



WARNING



Study, understand and follow all instructions provided with this product. Read these instructions carefully before installing, operating, servicing or repairing this tool. Keep these instructions in a safe, accessible place.

INTENDED USE OF THE TOOL

The HSGKR is designed for use on plastic panels (bumpers, headlights, brackets, bodywork) in bodyshops and collision repair. Do not use this tool outside of the designed intent. Never modify the tool for any other purpose or use.



WARNING



Caution: To help prevent personal injury

- **Use of this product can expose you to chemicals including ethylene glycol, gasoline vapors and engine exhaust, which are known to the State of California to cause cancer, birth defects, or reproductive harm. For more information, visit www.P65Warnings.ca.gov. Always wear ANSI approved safety equipment, safety glasses and clothing when using this product. Study, understand, and follow all instructions provided with this product. Failure to read and follow all warnings and operating instructions may result in damages and serious injury or death.**
- **Always wear ANSI approved goggles when using this product. (Users and bystanders).**
- **Never use this tool for any application other than for which it was designed.**
- **Only use accessories designed for this tool.**
- **Never alter or modify this tool in any way.**
- **Improper operation and/or maintenance of the tool, modification of the tool, or use of the tool with accessories not designed for it could result in serious injury or death.**
- **Always select the correct accessories of the correct size and design for the job that you are attempting to perform.**
- **Always work in a clean, safe, well-lit, organized and adequately equipped area.**
- **Do not begin repairs without assurance that vehicle is in a secure position, and will not move during repair.**

BEFORE USE

When unpacking, check the parts diagram and part number listing on page 10 to make sure all parts are included. If any parts are missing or damaged, please call your distributor.



Made in Taiwan to Matco specifications

MIXED WARRANTY

The manufacturer warrants this product to the original user against defective material or workmanship for a period of 1 year (#01 Staple body only, accessories are consumable) from the date of purchase.

The manufacturer reserves the right to determine whether the part or parts failed because of defective material, workmanship or other causes. Failures caused by accident, alteration, or misuse are not covered by this warranty.

The manufacturer, at its discretion, will repair or replace product covered under this warranty, free of charge. Repairs or replacements of products covered under this warranty are warranted for the remainder of the original warranty period.

The manufacturer or its authorized service representatives must perform all warranty repairs. Any repair to the product by unauthorized service representatives voids this warranty. The rights under this warranty are limited to the original user and may not be transferred to subsequent owners.

The warranty is in lieu of all other warranties, expressed or implied, including warranties of merchantability and fitness for a particular purpose. Some states do not allow the exclusion or limitations of incidental or consequential damages, so the above limitations may not apply to you.

PRODUCT INFORMATION:

Staples and more. Rechargeable tool sets staples and also performs plastic welding and plastic filler to repair bumpers, panels, brackets, headlights and more.

All inclusive. Three interchangeable heads for hot staples, plastic welding and filler with charging cord, 100 staples, wire mesh, and filler rods in PE, PP, PP flat, PS and ABS materials.

Performance. Allows you to set up to 200 hot staples in 3 seconds or less, or a 30 to 40 minutes welding runtime on a single charge.

DO NOT DISCARD – GIVE TO USER

SPECIFICATIONS

Internal battery:	Li-Ion 2,400mAh
Charging source:	USB port 5V
Charging time:	3-4 hours
Running time on one charge:	35 minutes of use (plastic welding) 150-200 staples (hot stapling)
Plastic welding tip:	Max temp 932°F, 30-40 minutes of use
Filler rod welding tip:	Max temp 788°F, 30-40 minutes of use
Hot staple tip:	3 seconds to stapling heat, up to 200 staples of use

CHARGING INSTRUCTIONS

This tool is rechargeable. Using the supplied cable, insert the Micro USB connector into the end of the tool and the USB connector to a wall charger/computer port. A full charge will take approximately 3.5 hours. Once charged, the indicator light will turn green.

HOT STAPLE ATTACHMENT

1. Choose a suitable staple for repair and insert it into the tips.
2. Prepare plastic for repair by butting together.
3. Heat staple by pressing heat control button to heat the staple.
4. Press the staple gently against the plastic to be repaired, push staple until it is about half way through material, then twist through about 10° to 15°.
5. Release the heat and hold the staple on the repair until it feels firm.
6. Slowly withdraw the tool, leaving the head of the staple in place and cut off the protruding ends of the staple.
7. Continue in a stitch pattern until repair is completed.

