

PROFFS
GUIDE

SPIKNING

SPIKPISTOLER & KOMPRESSORER



SPIKPISTOLER

Som tål nordiskt klimat

MASKINSPIK

För alla jobb

VÄLJ RÄTT KOMPRESSOR

Oljefritt eller oljesmört

ESSVE

GET IT DONE

SPIKPISTOLER

GAS ELLER LUFTRYCK

LUFTDRIVNA SPIKMASKINER

- S. 9 Rakbandade spikpistoler
- S. 10 Rundbandade spikpistoler
- S. 11 Beslagspistol
- S. 12 Rakbandade dyckertpistoler
- S. 13 Klammerpistoler

GASDRIVNA SPIKMASKINER

- S. 15 Rakbandade spikpistoler
- S. 16 Rakbandade dyckertpistoler

MASKINSPIK FÖR ALLA JOBB

- S. 19 Dyckert
- S. 19 Klammer
- S. 20 Huggen spik
- S. 20 Ankarspik
- S. 21 Ringad spik
- S. 21 Pappspik

BANDNINGSTYPER

- S. 23 Rakbandad spik
- S. 23 Rundbandad spik

YTBEHANDLINGAR

- S. 24 Välj rätt rostskydd
- S. 26 M-Fusion
- S. 28 Undvik zinkrinningar

ANVÄNDNINGSOMRÅDEN

- S. 31 Stomme
- S. 32 Tak
- S. 33 Ytterpanel
- S. 34 Innerpanel
- S. 34 Skivor och innertak
- S. 35 Lister och foder
- S. 36 Välj rätt spikpistol - tabell

KOMPRESSORER

- S. 40 Välj rätt kompressor
- S. 41 Oljefritt eller oljesmört
- S. 44 Välj rätt kompressor - tabell

JOBBA SÄKERT

- S. 47 De vanligaste olycksorsakerna
- S. 47 De vanligaste olyckorna
- S. 47 Följ reglerna
- S. 48 Innan användning
- S. 48 Under användning
- S. 48 Efter användning

GARANTI OCH SERVICE s. 51

SPIKPISTOLER SOM TÅL NORDISKT KLIMAT

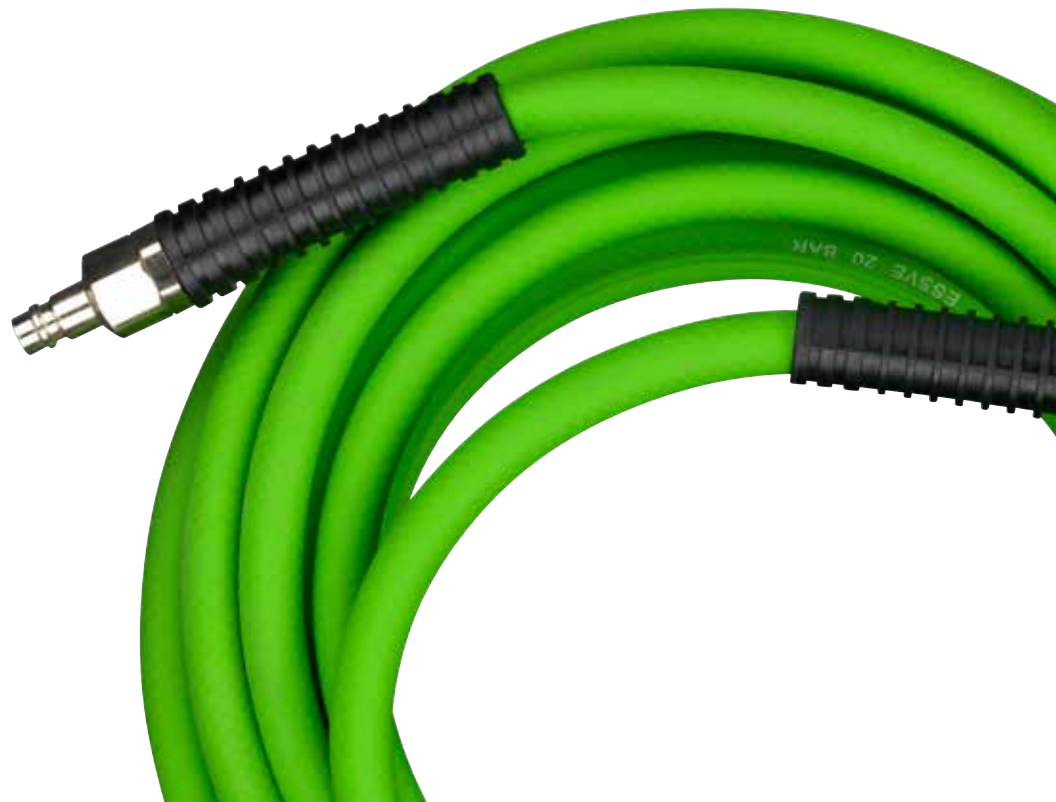
ESSVE har spikpistoler för att bygga trähus i nordiskt klimat – men oavsett vilken du väljer får du en slitstark, ergonomisk och pålitlig pistol. Allt för att få jobbet gjort snabbt och effektivt.

