

# Flexco® Rapid Loader™ Collated Rivets with Washers

For use with Flexco® Power Set™ Rivet Driver

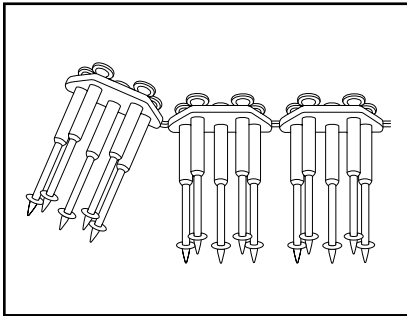
Instructions for Installation • Instrucciones para su Instalación • Montagehinweise • Méthode d'Installation

Rapid Loader™ Collated Rivet Strips with washers can only be used with the Power Set™ Rivet Driving System.

Las tiras Rapid Loader Collated Rivet Strips solamente pueden ser usadas con el sistema Power Set Driving System.

Schnellmontagenieten mit Führungsringen können ausschließlich mit dem Nietenschußgerät montiert werden.

Les bandes des rivets à montage rapide avec des rondelles ne peuvent être installées qu'avec l'appareil chasseur-rivets.



1. If a shorter strip is needed, break off extra plates by bending strip at checkpoints.

**WARNING:** Wear safety glasses and hearing protection.

Si se requiere de una tira más corta, se pueden romper las placas extras doblándolas en las puntas.

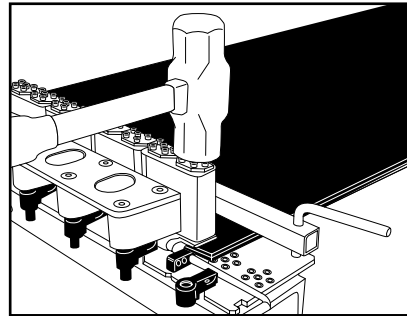
**ADVERTENCIA:** Utilizar anteojos de seguridad y protección para los oídos.

Falls ein kürzerer Streifen benötigt wird, diesen Streifen an den dafür vorgesehenen Stellen biegen und übrige Verbinderplatten abbrechen.

**ACHTUNG:** Bitte Augen- und Hörschutz tragen.

Quand il faut une bande d'agrafe plus courte, pliez la bande aux rainures et rompez les plaques d'agrafes excédentaires.

**ATTENTION:** Portez une protection des yeux et des oreilles.

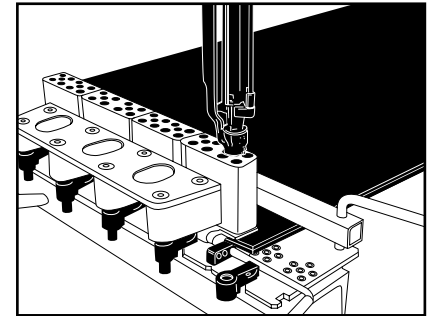


2. Insert pilot nails into guide block holes. Using a hammer, hit collated rivets to release rivets from plastic. Remove plastic from guide block.

**Insertar** el clavo piloto dentro de los hoyos del bloque guía, usando un martillo para eliminar los remaches del plástico. Quitar el plástico del bloque guía.

**Pilotnägel** in die Löcher des Führungsblocks setzen. Mit dem Hammer die auf Plastikstreifen gesetzten Niete bearbeiten, damit diese sich vom Plastik lösen. Plastik vom Führungsblock entfernen.

**Martelez** les rivets montés sur une bande plastique avec un marteau pour qu'ils se détachent du plastique. Enlever le plastic du bloc de guidage.



3. Insert the tip of the Power Set™ rivet driver directly into the counter bore of the guide block. The driver tip must be completely inserted so the contact arm is retracted. Pull trigger to fire the driver. Continue installation as shown in the Power Set operating - users manual.

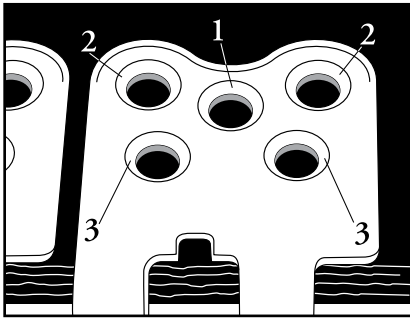
**Inserte** la guía del instalador de remache Power Set directamente del hojal del bloque guía. La guía del remachador tiene que estar completamente insertada de manera que el brazo del contacto quede retraído. Apreté el gatillo para activar el remachador. Continué la instalación como se muestra en el manual de operaciones de Power Set.

**Die** Spitze des Nietenschußgerätes fest in das Bohrloch des Führungsblocks drücken. Die Spitze des Nietentreiber muss so fest in der Bohrung angedrückt werden, dass sich der Kontaktarm zurückzieht. Abzug betätigen, um den Nietentreiber abzufeuern. Danach mit der Montage - wie in der Bedienungsanleitung für das Nietenschußgerät beschrieben - fortfahren.