STANDARD PLASTIC WELDING TIP

Repairing a split or crack in a plastic bumper:

- Using a mini-sander or belt-sander fitted with a 120-180 grit disc, remove paint and primer from the surrounding area and bring the level of the surface down around the area to be repaired. Then feather off with a DA sander.
- Fit the standard plastic welding tip to the plastic welding tool.
- If the split goes to the edge of the panel, it is recommended to reinforce with a hot staple inserted at the top edge of the split. The edges should be held straight and flush as the staple is applied.
- If necessary, stainless steel reinforcing mesh can be cut to size. For a split it should be cut into strips about 1/2" to 1" wide.
- Heat welding tip by pressing and holding the control button for 4-10 seconds.
- Be aware that the tip gets very hot in use and can cause serious burns if handled. Take care to keep the tips away from flammable objects.
- When the tip has come up to temperature initially tack the mesh onto the end of the repair. The hot melting knife is used to heat the mesh and soften the plastic of the panel as the mesh is pressed into the plastic. As the melted plastic comes through the mesh it can be smoothed over with the tip.
- If the crack or damaged area follows a curve, the stainless steel mesh can be formed to also follow the curve. The intention is to bury the mesh below the surface of the plastic, smoothing off with the welding tip as you proceed.
- If required, to bring the level of surface back up and to add strength, welding filler rods can be used to add material. Use the correct type of welding rod for the plastic substrate being repaired.
- Remember that you can stop repair and then recommence at any time. This is a heat-based process. You are not dependant on any chemical curing so you can stop and start when convenient.
- The repair is then sanded down to continue with the preparation and painting.

PLASTIC WELDING TIP WITH FILLER ROD FEEDING TUBE

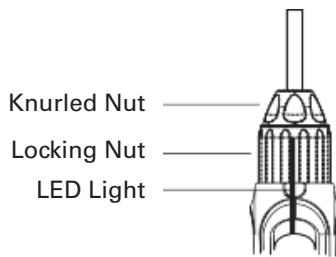
- Use in a similar method to the standard plastic welding tip; the supplied filler rods are fed through the tube so that they melt directly onto the job. Used for deeper cracks that have been V-ed out to take the filler.
- Used to add filler rod material to reinforce the repair and bring the repair to surface level.
- Run the tip along the crack as you also feed the filler rod down through the tip.
Move slowly and carefully making sure the material is of a sufficient temperature to weld successfully to the substrate.

HOW TO REPLACE THE TIP

1. Ensure tool switch is in the OFF position. Allow tip to cool completely before replacing tip.
2. Use only genuine Matco replacement tips.
3. Unscrew old tip by rotating translucent locking nut counter-clockwise about 1/4 turn.
4. Screw in new tip by rotating translucent locking nut clockwise until it snaps on lock position.
Note: Align the notch on the housing to install the new tip.
5. Do not file the tip, it is plated and will ruin the protective plating.

ADJUST THE DIRECTION OF THE TIP

Rotate the black knurled nut to adjust the direction of the tip.



WARNINGS

Potential electrical shock. Do not use tool if housing is cracked or damaged.

Never use in wet area. Do not attempt to repair or modify tool. Always de-energize devices being soldered.

Potential burn hazard. Hot tip can cause severe burns. Do not touch tip of tool. Allow tool to cool before touching tip or replacing protective cap.

Tip remains hot after use for several minutes.

- Work only in a dry area.
- Work only in areas free from flammable materials.
- Always store the tool in a dry place out of reach of children or anyone who has not read these instructions.
- Always wear eye protection and gloves when operating the tool.
- Never touch the tip of a hot tool or attempt to remove plastic from the tip with your hands.
- Always rest the tool where heat from tool cannot damage nearby items.
- Ensure that switch is in the OFF position when the iron is not in use.
- Ensure tip is cool before storing the tool. Never leave tool unattended.
- Do not disassemble or modify the battery. The battery contains safety and protection devices which if damaged, may cause the battery to generate heat, rupture or ignite.

⚠️ ADVERTENCIA ⚠️

Estudie, entienda y siga todas las instrucciones que se proveen con este producto. Lea las instrucciones detenidamente antes de instalar, operar, dar servicio o reparar esta herramienta. Guarde estas instrucciones en un lugar seguro y accesible.

EL USO DE LA HERRAMIENTA

El HSGKR está diseñado para ser utilizado en talleres de carrocería y/o de colisión, para reparar paneles de plástico, parachoques, faros, soportes y carrocería. No utilice esta herramienta fuera de la intención de su diseño. Nunca modifique la herramienta para ningún otro propósito o uso.