Genom att använda spikpistol blir spikarna snabbt och exakt islagna. Dessutom skonar du axlar och handleder jämfört med att spika för hand.



GAS ELLER TRYCKLUFT

ESSVEs pistoler drivs antingen av tryckluft eller gas. Vilken drivning man väljer beror ofta på vilket jobb som ska utföras, men är också en fråga om vad du själv föredrar. Det finns fördelar med båda systemen. Generellt kan man säga att många föredrar tryckluft vid större, kontinuerliga spikningsarbeten och gas vid kortare jobb, eller där det inte finns el till kompressorn.





LUFTDRIVNA SPIKMASKINER

ESSVEs luftdrivna spikmaskiner är lätta och tysta och lämpar sig väl till arbeten där man spikar mycket, t.ex vid stommontage, takläggning, panel-, list- och fodermontage. ESSVEs luftdrivna spikpistoler har magnesiumkropp för lägre vikt, gummerade handtag och avtryckare som ger ett bättre grepp och isolering mot kyla, justerbara utblås som leder bort den komprimerade luften, Euro svivelkoppling för att lättare leda undan slangen samt verktygsfri djupjustering.

RAKBANDEDE SPIKPISTOLER

ESSVEs rakbandade spikpistoler finns med olika vinklar på magasinet. Vilken vinkel du väljer är upp till dig. I Sverige är 34 och 21 grader de allra vanligaste. Den 34-gradiga är något lättare än de övriga främst beroende på ett kortare magasin.

OBS! Det är viktigt att veta vilken vinkel pistolen har när man köper spik annars passar inte spiken.

 <p>34°</p>	 <p>21°</p>	 <p>17°</p>
<p>FN 34/90</p>	<p>FN 21/90</p>	<p>FN 17/90</p>
<p>Drift: Lufttryck 8 Bar (120 psi) Spiktyp: 34° rakbandad Spikdiameter: 2,8–3,1 mm Spiklängd: 50–90 mm Magasinkapacitet: 67 st Vikt: 3,2 kg</p>	<p>Drift: Lufttryck 8 Bar (120 psi) Spiktyp: 21° rakbandad Spikdiameter: 2,8–3,1 mm Spiklängd: 50–90 mm Magasinkapacitet: 64 st Vikt: 3,4 kg</p>	<p>Drift: Lufttryck 8 Bar (120 psi) Spiktyp: 17° rakbandad Spikdiameter: 2,8–3,1 mm Spiklängd: 50–90 mm Magasinkapacitet: 64 st Vikt: 3,4 kg</p>



RUNDBANDEDE SPIKPISTOLER

RYMMER
MYCKET SPIK

Rundbandade spikmaskiner har större magasin som rymmer betydligt fler spikar än de rakbandade magasinen. Detta gör att den lämpar sig särskilt bra vid montage där det krävs mycket infästning.



Drift: Lufttryck 8 Bar (120 psi)
Spiktyp: 15° coil
Spikdiameter: 2,5 mm
Spiklängd: 32–65 mm
Magasinkapacitet: 200–400 st
Vikt: 2,1 kg

Drift: Lufttryck 8 Bar (120 psi)
Spiktyp: 15° coil
Spikdiameter: 2,5–3,1 mm
Spiklängd: 45–90 mm
Magasinkapacitet: 150–300 st
Vikt: 3,3 kg

Drift: Lufttryck 8 Bar (120 psi)
Spiktyp: 15° coil
Spikdiameter: Max 3,1 mm
Spiklängd: 19–45 mm
Magasinkapacitet: 120 st
Vikt: 2,38 kg



BESLAGSPISTOL

Beslagspistolens är perfekt för spikning av ankarspik på ett snabbt, skonsamt och kostnadseffektivt sätt. Med pistolens småhamrande slag passar den utmärkt till beslag, spikplåt och byggvinklar m m. Denna typ av pistol används ofta till jobb som takstolar, bärlinor etc. ESSVEs beslagspistol minimerar risken för rikoschetter, men vi rekommenderar alltid att man använder skyddsglasögon när man arbetar med spikpistol.



Drift: Lufttryck 7–8 Bar
(70–120 psi)
Spiktyp: 34° beslagspik
Spikdiameter: 4,0 mm
Spiklängd: 40–50 mm
Magasinkapacitet: 25 st
Vikt: 1,88 kg



RAKBANDEDE DYCKERTPISTOLER

ESSVEs tryckluftsdrevna dyckertpistoler finns i 2 olika utföranden:

F18 dvs 1,2 mm dyckert. Perfekt för finsnickeri som lister, socklar och foder.