**Insérez** la pointe de l'appareil chasseur-rivets directement dans la forure du bloc de guidage. La pointe du chasseur-rivets doit être insérée complètement de manière que la barre de contact soit retirée. Tirez la détente afin de tirer le chasseur. Continuez avec l'installation suivant le mode d'emploi de l'appareil chasseur-rivets.

|     | Rivet Size<br>Color Code | Código de Color<br>del Tamaño del<br>Remache | Nietengröße-<br>Farbcode | Taille de Rivet<br>Code de Couleur |
|-----|--------------------------|--|--------------------------|------------------------------------|
| A   | Red                      | Rojo   | Rot                      | Rouge                              |
| B   | White                    | Blanco                                       | Weiß                     | Blanc                              |
| C   | Blue                     | Azul   | Blau                     | Bleu                               |
| C/D | Orange                   | Naranja                                      | Orange                   | Orange                             |
| D   | Green                    | Verde  | Grün                     | Vert                               |
| E   | Purple                   | Morado                                       | Lila                     | Lilas                              |
| F   | Yellow                   | Amarillo                                     | Gelb                     | Jaune                              |
| G   | Black                    | Negro  | Schwarz                  | Noir                               |



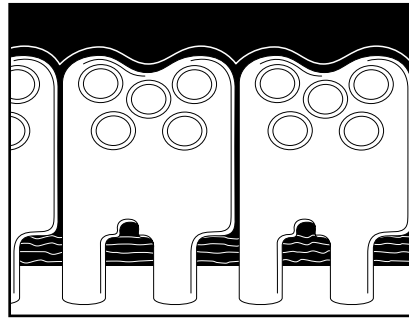


4. Drive rivets into center hole of both end plates. This will anchor fastener strip in position. Continue driving rivets into all center plates. Complete driving the other two rows of rivets in sequence shown above. While hitting rivets, keep the guide blocks as level as possible to avoid misfires. Hit each rivet four times.

**Coloque** los remaches en el agujero central de los dos platos de los lados. Esto fijará la tira de grapas en posición. Continúe colocando los remaches en todos los platos del centro. Complete las otras dos filas de remaches según la secuencia mostrada anteriormente. Mientras este golpeando los remaches, mantenga el bloque guía tan nivelado como posible para evitar los fallos al momento de golpear. Golpee cada remache cuatro veces.

**Nieten** durch das mittlere Loch der beiden Endplatten treiben. Dies verankert den Verbinderstreifen in seiner korrekten Position. Danach Nieten durch alle Verbinderplatten treiben, die sich in der Mitte des Bandes befinden. Verbindung vervollständigen, indem die zwei weiteren Nietenreihen eingeschlagen werden (siehe oben gezeigte Reihenfolge). Wenn Nieten eingeschlagen werden, sollten die Führungsblocs bestmöglich waagrecht gehalten werden, um Fehlschläge zu vermeiden. Jede Niete viermal einschlagen.

**Enfoncez** d'abord les rivets dans le trou central des deux plaquettes extérieures. Cela ancre la bande d'agrafe dans sa position correcte. Puis enfoncez les rivets dans toutes les plaquettes centrales. Complétez l'agrafage en enfoncez les deux autres séries de rivets (veuillez voir l'ordre ci-dessus montré). En enfoncez les rivets, tenez les blocs de guidage au niveau horizontal le mieux possible afin d'éviter des coups ratés. Martelez chaque rivet quatre fois.

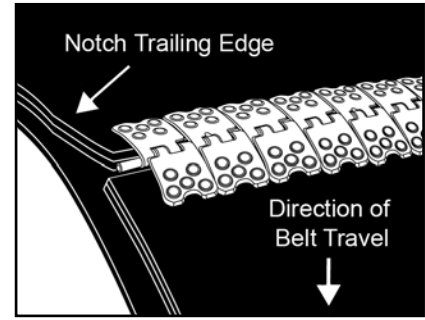


5. Remove guide blocks and make sure rivets are set completely. The belt should pucker around the fastener. If some rivets are not completely set, replace guide blocks and hit the rivets that need to be set.

**Quite** los bloques guía y asegúrese de que los remaches están completamente fijos. La banda podría arrugarse alrededor de los bordes de las grapas. Si algunos remaches no están completamente fijos, reemplace los bloques guía y golpee los remaches que sean precisos.

**Führungsblocs** entfernen und prüfen, ob Nieten komplett eingeschlagen sind. Band sollte sich am Verbinderrand wölben. Falls dies nicht der Fall ist, Führungsblocs austauschen und die Nieten einschlagen, die noch nicht korrekt in Position sitzen.

**Enlevez** les blocs de guidage et examinez si les rivets sont complètement enfoncés. L'agrafe doit pénétrer le revêtement de la bande. Autrement il faut rechanger les blocs de guidage et enfoncer les rivets qui ne se trouvent pas encore dans une position correcte.



6. Repeat Steps 1-5 on the other belt end. Bring belt ends together and insert hinge pin. Notch trailing edge of belt only. Splice is complete.

**Repetir** los pasos del 1 al 5 en el otro extremo. Juntar las puntas de la banda e insertar el pasador. Hacer una muesca unicamente en el borde de salida de la banda. El empalme está listo.

**Schritt** 1-5 am anderen Bandende wiederholen. Bandenden zusammenführen und Kupplungsstab einsetzen. Nur Kanten des gezogenen Bandteils abschrägen. Verbindung ist fertig.

**Répétez** points 1-5 avec l'autre extrémité de la bande. Jonctionnez les deux extrémités en insérant l'axe de jonction. Entraillez la bande seulement à l'extrémité tirée. La jonction est finie.



2525 Wisconsin Avenue • Downers Grove, IL 60515-4200 U.S.A.

Tel: 1-630-971-0150 • Fax: 1-630-971-1180 • E-mail: info@flexco.com • Web: [www.flexco.com](http://www.flexco.com)

Australia: 61-2-9680-3322 • China: 86-21-33528388 • England: 44-1274-600-942  
Germany: 49-7428-9406-0 • Mexico: 52-55-5674-5326 • South Africa: 27-11-608-4180

©2008 Flexible Steel Lacing Company. Flexco® is a registered trademark. 06-08 For Reorder: X2030