⚠️ ADVERTENCIA ⚠️

Precaución: Para ayudar a evitar lesiones a las personas

- El uso de este producto puede exponerlo a productos químicos que incluyen etilenglicol, vapores de gasolina y gases de escape del motor, que en el estado de California son causantes de cáncer, defectos de nacimiento o daños reproductivos. Para obtener más información, visite www.P65Warnings.ca.gov. Siempre use equipo de seguridad aprobado por ANSI, gafas de seguridad y ropa cuando use este producto. Estudie, comprenda y siga todas las instrucciones proporcionadas con este producto. Si no lee y sigue todas las advertencias e instrucciones de funcionamiento puede ocasionar daños y lesiones graves o la muerte.
- Siempre use guantes del tipo aprobado por la ANSI para trabajar con esta herramienta (tanto usuarios como espectadores).
- Nunca utilice esta herramienta para cualquier otra cosa que no sean las aplicaciones para lo que fue diseñada.
- Sólo utilice los accesorios diseñados para esta herramienta.
- No modifique o altere esta herramienta de ninguna manera.
- El funcionamiento y/o mantenimiento inadecuado de la herramienta, la modificación, o la utilización de la herramienta con accesorios inadecuados podrían causar lesiones graves o la muerte.
- Siempre usar los correctos accesorios para el trabajo que Ud. está realizando.
- Trabaje siempre en un área limpia, segura, bien iluminada, organizada y equipada adecuadamente.
- NUNCA empiece reparaciones sin estar seguro de que el vehículo esté en posición segura y que no se mueva durante la reparación.

DESEMPACADO

Cuando desempaqué el producto, revise el diagrama y la lista de piezas en página 10 para verificar que se hayan enviado todas las piezas. De perder piezas o tener piezas dañadas, favor llamar a su distribuidor inmediatamente.



HECHO en Taiwán
Para Matco especificaciones

(M) GARANTÍA MIXTA

El fabricante garantiza este producto al usuario original contra material defectuoso o mano de obra por un período de 1 año (solo el cuerpo de grapas #01, los accesorios son consumibles) a partir de la fecha de compra.

El fabricante se reserva el derecho a determinar si una pieza o piezas fallaron debido a material defectuoso, mano de obra, o por otras causas. Esta garantía no cubre fallas causadas por accidentes, alteraciones o uso indebido.

El fabricante, a su entera discreción, reparará o reemplazará los productos cubiertos por esta garantía sin costo alguno. Las reparaciones o reemplazos de productos cubiertos por esta garantía quedan garantizados durante el resto del periodo original de garantía.

El fabricante o sus representantes autorizados de servicio deben llevar a cabo todas las reparaciones de garantía. Toda reparación hecha al producto por representantes de servicio no autorizados invalida la presente garantía.

Los derechos que ampara esta garantía están limitados al usuario original y no se pueden transferir a dueños posteriores. Esta garantía reemplaza a todas las demás garantías expresas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización e idoneidad para un propósito particular. Algunos estados no permiten la exclusión o limitaciones de daños incidentales o imprevistos, de manera que las limitaciones mencionadas anteriormente pueden no ser aplicables en su caso.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

Grapas y más. La herramienta recargable fija grapas y realiza soldaduras plásticas, así como relleno de plástico para reparar parachoques, paneles, soportes, faros y más.

Todo incluido. Tres cabezales intercambiables para grapas calientes, soldadura y relleno con plástico y cable de carga, 100 grapas, malla de alambre y varillas de relleno en PE, PP, PP plano, PS y materiales ABS.

Función. Le permite configurar en 3 segundos o menos 200 grapas calientes, con un tiempo para soldadura de 30 a 40 minutos con una sola carga.

NO LO DESCARTE O DESECHE, ENTREGUELO AL USUARIO

ESPECIFICACIONES

Batería interna:	Li-Ion 2,400mAh
Fuente de carga:	Puerto USB 5V
Tiempo de carga:	3-4 horas
Tiempo de funcionamiento con una carga:	35 minutos de uso (soldadura de plástico) 150-200 grapas (grapado en caliente)
Punta de soldadura de plástico:	Temperatura máxima de 932°F, 30-40 minutos de uso
Punta de soldadura de varilla de relleno:	Temperatura máxima 788°F, 30-40 minutos de uso
Punta de grapas caliente:	3 segundos para engrapar con calor, hasta 200 grapas de uso

INSTRUCCIONES DE CARGA

Esta herramienta es recargable. Usando el cable suministrado, inserte el conector Micro USB en el extremo de la herramienta y el conector USB a un cargador de pared y/o puerto de computadora. Una carga completa tomará aproximadamente 3.5 horas. Una vez cargada, la luz indicadora se volverá verde.