F16 dvs 1,6 mm dyckert. Väldigt bra till innertak och innerpanel samt mindre snickeriarbeten. Med sin lite tjockare stam och större huvud har den bättre bärighet.



Drift: Lufttryck 8 Bar (120 psi)

Dyckertyp: F 18

Spikdiameter: 1,2 mm

Spiklängd: 15–55 mm

Magasinkapacitet: 106 st

Vikt: 1,2 kg

Drift: Lufttryck 8 Bar (120 psi)

Dyckertyp: F 16

Spikdiameter: 1,6 mm

Spiklängd: 19–64 mm

Magasinkapacitet: 108 st

Vikt: 1,6 kg



KLAMMERPISTOLER

ESSVEs klammerpistoler finns i 2 storlekar. En för M2 (PZ) klammer och en för H 500 klammer.

M2 (PZ) klammer används ofta till att skjuta fast hårdare skivmaterial som MDF, spån och cementbaserade skivmaterial.

H 500 används ofta till montage av takskivor, OSB- samt plywoodskivor.



Drift: Lufttryck 8 Bar (120 psi)

Klammertyp: M2 (PZ)

Klammerdiameter: 1,6 mm

Spiklängd: 19–50 mm

Magasinkapacitet: 150 st

Vikt: 2,5 kg

Drift: Lufttryck 8 Bar (120 psi)

Klammertyp: H 500

Klammerdiameter: 1,2 mm

Spiklängd: 16–40 mm

Magasinkapacitet: 100 st

Vikt: 1,4 kg

SMIDIG
OCH LÄTT



GASDRIVNA SPIKMASKINER

Gasdrivna maskiner lämpar sig bäst till servicejobb med täta förflyttningar mellan olika arbetsplatser och våningsplan. Med en gasdriven maskin går ingen tid till spillo för att dra fram slang och ordna kompressoranslutning. Gasdrivna pistoler är framtagna för yrkesbruk och stor vikt har lagts på att få fram en välbalanserad pistol. Den är försedd med gummerat grepp, verktygsfri djupjustering och bälteskrok.

RAKBANDEDE SPIKPISTOLER

ESSVEs rakbandade gasspikpistoler finns med olika vinklar på magasinet. Vilken vinkel du föredrar är en fråga om tycke och smak. I Sverige är 34 och 21 grader de allra vanligaste.

OBS! Det är viktigt att veta vilken vinkel pistolen har när man väljer spik.

 34°	 21°	 17°
FNG 34/90	FNG 21/90	FNG 17/90
Drift: Gas, röd 165 mm Kapacitet/patron: 1 100 spik Kapacitet/laddning: 4 000 Spiktyp: 34° rakbandad Spikdiameter: 2,8–3,1 mm Spiklängd: 50–90 mm (80 mm ringspik) Magasinkapacitet: 67 st Vikt: 3,2 kg	Drift: Gas, röd 165 mm Kapacitet/patron: 1 100 spik Kapacitet/laddning: 4 000 Spiktyp: 21° rakbandad Spikdiameter: 2,8–3,1 mm Spiklängd: 50–90 mm (80 mm ringspik) Magasinkapacitet: 64 st Vikt: 3,4 kg	Drift: Gas, röd 165 mm Kapacitet/patron: 1 100 spik Kapacitet/laddning: 4 000 Spiktyp: 17° rakbandad Spikdiameter: 2,8–3,1 mm Spiklängd: 50–90 mm (80 mm ringspik) Magasinkapacitet: 64 st Vikt: 3,4 kg



ANVÄND
ESSVE GAS
RÖD
165 MM

RAKBANDE DYCKERTPISTOLER GAS

ESSVEs gasdrivna dyckertpistoler finns i 2 olika utföranden:

F18 dvs 1,2 mm dyckert. Perfekt för finsnickeri som lister, socklar och foder, eftersom dyckerten är väldigt tunn och har ett litet huvud.

D16 dvs 1,6 mm dyckert. Denna pistol har 20 graders vinklat magasin. Den lämpar sig väldigt bra till innertak och innerpanel. Med sin lite grövre stam och större huvud har den en bättre bärighet.



Drift: Gas, gul 78 mm

Dyckertyp: F 18

Spikdiameter: 1,2 mm

Spiklängd: 15–50 mm

Kapacitet/patron: 1 100 dyckert

Kapacitet/laddning: 4 000

Vikt: 2,1 kg

Drift: Gas, gul 78 mm

Dyckertyp: D 16

Spikdiameter: 1,6 mm

Spiklängd: 19–64 mm

Kapacitet/patron: 1 100 dyckert

Kapacitet/laddning: 4 000

Vikt: 2,2 kg





MASKINSPIK FÖR ALLA JOBB

ESSVE har ett brett sortiment av högkvalitativ maskinspik. Vilken du väljer beror på vilket jobb du ska utföra. Tänk också på att matcha mot spikpistolen. ESSVEs maskinspik passar de flesta fabrikat av spikpistoler på marknaden.

