



# Multi Staple Repair

LA REPARATION STRUCTURELLE POUR TOUS LES PLASTIQUES

- ✓ Pour tous les matériaux synthétiques, donc identification superflu.
- ✓ Pas de primers, pas de nettoyeurs, pas de preparation.
- ✓ Ideale pour le montage, la réparation et le renforcement.

## Caractéristiques techniques

- Alimentation: 230V - 50/60Hz.
- Consommation max.: 35W.
- Dimensions: 165 x 87 x 65 mm.
- Absorption maximale: 160 mA. 2 fusibles de 400 mA.
- Poids: 1,350 kg.
- Consignes de sécurité: veuillez consulter la fiche de sécurité.

## Emballage

Multi Staple Repair	360500000
Multi Staple Repair - Pre-cut staple spirale petite 0.7 mm (100pcs)	360511000
Multi Staple Repair - Pre-cut staple coin 0.7 mm (100pcs)	360510000
Multi Staple Repair - Pre-cut staple sinueux 0.7 mm (100pcs)	360512000

## Produit [MSR]

### Caractéristiques

Le Multi Staple Repair est une méthode de réparation mécanique pour matériaux synthétiques. Cette réparation structurelle solide garde assez de flexibilité permettant le remontage d'une pièce. L'appareil Multi Staple Repair chauffe les "agrafes" pour les noyer dans la matière à réparer. La force OEM du matériau n'est pas changée car il n'y a pas d'ajout d'autres produits. Trois types d'agrafes garantissent un travail aisé et efficace dans la matière synthétique. Les agrafes Pre Cut ont des points de rupture pour être cassées. Le pistolet du Multi Staple Repair permet l'application d'agrafes droite ou dans un angle de 90°C, pour les endroits difficile d'accès.

### Applications

- Réparation de tous plastiques, aussi le polyéthylène et le polypropylène.
- Renforcement de points de fixation et supports.

## Emploi

- Bancher l'appareil.
  - Mettre le bouton dans la position désirée: LED vert: position minimum, pour les matériaux synthétiques jusqu'à 1,5 mm d'épaisseur; LED jaune: position moyenne, pour les matériaux synthétiques entre 1,5 et 2,5 mm d'épaisseur; LED rouge: position maximum, pour les matériaux synthétiques de 2,5 mm d'épaisseur et plus.
  - Choisir l'agrafe adéquate et la placer dans les orifices du pistolet (droit devant ou à 90°C selon l'application).
  - Placer la tête de l'agrafe à l'endroit où la réparation doit être faite et pousser le bouton de mise en marche du pistolet.
  - La température générée permet de fondre la matière et d'enfoncer la tête de l'agrafe dans le plastic.
  - Tourner le pistolet doucement d e 5°C pour loger l'agrafe dans le plastic et lâchez le bouton. Laissez refroidir l'agrafe avant de retirer le pistolet.
  - Casser les bouts sortant du plastic.
  - Placer des agrafes jusqu'à obtention d'une bonne résistance mécanique.
- Ne pas utiliser sur des matériaux synthétiques fibreux.