USO DE LOS ACCESORIOS PARA GRAPAS CALIENTES

1. Elija una grapa adecuada para la reparación e insértela en las puntas.
2. Prepare el plástico para reparar uniéndolos.
3. Caliente la grapa presionando el botón de control de calor para calentar la grapa.
4. Presione la grapa suavemente contra el plástico a reparar, empuje la grapa hasta que quede aproximadamente a la mitad del material, luego gire aproximadamente 10° a 15°.
5. Libere el calor y mantenga la grapa en la reparación hasta que se sienta firme.
6. Retire lentamente la herramienta, dejando la cabeza de la grapa en su lugar y corte los extremos sobresalientes de la grapa.
7. Continúe con el patrón de engrapado establecido hasta que se complete la reparación.

PUNTA DE SOLDADURA PLÁSTICA ESTÁNDAR

Reparación de una grieta en un parachoques de plástico:

- Usando una mini lijadora o lijadora de banda con un disco de grano 120-180, retire la pintura y la base de pintura del área circundante y empareje el nivel de la superficie alrededor del área a reparar con una lijadora DA.
- Ajuste la punta de soldadura de plástico estándar a la herramienta de soldadura de plástico.
- Si la división va al borde del panel, se recomienda reforzar con una grapa caliente insertada en el borde superior de la división. Los bordes deben mantenerse rectos y al ras mientras se aplica la grapa.
- Si es necesario, la malla de refuerzo de acero inoxidable se puede cortar a medida. Para una división, debe cortarse en tiras de aproximadamente 1/2" a 1" de ancho.
- Caliente la punta de soldadura presionando y manteniendo presionado el botón de control durante 4-10 segundos.
- Tenga en cuenta que la punta se calienta mucho durante el uso y puede causar quemaduras graves si se manipula y la toca. Tenga cuidado de mantener las puntas alejadas de objetos inflamables.
- Cuando la punta ha alcanzado la temperatura necesaria fije la malla a la reparación. El cuchillo de fusión en caliente se usa para calentar la malla y suavizar el plástico del panel a medida que la malla se presiona contra el plástico. Conforme el plástico derretido atraviesa la malla, se puede alisar con la punta.
- Si la grieta o el área dañada sigue una curva, la malla de acero inoxidable se puede formar para seguir también la curva. La intención es enterrar la malla debajo de la superficie del plástico, alisando con la punta de soldadura a medida que avanza.
- Si es necesario, para elevar el nivel de la superficie y agregar resistencia, se pueden usar varillas de relleno de soldadura para agregar material. Use el tipo correcto de varilla de soldadura para el sustrato plástico que se está reparando.
- Recuerde que puede detener la reparación y luego volver a comenzar en cualquier momento. Este es un proceso basado en el calor. No depende de ningún curado químico, por lo que puede detenerse y comenzar cuando sea conveniente.
- Luego se lija la reparación para continuar con la preparación y la pintura.

PUNTA DE SOLDADURA PLÁSTICA CON TUBO DE ALIMENTACIÓN DE VARILLA DE LLENADO

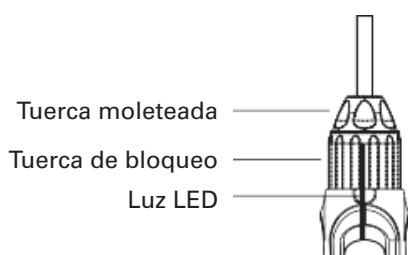
- Usar en un método similar a la punta de soldadura de plástico estándar; las varillas de relleno suministradas se alimentan a través del tubo para que se fundan directamente en el trabajo. Se usa para grietas más profundas que se han extraído en V para tomar el relleno.
- Se usa para agregar material de varilla de relleno para reforzar la reparación y llevar la reparación al nivel de la superficie.
- Pase la punta a lo largo de la grieta mientras también alimenta la varilla de relleno hacia abajo a través de la punta.
Muévase lentamente y con cuidado asegurándose de que el material este con la temperatura suficiente para soldar con éxito el sustrato.

CÓMO REEMPLAZAR LA PUNTA

1. Asegúrese de que el interruptor de la herramienta esté en la posición OFF.
Deje que la punta se enfríe por completo antes de reemplazarla.
2. Utilice solo puntas de repuesto originales de Matco.
3. Desatornille la punta vieja girando la tuerca de bloqueo translúcida en sentido antihorario aproximadamente 1/4 de vuelta.
4. Atornille la nueva punta girando la tuerca de bloqueo translúcida en sentido horario hasta que encaje en la posición de bloqueo.
Nota: Alinee la muesca en la carcasa para instalar la nueva punta.
5. No limpie la punta, está chapada y arruinará el revestimiento protector.