DYCKERT

Dyckert finns i flera grovlekar, där 1,2 mm och 1,6 mm är vanligast. Den smalare dimensionen väljs framförallt till lister och foder, eftersom den med sitt lilla huvud blir näst intill osynlig. Vid montage av invändig träpanel och mindre snickerier bör man istället välja den grövre dimensionen som har större bärlighet. Denna finns dessutom i längre dimensioner.



KLAMMER

ESSVEs klammer har ca 11 mm ryggbredd. 500 klammer som är tillverkad av en tunnare tråd, 1,2 mm används vanligtvis till takplattor, Plywood- och OSB-skivor. M2 och PZ klammer som är tillverkad av 1,6 mm tråd används oftast till MDF-, spån- och cementbaserade skivor som kräver en större bärlighet.



HUGGEN SPIK

Huggen spikstam har med sin grova struktur extra god fästförmåga. Denna spik används till de flesta montage. Spiken finns både med och utan ytbehandling.



ANKARSPIK

Ankarspik har ett ringat (kamgängt) skaft och ett platt försänkt huvud som är anpassat till hålen i beslag och vinklar. Spikarna är inte härdade och klarar därför rörelser i konstruktioner som påverkas vid fukt och laster av olika slag.



RINGAD SPIK

Ringad (kamgängad) spik rekommenderas när man ställer höga krav på hållfasthet. Kamgängningen gör att spiken sitter hårdare i träet. Spiken finns som ytbehandlad samt rostfri.



PAPPSPIK

Pappspikens stora runda huvud ger bra tryckfördelning och lämpar sig därför väl för sköra material som tak- och vindpapp, gips, asfaltsboard och byggfolie.



TIPS!

Tänk på att **minst 2/3** av spiken ska nå ner i materialet du fäster mot.



BANDNINGSTYPER

Maskinspik finns i två olika bandningstyper: rakbandad eller rundbandad. De båda systemen har olika fördelar och förutsättningar. Vissa typer av spik, som pappspik, finns bara i rundbandat, medan dyckert och klammer bara finns som rakbandat. Generellt sett kan man säga att man ofta använder rundbandat till volymjobb där man inte vill ladda om så ofta, som paneler utomhus, medan de rakbandade passar bättre när man behöver en lite smidigare pistol.

RAKBANDAD SPIK

Finns i 3 olika vinklar: 17, 21 och 34 grader. 17 och 21 är plastbandade och beter sig olika beroende på temperatur. Vid låga temperaturer blir plasten hård och känslig. Den "skvätter" mer, med risk att få rester i ögon m m. Vid laddning när det är kallt bör pådrivaren i magasinet alltid försiktigt placeras bakom det sista stripet. Om plasten spricker är risken att spiken fastnar. Vid varmare väderlek blir plasten mjukare och får motsatt effekt. Mellanrummet på spiken med plastbandning gör att magasinerna på motsvarande verktyg ofta är längre.

Pappbandad (34°) har fler spik per strip, då de är sammansatta utan mellanrum. Spikpistolen har därmed ofta kortare magasin som kan uppfattas mer balanserat. Pappbandad spik är inte temperaturkänslig.

Anledningen till att det finns spik med olika vinklar är för att olika "standarder" vuxit fram genom åren. Efterfrågan skiljer sig stort på olika orter och länder. Konstruktionsmässigt gör de olika vinklarna precis samma sak men som nämnts ovan finns några praktiska och tekniska olikheter.

17°

21°

34°

RUNDBANDAD SPIK

Innehåller större mängd spik per laddning, jämfört med rakbandad spik. Det finns två olika vinklar. 0 grader plastbandad och 15 grader (kallas ibland även 16). De sistnämnda finns både med plastbandning och trådbandning. 0 respektive 15 grader har olika lösningar på frammatningsmekanismen av rullarna och passar endast i respektive maskin. Trådbandad, rundbandad spik är ofta något mer kostnadseffektivt, men plastbandningens fördel är att de inte efterlämnar restmaterial i form av metalltråd som kan påverka virket på ett ofördelaktigt sätt.

0°

15°

YTBEHANDLINGAR

Maskinspik finns med flera olika ytbehandlingar med olika för- och nackdelar. Vid vissa applikationer är det viktigt med ett fullgott rostskydd, medan man vid andra montage – t ex inomhus – klarar sig bra med en billigare, obehandlad spik. Man måste helt enkelt välja den ytbehandling som passar bäst till just det jobb som ska utföras – och till den budget man har.

