oblast dopravy



Keramická tělesa



Topné patrony



Průmyslové aplikace



Zákaznická řešení



Doprava



Komerční produkty



Energie životní prostředí



Domácí spotřebiče



Pokročilé technologie



Průmyslové projekty



Inovace