AJUSTE LA DIRECCIÓN DE LA PUNTA

Gire la tuerca moleteada negra para ajustar la dirección de la punta.



ADVERTENCIAS

Posible descarga eléctrica. No use la herramienta si la carcasa está rajada o dañada.

Nunca lo use en áreas húmedas. No intente reparar o modificar la herramienta. Siempre desenergice los dispositivos que se están soldando.

Posible peligro de quemaduras. La punta caliente puede causar quemaduras graves.

No toque la punta de la herramienta. Permita que la herramienta se enfríe antes de tocar la punta o reemplazar la tapa protectora.

La punta permanece caliente después de usarla durante varios minutos.

- Trabaje solo en áreas secas.
- Trabaje solo en áreas libres de materiales inflamables.
- Siempre guarde la herramienta en un lugar seco fuera del alcance de los niños o cualquier persona que no haya leído estas instrucciones.
- Siempre use protección para los ojos y guantes al operar la herramienta.
- Nunca toque la punta de una herramienta caliente ni intente quitar el plástico de la punta con las manos.
- Siempre descansa la herramienta donde el calor de la herramienta no pueda dañar los elementos cercanos.
- Asegúrese de que el interruptor esté en la posición OFF cuando la plancha no esté en uso.
- Asegúrese de que la punta esté fría antes de guardar la herramienta. Nunca deje la herramienta desatendida.
- No desmonte ni modifique la batería. La batería contiene dispositivos de seguridad y protección que, si se dañan, pueden generar calor, ruptura o ignición.

⚠ AVERTISSEMENT ⚠

Etudier, comprendre et suivre toutes les instructions fournies avec ce produit. Lire ces instructions attentivement avant d'installer, d'utiliser, d'entretenir et de réparer cet outil. Conserver ces instructions dans un endroit sécuritaire et accessible.

UTILISATION PRÉVUE DE L'OUTIL

Le HSGKR est conçu pour être utilisé sur les panneaux en plastique (pare-chocs, phares, supports, carrosserie) dans les ateliers de carrosserie et la réparation de carrosserie. N'utilisez pas cet outil en dehors de l'intention prévue. Ne jamais modifier l'outil à d'autres fins ou pour un autre usage.

⚠ AVERTISSEMENT ⚠

Mise en garde: Pour aider à prévenir les blessures

- L'utilisation de ce produit peut vous exposer à des produits chimiques, notamment l'éthylène glycol, les vapeurs d'essence et les gaz d'échappement des moteurs, qui sont reconnus par l'État de Californie pour causer le cancer, des anomalies congénitales ou des problèmes de reproduction. Pour plus d'informations, visitez www.P65Warnings.ca.gov. Toujours porter un équipement de sécurité, des lunettes de sécurité et des vêtements homologués ANSI lors de l'utilisation de ce produit. Étudier, comprendre et suivre toutes les instructions fournies avec ce produit. Ne pas lire et suivre tous les avertissements et instructions d'utilisation peut entraîner des dommages et des blessures graves ou la mort.
- Toujours porter des lunettes à coques approuvées par l'ANSI lorsque vous utilisez ce produit. (Utilisateurs et Spectateurs).
- Ne jamais utiliser cet outil pour aucune application qui n'est pas conçue.
- Seulement utiliser les accessoires conçus pour cet outil.
- Ne jamais modifier cet outil.
- Le fonctionnement et/ou l'entretien incorrect de cet outil, la modification de cet outil, ou l'utilisation de cet outil avec les accessoires non conçus pour lui devrait causer des blessures graves ou la mort.
- Toujours utiliser les accessoires adéquats pour le travail que vous effectuez.
- Toujours travailler dans un environnement propre, sécuritaire, bien éclairé, organisé et suffisamment équipé.
- Ne pas commencer les réparations sans assurance que le véhicule est en position de sécurité, et ne se déplace pas lors de la réparation.

DÉBALLAGE

Lors du déballage, vérifier que les pièces contenues dans le schéma et la liste des numéros de pièces de la page 10 sont toutes incluses. Si une pièce est manquante ou abîmée, veuillez appeler immédiatement votre distributeur.



Fabriqué à Taiwan
les spécifications de Matco

(M) GARANTIE MIXTE

Le fabricant garantit ce produit à l'utilisateur d'origine contre tout matériel ou fabrication défectueux pendant une période de 1 an (corps d'agrafes #01 uniquement, les accessoires sont consommables) à compter de la date d'achat.