VÄLJ RÄTT ROSTSKYDD

Blank C1

- Utan ytbehandling
- För miljöer helt utan korrosivitet
- Används ofta till formspikning

C1

Inomhus

- I uppvärmda byggnader

Blankförzinkad C1

- Korrosivitetsklass C1
- För miljöer med mycket låg korrosivitet

C1

Inomhus

- I uppvärmda byggnader

Varmförzinkad C3

- Korrosivitetsklass C3

C3

Inomhus

- För inomhusmiljöer med måttlig fuktighet

Utomhus

- Utomhus med måttliga mängder salt och luftföroreningar
- Stadsmiljö och lätt industrialiserade områden
- Miljöer som påverkas av närliggande kust

M-Fusion C4

- Korrosivitetsklass C4
- Termodiffusionsteknik



Inomhus

- Utrymmen med hög luftfuktighet
- Stora mängder luftföroreningar

Utomhus

- Måttliga mängder salt i omgivningen
 - Industri och kustområden
- Läs mer på nästa uppslag

Rostfri A2 C4

- Korrosivitetsklass C4

**Stainless
A2
C4**

Inomhus

- I utrymmen med hög luftfuktighet
- Industri, simhallar

Utomhus

- Stor mängd luftföroreningar
- Måttlig saltmängd
- Kustområden

Rostfri A4 C5

- Korrosivitetsklass C5

**Stainless
A4
C5**

Inomhus

- Inomhus i utrymmen med permanent fuktcondensation

Utomhus

- Stor mängd luftföroreningar
- Utomhus i områden med stor mängd salt i luften

M-FUSION



Nya generationens ytbehandling är här. ESSVEs miljöpolicy stimulerar utvecklingen av modern teknik som minskar miljöpåverkan utan att påverka kvaliteten.

M-Fusion är en ytbehandling som använder termodiffusionsteknik, som kräver betydligt mindre energiåtgång. Zinken appliceras endast där den gör nytta och resten återvinns. Tekniken är helt fri från krom och lämnar inte heller ifrån sig några toxiska restämnen som slagg, lösningsmedel, syror eller nedsmutsat spillvatten. Ytbehandlingen ger ett extremt bra motstånd mot korrosion. Detta uppnås genom att denna nyutvecklade teknik påför ytbehandlingen jämnt över hela spiken där den tränger in i metallen. Det blir inga flagor och inga rinningar, vilket ger en bättre produkt samtidigt som den bidrar till mindre miljöföroreningar. Ytbehandlingen sker i samma fabrik som spiken tillverkas, vilket minimerar miljöpåverkande transporter.

Termodiffusionstekniken (M-Fusion) används idag där det ställs höga korrosivitetskrav, som t ex inom marinteknik, energiteknik, tåg- och fordonsindustrin, metallkonstruktioner till broar och andra områden där ytbehandlingen har stor betydelse.



- Nya generationens ytbehandling
- Bättre miljöval
- Bättre rostmotståndighet (korrosivitet klass C4)
- Samma rostskyddsklass som rostfritt A2
- Typgodkänd av SP



UNDVIK ZINKRINNING

Panel spikad med varmförzinkad spik bör alltid målas eller oljas kort tid efter monteringen. Annars är risken stor för att zinket börjar blöda eller rinna, vilket leder till missprydande ränder nedanför och kring infästningen.

Detta uppstår pga:

- Att zinken urlakas och förlorar sin skyddsuppgift.
- Miljöaspekter som surt regn.
- Generell aggressiv omgivning.
- Naturliga syror som finns i blandad omfattning i olika träslag.

Om virket ska lämnas obehandlat ska man alltid välja **rostfri spik**.

Detta är extra viktigt om panelen är järnvitriolbehandlad, tjärbehandlad eller är av lärk, ceder, ek, kebony, accoya, kärnfuru, ThermoWood eller andra ädla träslag.



ANVÄND
ROSTFRI
SPIK



ANVÄNDNINGSSOMRÅDEN

STOMME

Stommen är husets skelett och alltså det som ska bära upp hela huset. Bjälklag, regler och takstolar måste vara dimensionerade – och monterade – för att klara laster och påfrestningar både ovanifrån och från sidan. Med rätt spikpistol och rätt spik går jobbet både enklare och snabbare, men var noga med att följa gällande byggregler för stomspikning så att du också får rätt spik på rätt plats.

RAKTBANDADE SPIKPISTOLER FÖR STOMSPIKNING



RUNDBANDADE SPIKPISTOLER FÖR STOMSPIKNING



BESLAGSPISTOL



TAK

Ett bra tak är A och O för ett sunt hus. Och med rätt verktyg går det både snabbt och lätt att lägga tak på rätt sätt – från råspont till takpapp och läkt. Många före-
drar rundbandad spik vid takläggning, eftersom man inte behöver ladda lika ofta.

Lägg undertaket med den hyvlade ytan uppåt och den spårförsedda kanten nedåt
takfallet. Brädorna ska spänna över två fack och skarvas över takstolarna. Brädor
med över 120 mm bredd ska dubbelspikas. Var noga med att inga spikskallar
sticker upp eftersom det kan skada pappen. Tänk på att planera så att du kan
lägga hela taket på samma dag.

