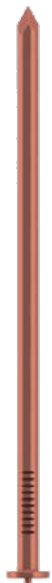


Предназначен для крепления огнезащитных и тепло- звукоизоляционных материалов к металлическим конструкциям и воздуховодам.



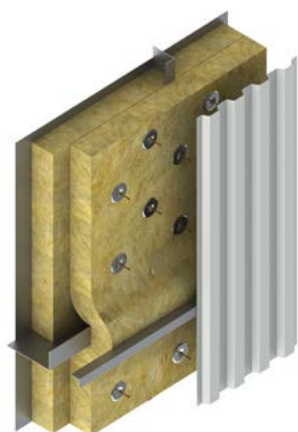
## Материал

Приварной штифт выполнен из углеродистой стали и защищён стойким медным антикоррозионным покрытием, имеет наконечник для контактной сварки конденсаторным сварочным оборудованием. Прижимная шайба — из углеродистой стали со стойким антикоррозионным покрытием. Декоративно-защитная заглушка выполнена из полиэтилена высокой плотности.

## Типы оснований

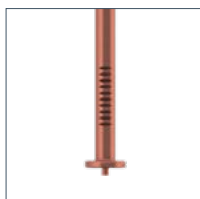


Металл

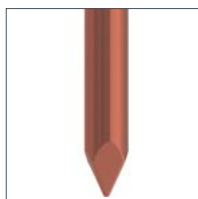


## Преимущества

- Биметаллический наконечник для лучшего качества сварочного импульса;
- Высокая скорость и точность соединения;
- Отсутствие расходных материалов, например электродов или сварочной проволоки;
- Легкий подбор длины штифта под любую изоляцию;
- Монтаж при любых температурах.
- Огнестойкость крепления до 240 мин в составе системы огнезащиты.



Специальная конструкция инициатора сварочного импульса



Алмазная заточка наконечника

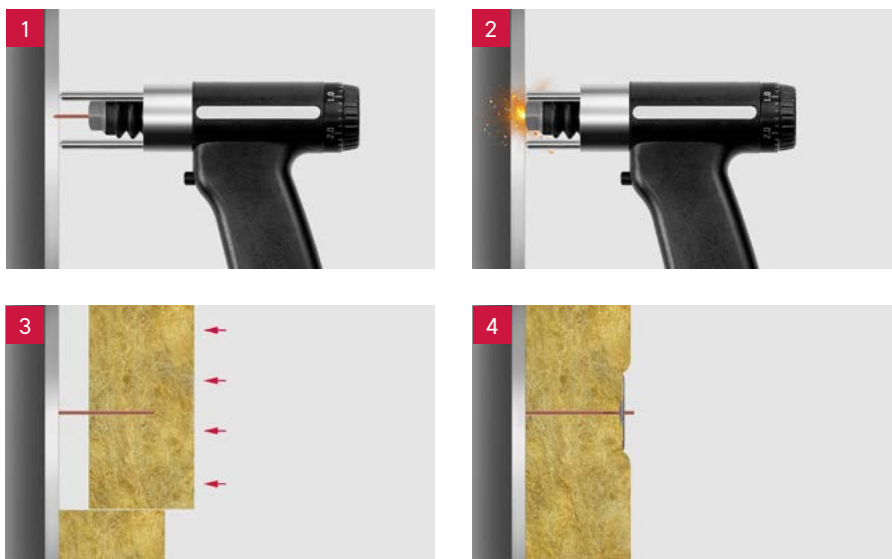


Надежная фиксация прижимной шайбы

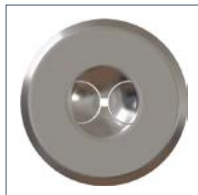
## Монтаж

- Производство работ согласно рекомендациям производителя технической изоляции.
- Наружные поверхности металлической конструкции или воздуховода должны быть подготовлены для сварки, (очищены, обезжирены).
- Длина штифта должна превышать толщину изоляции минимум на 2–3 мм, чтобы надежно прикрепить прижимную шайбу.
- Установка штифта производится перпендикулярно плоскости основания методом приварки конденсаторным разрядом (CD). Установочное расстояние между штифтами по вертикали и горизонтали не более 350 мм, от края воздуховода до первого ряда штифтов не более 100 мм.
- Раскрой огнезащитного или тепло- звукоизоляционного материала нанизывается на смонтированные штифты. При необходимости, острые концы штифтов обрезают кусачками, оставляя запас 2–3 мм.
- На штифты устанавливают прижимные шайбы для фиксации изоляционного ковра.

## Схема монтажа



## С этим изделием используется



Шайба прижимная PW2



Шайба прижимная PW2 Isol

- Сварочный аппарат конденсаторного типа
- Шайба прижимная

## Технические характеристики

Технические характеристики	Показатель
Цикл сварки, сек	0,001–0,003
Температурный диапазон эксплуатации, °C	–50 ... +80°C
Коррозионная стойкость к воздействию среднеагрессивной среды, не менее, лет	50

Длина, мм	Диаметр шайбы, мм	Макс. толщина прикр. м-ла*, мм	Диаметр штифта, мм	Артикул	Диаметр штифта, мм	Артикул
20	30, 38	15–20	2	0504002	-	
30	30, 38	25–30	2	0504004	3	0504026
40	30, 38	35–40	2	0504006	3	0504027
50	30, 38	45–50	2	0504008	3	0504028
60	30, 38	55–60	2	0504010	3	0504029
70	30, 38	65–70	2	0504013	3	0504031
80	30, 38	75–80	2	0504015	3	0504032
90	30, 38	85–90	2	0504017	3	0504033
100	30, 38	95–100	2	0504018	3	0504034
110		105–110	-		3	0504035
Шайба прижимная PW			2	0508001	3	0510001
Шайба прижимная PW Isol			2	0509001	3	0511001

\* Значения являются ориентировочными, соответствие оптимальной длины штифта и толщины приклеиваемого материала зависит от плотности изоляционного материала и типа защитного покрытия. Правильность выбора штифта и режима сварки определяются опытным путем.