Le fabricant se réserve le droit de déterminer si la pièce ou les pièces défectueuses sont imputables à un matériau défectueux, à un défaut de fabrication ou à d'autres causes. Les défaillances causées par un accident, une modification ou une utilisation incorrecte ne sont pas couvertes par la présente garantie.

Le fabricant, à sa seule discrétion, réparera ou remplacera sans frais les produits couverts par cette garantie. Les réparations ou les remplacements de produits couverts par cette garantie sont garantis pour le reste de la période de garantie initiale.

Le fabricant ou ses représentants de service autorisés doivent exécuter les réparations sous garantie. Toute réparation du produit effectuée par un représentant de service non-autorisé annulera cette garantie. Les droits couverts par cette garantie sont limités à l'acheteur initial et ne peuvent être transférés aux propriétaires subséquents.

Cette garantie remplace toutes autres garanties, expresse ou implicites, incluant les garanties de valeur marchande ou d'adaptation à un usage particulier. Certains États ou provinces ne permettent pas d'exclure ou de limiter les dommages consécutifs ou indirects, donc les limitations ci-dessus pourraient ne pas s'appliquer.

INFORMATIONS PRODUIT:

Agrafes et plus. L'outil rechargeable définit des agrafes et effectue également le soudage et le remplissage de plastique pour réparer les pare-chocs, les panneaux, les supports, les phares et plus encore.

Tout inclus. Trois têtes interchangeable pour les agrafes à chaud, le soudage et le remplissage en plastique avec cordon de charge, 100 agrafes, treillis métallique et tiges de remplissage en matériaux PE, PP, PP plats, PS et ABS.

Performance. Vous permet de configurer jusqu'à 200 agrafes à chaud en 3 secondes ou moins, ou un temps de soudage de 30 à 40 minutes sur une seule charge.

NE PAS JETER-DONNER À L'UTILISATEUR

CARACTÉRISTIQUES

Batterie interne:	Li-Ion 2400mAh
Source de charge:	Port USB 5V
Temps de charge:	3-4 heures
Durée de fonctionnement sur une seule charge:	35 minutes d'utilisation (soudure plastique) 150-200 agrafes (agrafage à chaud)
Pointe de soudage en plastique:	Temp max 932°F, 30-40 minutes d'utilisation
Pointe de soudage de la tige de remplissage:	Temp max 788°F, 30-40 minutes d'utilisation
Pointe d'agrafage à chaud:	3 secondes à la chaleur d'agrafage, jusqu'à 200 agrafes d'utilisation

INSTRUCTIONS DE CHARGE

Cet outil est rechargeable. À l'aide du câble fourni, insérez le connecteur Micro USB dans l'extrémité de l'outil et le connecteur USB à un chargeur mural/port d'ordinateur. Une charge complète prendra environ 3.5 heures. Une fois chargé, le voyant passe au vert.

FIXATION D'AGRAFES À CHAUD

1. Choisissez une agrafe appropriée pour la réparation et insérez-la dans les pointes.
2. Préparez le plastique pour la réparation en butant ensemble.
3. Chauffez l'agrafe en appuyant sur le bouton de commande de chaleur pour chauffer l'agrafe.
4. Appuyez doucement l'agrafe contre le plastique à réparer, poussez l'agrafe jusqu'à ce qu'elle environ à mi-chemin à travers le matériau, puis tournez à environ 10° à 15°.
5. Relâchez la chaleur et maintenez l'agrafe sur la réparation jusqu'à ce qu'elle soit ferme.
6. Retirez lentement l'outil, en laissant la tête de l'agrafe en place et coupez les extrémités saillantes de l'agrafe.
7. Continuez dans un motif de point jusqu'à ce que la réparation soit terminée.

POINTE DE SOUDURE PLASTIQUE STANDARD

Réparer une fissure ou une fissure dans un pare-chocs en plastique:

