Multi Staple Repair

Hilfsmittel

STRUKTURELLE REPARATUR UND MONTAGE ALLER SYNTHETISCHEN MATERIALIEN

- Für alle Kunststoffe, Identifizierung nicht notwendig.
- Ohne Hilfsmittel - keine Grundierung, keine Reinigungsmittel, keine Vorbereitung.
- Ideal auch zum Ausbessern und Verstärken von Stütz- und Befestigungspunkten.

Technische Informationen

- Speisespannung: 230 V - 50/60 Hz.
- Max. Verbrauch: 35 W. A
- bmessungen: 165 x 87 x 65 mm.
- Absorptionsmaxima: 160 Ma.
- 2 Sicherungen von 400 mA.
- Gewicht: 1,350 kg.
- Nicht auf Kunststoffen verwenden, die Fasern enthalten.
- Sicherheitsmaßnahmen: bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.

Verpackung

Multi Staple Repair	360500000
Multi Staple Repair - pre-cut staple Spirale klein 0.7 mm	360511000
Multi Staple Repair - pre-cut staple Winkel 0.7 mm	360510000
Multi Staple Repair - pre-cut staple Spirale groß 0.7 mm	360512000

Produkt [MSR]

Eigenschaften

Die Multi Staple Repair ist eine mechanische Reparaturmethode für Kunststoffe. Diese starke strukturelle Reparatur behält die Flexibilität, die für den Wiedereinbau des Bauteils erforderlich ist. Das Multi Staple Repair-Gerät erwärmt die "Klammern", um sie in das zu reparierende Material einzubetten. Die OEM-Stärke des Produkts bleibt unverändert, da kein weiteres Produkt hinzugefügt wurde. Drei Arten von Klammern gewährleisten eine komfortable und effektive Reparatur. Die Pre-Cut-Klammer hat eine Sollbruchstelle, so dass die Klammern im Kunststoff abbrechen. Die Pistole der Multi Staple Repair führt die Klammern vertikal oder in einem Winkel von 90° für schwer zugängliche Stellen ein.

Anwendungen

- Reparatur von allen synthetischen Materialien, einschließlich Polyethylen und Polypropylen.
- Verstärkung von Stütz- und Klebepunkten.

Verwendung

- Schließen Sie das Gerät an das Stromnetz an.
- Stellen Sie den Knopf auf die gewünschte Position: LED leuchtet grün = minimale Position für Kunststoff bis 1,5 mm Dicke; LED leuchtet gelb = mittlere Position für Kunststoff zwischen 1,5 und 2,5 mm Dicke; LED leuchtet rot = maximale Position für Kunststoff mit mehr als 2,5 mm Dicke;.
- Wählen Sie die entsprechende Klammer und setzen Sie sie in die entsprechenden Öffnungen der Pistole ein (je nach Anwendung auf dem 90°-Kopf).
- Setzen Sie den Klammerkopf auf die gewünschte Stelle des zu reparierenden Kunststoffs und drücken Sie die Starttaste der Pistole.
- Durch die Hitze schmilzt der Kunststoff und die Heftklammer sinkt in das Material ein.

- Drehen Sie die Pistole sanft um 5°, um die Klammer im Kunststoff zu verankern, und lassen Sie den Startknopf los. Lassen Sie die Klammer abkühlen, bevor Sie die Pistole herausziehen.
- Brechen Sie die überstehenden Enden ab.
- Bringen Sie so viele Klammern an, dass eine ausreichend feste Verbindung entsteht.

Nicht bei faserigen Kunststoffen verwenden.