REKOMMENDERADE SPIKPISTOLER FÖR SPONT OCH LÄKT:



CN 15/65

CN 15/90

FÖR TAKPAPP:



CRN 15/45



YTTERPANEL

Oavsett om du väljer stående eller liggande ytterpanel går det åt en hel del
spik. Något färre för liggande, eftersom du då inte behöver spikläkt, utan kan
spika panelen direkt i luftningsläkten. Med rätt spikpistol går jobbet snabbare.
Rakbandade pistoler är något lättare, medan de rundbandade har större
magasin, vilket gör att du inte behöver ladda lika ofta.

RAKBANDE SPIKPISTOLER FÖR SPIKNING AV YTTERPANEL



FN 34/90

FN 21/90

FN 17/90

FNG 34/90

FNG 21/90

FNG 17/90

RUNDBANDE SPIKPISTOLER FÖR SPIKNING AV YTTERPANEL



CN 15/65

CN 15/90

INNERPANEL

Innerpanel kan förändra ett rums karaktär radikalt. Liggande väggpanel får rummet att se djupare ut, medan stående ger en känsla av högt till tak. Innan du monterar panelen är det viktigt att du låter den acklimatiseras i rummet, så att den inte spricker eller böjer sig. Med en dyckertpistol får du nästan osynliga montage, samtidigt som jobbet snabbt blir klart. Vid innerpanel använder man 1,6 dyckert då de har en större bärighet med sin grövre stam och större huvud.

DYCKERTPISTOL FÖR SPIKNING AV INNERPANEL



BN 1,6/64

BNG 1,6/64

SKIVOR OCH INNERTAK

Oavsett om du ska montera takskivor, OSB och plywood, eller hårdare material som MDF och spånskivor, så går jobbet lättare med klammerpistoler. Klammern håller skivan på plats bättre än spik och dyckert, tack vare att kraften fördelas över klammerns rygg.

FÖR TAKSKIVOR, PLYWOOD OCH OSB:



MS 500/40

FÖR MDF, SPÅN/CEMENTSKIVOR:



MS M2/50

LISTER OCH FODER

Lister och foder döljer effektivt skarvar och genomföringar på ytskikt inomhus. För att man ska få ett bra slutresultat krävs dock att man vet vad man gör. Och att man har rätt verktyg. Med våra dyckertpistoler sätter du snabbt upp listverk och foder utan sprickor eller behov av spackling. Spikning och foder görs bäst med 1,2 dyckert, som med sin smala stam och sitt lilla huvud gör montaget näst intill osynligt. Vid kraftigare lister och foder krävs ibland att man använder 1,6 dyckert, samma som till t ex innerpanel.

RAKBANDEDE SPIKPISTOLER FÖR SPIKNING AV YTTERPANEL



BN 1,2/55

BNG 1,2/55





KOMPRESSORER

ESSVEs kompressorer är utvecklade för att ge maximal prestanda i förhållande till storleken. Tack vare att de arbetar vid högre tryck än andra kompressorer på marknaden, har du alltid tillräcklig luftkapacitet för att få ett jämnt spikresultat. ESSVEs kompressorer har dessutom en unik konstruktion som kallas Low Noise System, vilket gör att de går tystare och ger dig en bättre arbetsmiljö. Kompressorerna finns i många storlekar och utföranden så att du kan välja den kompressor som passar just dina behov.

VÄLJ RÄTT KOMPRESSOR

VIKTIGT!

Vilken typ av kompressor du bör välja beror på vilka utmaningar du står inför. Alla har sina olika egenskaper och fördelar.

Oljefria kompressorer är lämpliga som byggkompressorer eftersom de startar utan problem även i vinterkyla. De kan dessutom transporteras liggande utan att läcka olja. De oljesmorda modellerna är dock mindre känsliga för friktionsvärmerna som uppstår i cylindrarna när luft komprimeras, eftersom oljan smörjer kolvar och cylindrar på ett mycket bra sätt. Oljefria modeller bör vila ca 40 % av sin arbetstid. Om man hör att kompressorn går hela tiden, måste tempot sänkas så att tanken hinner fyllas med luft i samma takt som den töms. Annars är risken stor att friktionsvärmerna sliter ut kolvtätningarna i förtid.

Förenklat kan man säga att en stor pistol behöver en stor kompressor, med en större lufttank som hinner tömmas och fyllas i takt med spikpistolens luftbehov. Oljefria kompressorer lämpar sig alltså bra för spikpistoler, som behöver relativt lite luft i sitt arbete, medan oljesmorda lämpar sig bra till mer luftkrävande verktyg.