- À l'aide d'une mini-ponceuse ou d'une ponceuse à bande équipée d'un disque de grain 120-180, retirez la peinture et l'apprêt de la zone environnante et abaissez le niveau de la surface autour de la zone à réparer. Plumez ensuite avec une ponceuse DA.
- Montez l'embout de soudage plastique standard sur l'outil de soudage plastique.
- Si la séparation va jusqu'au bord du panneau, il est recommandé de renforcer avec une agrafe chaude insérée sur le bord supérieur de la séparation. Les bords doivent être droits et affleurants lors de l'application de l'agrafe.
- Si nécessaire, le treillis d'armature en acier inoxydable peut être coupé à la taille voulue. Pour une fente, il doit être coupé en bandes d'environ 1/2" à 1" de large.
- Chauffez l'embout de soudage en appuyant sur le bouton de commande et en le maintenant enfoncé pendant 4 à 10 secondes.
- Sachez que l'embout devient très chaud en cours d'utilisation et peut provoquer de graves brûlures s'il est manipulé. Prenez soin de garder les pointes loin des objets inflammables.
- Lorsque la pointe est montée en température, fixez d'abord le treillis à la fin de la réparation. Le couteau de fusion à chaud est utilisé pour chauffer la maille et ramollir le plastique du panneau lorsque la maille est pressée dans le plastique. Lorsque le plastique fondu passe à travers la maille, il peut être lissé avec la pointe.
- Si la fissure ou la zone endommagée suit une courbe, le treillis en acier inoxydable peut être formé pour suivre également la courbe. L'intention est d'enterrer le maillage sous la surface du plastique, en le lissant avec la pointe de soudage au fur et à mesure.
- Si nécessaire, pour augmenter le niveau de la surface et pour augmenter la résistance, des baguettes de soudage peuvent être utilisées pour ajouter du matériau. Utilisez le bon type de baguette de soudage pour le substrat en plastique à réparer.
- N'oubliez pas que vous pouvez arrêter la réparation et recommencer à tout moment. Il s'agit d'un processus basé sur la chaleur. Vous ne dépendez d'aucun durcissement chimique, vous pouvez donc arrêter et démarrer quand cela vous convient.
- La réparation est ensuite poncée pour poursuivre la préparation et la peinture.

POINTE DE SOUDAGE EN PLASTIQUE AVEC TUBE D'ALIMENTATION DE TIGE DE REMPLISSAGE

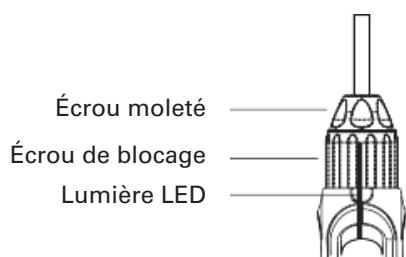
- Utilisez une méthode similaire à la pointe de soudage en plastique standard; les tiges de remplissage fournies sont introduites dans le tube de sorte qu'elles fondent directement sur le travail. Utilisé pour les fissures plus profondes qui ont été v-ed pour retirer le remplissage.
- Utilisé pour ajouter du matériau de tige de remplissage pour renforcer la réparation et amener la réparation au niveau de la surface.
- Faites passer l'embout le long de la fissure tout en faisant descendre la tige de remplissage à travers l'embout. Déplacez-vous lentement et soigneusement en vous assurant que le matériau est température à souder avec succès au substrat.

COMMENT REMPLACER LA POINTE

1. Assurez-vous que le commutateur d'outil est en position OFF. Laissez la pointe refroidir complètement avant de remplacer la pointe.
2. Utilisez uniquement des pointes de rechange Matco d'origine.
3. Dévissez l'ancien embout en tournant l'écrou de blocage translucide dans le sens antihoraire d'environ 1/4 de tour.
4. Vissez la nouvelle pointe en tournant l'écrou de blocage translucide dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle s'enclenche en position de verrouillage.
Remarque: Alignez l'encoche sur le boîtier pour installer la nouvelle pointe.
5. Ne limez pas l'embout, il est plaqué et ruinera le revêtement de protection.

RÉGLER LA DIRECTION DE LA POINTE

Tournez l'écrou moleté noir pour régler la direction de la pointe.

