

**Уважаемые Партнеры! По вопросам приобретения данного крепежа и оборудования для его установки, просьба обращаться в офис нашей компании по телефонам: +7 (495) 781-42-49, +7 (495) 781-21-63. Контактное лицо: Коршунов Василий.**

**Конденсаторная сварка крепежа** – осуществляется за счет электрического конденсаторного разряда между основанием приварного крепежа и изделием. Приварка крепежа происходит почти мгновенно – время сварочного разряда составляет 2-5 тысячных доли секунды.

В процессе сварочного разряда создается ограниченное количество теплоты и обеспечивается небольшая глубина проплавления, что позволяет устанавливать крепеж на тонколистовой металл толщиной от 0,6 мм без прожогов и видимых повреждений листа с обратной стороны изделия. Приварка крепежа может осуществляться к нержавеющей стали, алюминию, оцинкованному железу, чёрной стали.

### **Преимущества приварки крепежа**

- Высокая прочность соединения привариваемого крепежа.
- Отсутствие следов сварки крепежа с обратной стороны изделия.
- Для приварного крепежа достаточно иметь доступ только с одной стороны изделия.
- Высокая производительность для массового производства.
- Возможность приварки соответствующих метизов к различным металлам.
- Низкая стоимость стандартного приварного крепежа и постоянное наличие на складе.



Шпильки приварные: резьбовая, без резьбы, с внутренней резьбой



Гайка приварная