Man skiljer också mellan 8- och 10-barskompressorer, dvs det tryck när motorn på kompressorn slutar att mata luft till tanken. En kompressor börjar komprimera när trycket sjunkit 2 bar från maxtryck, dvs en 8 bars startar vid 6 och slutar vid 8 bar och en 10 bars startar vid 8 och slutar vid 10 bar. Ett vanligt lufttryck på pistoler vid t ex stomspikning är 7 bar. Till dessa pistoler ska man använda en 10 bars-kompressor för att få en bra och jämn luftmängd. En 8 bars-kompressor startar inte förrän vid 6 bars tryck, vilket medför att kraften blir ojämn och att spikarna skjuts in olika djupt.

OLJEFRITT ELLER OLJESMORT

Oljefria kompressorer är nästintill underhållsfria och läcker inte, även om de t ex fraktas liggande. De klarar dessutom låga temperaturer, eftersom de inte har någon olja som påverkas av kylan. Oljesmorda kompressorer är känsligare för utomhusarbete vintertid, men klarar mycket hög belastning tack vare att de smörjs och kyls av oljan.



C5/10 KOMPRESSOR

ECU 2.0 KOMPRESSOR

- Lätt och smidig oljefri dyckertkompressor, perfekt för inomhusjobb.

Vikt _____ 11 kg
 Avgiven luftmängd _____ 34 l/min
 Max arbetstryck _____ 8,8 bar
 Ljudnivå _____ 75 dB
 Art nr _____ 713 942



- ECU 2.0 – Robust oljefri dyckertkompressor för allroundbruk.

Vikt _____ 17 kg
 Avgiven luftmängd _____ 165 l/min
 Max arbetstryck _____ 8 bar
 Ljudnivå _____ 97 dB
 Art nr _____ 713 983





T25/260 KOMPRESSOR

- Oljefri spikpistolkompressor för dig med högt ställda krav. Klarar flera spikpistoler samtidigt kopplade utan att tappa effekt.

Vikt _____ 40 kg
 Avgiven luftmängd _____ 260 l/min
 Max arbetstryck _____ 10,5 bar
 Ljudnivå _____ 70 dB
 Art nr _____ 713 915



C20/10 KOMPRESSOR

- Oljesmord spikpistolkompressor för daglig användning på bygget, lämplig att stå i uppvärmt utrymme.

Vikt _____ 44 kg
 Avgiven luftmängd _____ 166 l/min
 Max arbetstryck _____ 10 bar
 Ljudnivå _____ 82 dB
 Art nr _____ 713 944



C16/10 KOMPRESSOR

- Kompakt oljefri spikpistolkompressor med smarta funktioner, tex. utdragbart handtag och fäste för slangvinda.

Vikt _____ 39 kg
 Avgiven luftmängd _____ 165 l/min
 Max arbetstryck _____ 10 bar
 Ljudnivå _____ 85 dB
 Art nr _____ 713 940



T3-210 KOMPRESSOR

- Liten, smidig och tystgående oljefri kompressor med 3 liters tankvolym. Lämplig för dyckert och mindre klammerpistoler.

Vikt _____ 14 kg
 Avgiven luftmängd _____ 160 l/min
 Max arbetstryck _____ 10 bar
 Ljudnivå _____ 62 dB
 Art nr _____ 713 905





T5-260X KOMPRESSOR

- Tystgående oljefri 5-liters-kompressor med hög kapacitet trots sin kompakta storlek. Två luftuttag gör att två dyckert- eller klammerpistoler kan användas samtidigt. Även lämpad för takpappspistol.

Vikt _____ 41 kg
 Avgiven luftmängd _____ 260 l/min
 Max arbetstryck _____ 10,5 bar
 Ljudnivå _____ 71 dB
 Art nr _____ 713 911



T22-260 KOMPRESSOR

- Tystgående oljefri dubbel tankskompressor med 2 st 11-literstankar. Bra för stora jobb med kontinuerlig användning av coil- eller stomspikare. Dubbla luftuttag möjliggör arbete med två pistoler samtidigt.

Vikt _____ 41 kg
 Avgiven luftmängd _____ 260 l/min
 Max arbetstryck _____ 10,5 bar
 Ljudnivå _____ 70 dB
 Art nr _____ 713 925



VÄLJ RÄTT KOMPRESSOR

	PISTOL	C5/10	ECU 2.0	T3/210
DYCKERT	BN 1,2/55	OK	OK	OK
	BN 1,6/64	OK	OK	OK
KLAMMER	MS M2/50	SPARSAMT	SPARSAMT	SPARSAMT
	MS 500/40	SPARSAMT	SPARSAMT	SPARSAMT
BESLAGSSPIK	MCN 34/50	NEJ	NEJ	NEJ
TAKPAPP	CRN 15/45	NEJ	NEJ	NEJ
RUNDBANDAD	CN 15/65	NEJ	NEJ	NEJ
	CN 15/90	NEJ	NEJ	NEJ
RAKBANDAD	FN 17/90	NEJ	NEJ	NEJ
	FN 21/90	NEJ	NEJ	NEJ
	FN 34/90	NEJ	NEJ	NEJ