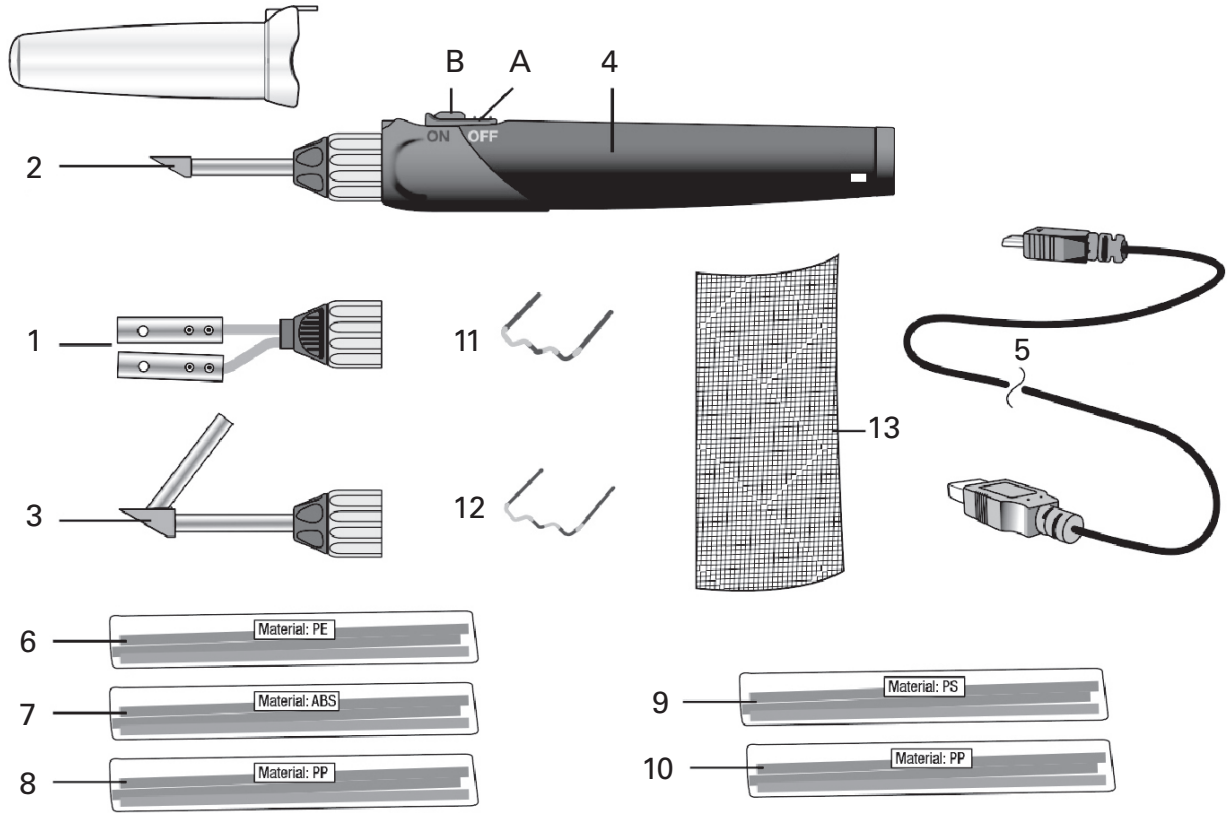


AVERTISSEMENTS

Choc électrique potentiel. N'utilisez pas l'outil si le boîtier est fissuré ou endommagé.
Ne jamais utiliser dans un endroit humide. N'essayez pas de réparer ou de modifier l'outil.
Mettez toujours les appareils à souder hors tension.
Risque potentiel de brûlure. La pointe chaude peut provoquer de graves brûlures.
Ne touchez pas la pointe de l'outil. Laissez l'outil refroidir avant de toucher la pointe ou de replacer le capuchon de protection.
La pointe reste chaude après plusieurs minutes d'utilisation.

- Ne travaillez que dans un endroit sec.
- Ne travaillez que dans des zones exemptes de matériaux inflammables.
- Rangez toujours l'outil dans un endroit sec, hors de portée des enfants ou de toute personne qui n'a pas lu ces instructions.
- Toujours porté des lunettes de protection et des gants lors de l'utilisation de l'outil.
- Ne touchez jamais la pointe d'un outil chaud et n'essayez pas d'enlever le plastique de la pointe avec vos mains.
- Toujours reposer l'outil là où la chaleur de l'outil ne peut pas endommager les objets à proximité.
- Assurez-vous que l'interrupteur est en position OFF lorsque le fer n'est pas utilisé.
- Assurez-vous que la pointe est froide avant de ranger l'outil. Ne laissez jamais l'outil sans surveillance.
- Ne démontez pas et ne modifiez pas la batterie. La batterie contient des dispositifs de sécurité et de protection qui, s'ils sont endommagés, peuvent provoquer de la chaleur, une rupture ou une inflammation.

PARTS BREAKDOWN



Parts List

Index	Part No.	Description	Qty
1	HSGR-01	Hot Staple Tip	1
2	HSGR-02	Plastic Welding Tip	1
3	HSGR-03	Pipe Guide Plastic Welding Tip	1
4	SKR-01	Solder/Staple Body F/SKR/HSGKR	1
5	SKR-05	Charging Cord F/SKR/HSGKR	1
6	HSGR-ABS	Filler Rods ABS	1
7	HSGR-PE	Filler Rods PE	1
8	HSGR-PS	Filler Rods PS	1

Index	Part No.	Description	Qty
9	HSGR-PPF	Filler Rods PP (Flat)	1
10	HSGR-PP	Filler Rods PP	1
11	HSGR-06MM	0.6mm Staples	1
12	HSGR-08MM	0.8mm Staples	1
13	HSGR-SS	Stainless Mesh	2
A		ON/OFF Switch	
B		Heat Control/LED Light Button	