

Allgemeine Beschreibung

Die CDF-Isolierschweißstifte bestehen aus einem isoliertem Stahl Schaft, der fest auf einen Stahlscheibenkopf gepresst ist.

Sie ermöglichen die Befestigung von Isoliermaterial auf Blechen wie Luftkanälen, Metallträgern, Industrieanlagen aus Metall usw. in einem einzigen Arbeitsgang.

Es wird empfohlen, unsere Schweißgeräte CDW-72 oder F100 ACCU zu verwenden.



Werkstoff Beschreibung

CDF :

- Schaft: kupferbeschichteter Stahl
- Scheibenkopf: 0,4 mm (28ga.) verzinkter Stahl

	Schaftisolierung (teilweise)	Unter Kopf Isolierung	Empfohlene Verwendung
CDF	-	-	Glatte Isolierung
CDF-PAP	-	Papier	Aluminiumbeschichtete Isolierung oder Drahtmatratzen
CDF-ISOL	Wärmeschrumpfende Polyolefin-Hülle	-	Aluminiumverkleidete Isolierung
CDF-PAP-ISOL	Wärmeschrumpfende Polyolefin-Hülle	Papier	Aluminiumbeschichtete Isolierung oder Drahtmatratzen

CDF-BGS :

- Schaft: Edelstahl 304
- Scheibenkopf: 0,4 mm (28ga.) verzinkter Stahl

	Schaftisolierung (teilweise)	Unter Kopf Isolierung	Empfohlene Verwendung
CDF-BGS	-	-	Glatte Isolierung
CDF-PAP-BGS	-	Papier	Aluminiumbeschichtete Isolierung oder Drahtmatratzen
CDF-ISOL-BGS	Wärmeschrumpfende Polyolefin-Hülle	-	Aluminiumverkleidete Isolierung
CDF-PAP-ISOL-BGS	Wärmeschrumpfende Polyolefin-Hülle	Papier	Aluminiumbeschichtete Isolierung oder Drahtmatratzen

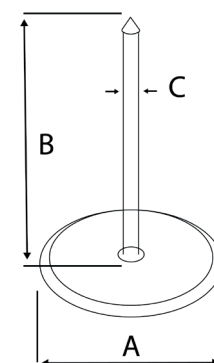
CDF-SS :

- Schaft: Edelstahl 304
- Scheibenkopf: 0,4 mm (28ga.) Edelstahl 304

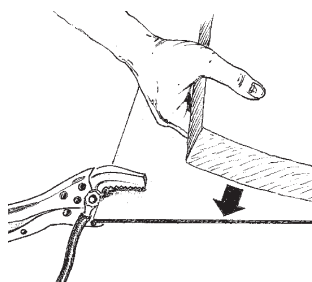
	Schaftisolierung (teilweise)	Unter Kopf Isolierung	Empfohlene Verwendung
CDF-SS	-	-	Glatte Isolierung
CDF-PAP-SS	-	Papier	Aluminiumbeschichtete Isolierung Isolierung oder Drahtmatratzen
CDF-ISOL-SS	Wärmeschrumpfende Polyolefin-Hülle	-	Aluminiumverkleidete Isolierung
CDF-PAP-ISOL-SS	Wärmeschrumpfende Polyolefin-Hülle	Papier	Aluminiumbeschichtete Isolierung oder Drahtmatratzen

Größen

	A	B	C
CDF3	30 mm (1-3/16")	15 to 410 mm (3/5" to 16")	2,7 mm (12 ga.)
CDF4	38 mm (1-1/2")	15 to 410 mm (3/5" to 16")	2,7 mm (12 ga.)



Anwendung



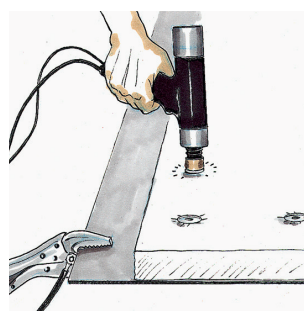
Masseklemme des Schweißgeräts am Blech befestigen.

Isolierung auf das Blech legen.



Setzen Sie den CDF Schweißstift auf den Magnetkopf der Pistole.

Stellen Sie die Spannung je nach Art und Dicke des Blechs ein.



Setzen Sie den CDF Schweißstift durch die Isolierung ein, bis die Spitze des Schafts auf das Blech trifft, und drücken Sie den Abzug.