	T5/260	C20/10	T22/260	T25/260	C16/10
	OK	OK	OK	OK	OK
	OK	OK	OK	OK	OK
	OK	OK	OK	OK	OK
	OK	OK	OK	OK	OK
	SPARSAMT	OK	OK	OK	OK
	SPARSAMT	OK	OK	OK	OK
	SPARSAMT	OK	OK	OK	OK
	NEJ	OK	OK	OK	OK
	SPARSAMT	OK	OK	OK	OK
	SPARSAMT	OK	OK	OK	OK
	SPARSAMT	OK	OK	OK	OK



JOBBA SÄKERT

Arbete med spikpistol kan vara farligt om man slarvar med säkerheten. Faktum är att det rapporteras in en allvarlig olycka kopplad till spikpistol varannan dag. Och då är det säkert betydligt fler olyckor som inte rapporteras.



DE VANLIGASTE OLYCKSORSAKERNA

- Rikoschett, särskilt vid hårt/glatt underlag
- Spiken byter riktning pga kvistar
- Pistolen glider
- Splitterskydd saknas
- Blindavfyrning vid påkoppling av slang
- Någon snubblar på slangen
- Fel vinkel på spikbandet
- Restmaterial/splitter (ögonskador)

DE VANLIGASTE OLYCKORNA

- Händer och fingrar
- Ben och knän
- Fötter och tår
- Ögon



FÖLJ REGLERNA

Det är viktigt att du följer Arbetsmiljöverkets regelverk (AFS 1984:3) när du använder spikpistol. Det är arbetsgivarens ansvar att se till att alla som använder spikpistoler i arbetet har rätt kunskap om användning, säkerhet och skötsel samt känner till olycksriskerna.

- Arbetsgivaren ansvarar för att den som använder pistolen har rätt kunskap
- Minderåriga, under 18 år, får ej använda pistol utom vid utbildning

INNAN ANVÄNDNING

- Kontrollera friskjutningsspärren
- Se till att pistolen är laddad med rätt spik/klammer
- Se till att pistolen och kompressorn är rätt inställda
- Sätt upp varningsskyltar och ev skyddsåtgärder

- Bär rätt skyddsutrustning:
Skyddsglasögon
Hjälm
Hörselskydd
Handskar
Arbetskor

WARNING
NAIL GUN IN USE
KEEP CLEAR



UNDER ANVÄNDNING

- Var fokuserad och koncentrerad
- Ha en bra arbetsställning
- Handen som håller materialet ska vara minst 30 cm från nosen
- Se upp för rikoschetter
- Kontaktaktivering (sekvensskjutning) får ej användas om du står på stege/ställning
- Ta bort fingret från avtryckaren när du inte skjutet

EFTER ANVÄNDNING

- Se till att avtryckaren och friskjutningsspärren är i neutralt läge
- Koppla ifrån pistolens drivkraft (tryckluften, gaspatronen eller batteriet) – gäller även vid kort paus eller vid påfyllning av spik samt rensning/felsökning av pistol
- Rengör pistolen
- Töm kompressorn på luft

**FÖREBYGG
OLYCKOR!**
Gå ESSVEs
säkerhetsutbildning!
Läs mer på
essve.se



GARANTI OCH SERVICE

Vår uppgift är att se till att din arbetsdag blir så problemfri som möjligt. Därför har vi utvecklat våra spikpistoler och kompressorer tillsammans med proffsbyggare. De är utvecklade för att tåla tuffa tag i tufft klimat och alla maskiner genomgår noggranna tester och kvalitetssäkring innan de lämnar fabriken. Vi lämnar 12 månaders garanti på både pistoler och kompressorer, förutsatt att du följer våra service- och underhållsanvisningar.

FLEXIBELT SERVICEKONCEPT:

- Du underhåller själv din maskin – med korrekt underhåll behöver den inte lämnas in på service
- Service- och reparations-kit till samtliga maskiner finns hos din återförsäljare
- Mer information hittar du på vår hemsida

HITTA DIN SERVICEVERKSTAD

Om du ändå behöver serva eller reparera din maskin, så gör du det hos din närmaste serviceverkstad. Fråga din återförsäljare eller gå in på vår hemsida.



Alla uppgifter i trycksaken anges i enlighet med vid tiden för upprättandet kända fakta och information. Använda uppgifter kan komma att ändras utan vidare notifiering. All rådgivning som lämnas av ESSVE skall endast anses vara vägledande och innebär inte att ESSVE kan hållas ansvarigt för lämnad rådgivning. Det är alltid kundens ansvar att, på egen risk, besluta om val av produkt, användning, applikationer etc. Leverantörens rådgivning utgör endast en del i kundens beslutsunderlag.

ESSVE
GET IT DONE

