

DAS SYSTEM FÜR
EINE DAUERHAFTE
VERBINDUNG

Alles aus einer Hand
inkl. Systemgarantie!



- + Befestigungshafte aus Edelstahl
- + Korrosionsgeschützte Schrauben
- + RHEINZINK-CLIPFIX-Magazinschrauber



CLIPFIX

Bedienung, Montage, Pflege, Ersatzteile

Operation, Installation, Maintenance, Spare Parts

VERARBEITUNG UND MONTAGE
PROCESSING AND INSTALLATION

© 2015 RHEINZINK GmbH & Co. KG

Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, Vervielfältigung – auch auszugsweise – ohne schriftliche Genehmigung der RHEINZINK GmbH & Co. KG nicht gestattet.

All rights reserved. No reproductions whatsoever, including excerpts, are permitted without written approval from RHEINZINK GmbH & Co. KG.

Vorwort

In der vorliegenden Bedienungs- und Montageanleitung wird die fachgerechte Anwendung eines neuen Befestigungssystems für RHEINZINK-Stehfalzprofile beschrieben. Das Herzstück des Systems ist der RHEINZINK-CLIPFIX.

Bitte lesen Sie diese Anleitung vor der ersten Inbetriebnahme des Gerätes sorgfältig durch und befolgen Sie die Sicherheitshinweise.

Die abgebildeten Darstellungen zeigen die Anwendung des RHEINZINK-CLIPFIX und setzen den Einsatz von RHEINZINK-Originalprofilen, von RHEINZINK-Befestigungshaften aus Edelstahl und RHEINZINK-CLIPFIX-Einzel- bzw. Magazinschrauben voraus.

Alle Inhalte basieren auf der Grundlage baupraktischer Erfahrungen und entsprechen dem aktuellem Wissensstand aus Forschung und Entwicklung, den anerkannten Regeln und dem Stand der Technik. Bitte beachten Sie, dass Sie die Einhaltung der beschriebenen Anwendungstechniken und Vorgaben – trotz aller Ausführlichkeit – nicht von eigenverantwortlichem Handeln befreit.

Wir weisen darauf hin, dass es sich bei dem RHEINZINK-CLIPFIX nach europäischer Richtlinie 2006/42/EG um eine „unvollständige Maschine“ handelt, für die keine CE-Kennzeichnung erforderlich ist. Zudem behalten wir uns vor, jederzeit Änderungen vorzunehmen, die sich aus der Weiterentwicklung des Systems ergeben.

	Seite
1. Bedienung des CLIPFIX	4
1.1 Sicherheitshinweise	4
1.2 Zusammenbau/Inbetriebnahme	4
1.3 Betrieb/Handhabung	5
1.3.1 Verschraubung	6
2. Montage mit CLIPFIX	7
2.1 Statik	7
2.2 Montage Schiebehaft	8
2.3 Verstellen des Schrauberkopfes für die Festhaftmontage	9
2.4 Montage Festhaft	10
3. Wartung und Pflege	11
4. Gewährleistung	11
5. Fehlerbehebung/Ersatzteile	12
Erste Hilfe bei Problemen	14

1. Bedienungsanleitung

1.1 Sicherheitshinweise

Allgemeine Hinweise

Der RHEINZINK-CLIPFIX wurde für den industriellen und gewerblichen Einsatz, zum Verschrauben der RHEINZINK-CLIPFIX-Schrauben entwickelt. Betreiben Sie ihn nur, wenn Sie mit der Handhabung und den möglichen Gefahren vertraut sind. Bitte beachten Sie dabei die in Ihrem Land gültigen Unfallverhütungsvorschriften, Sicherheitsbestimmungen und arbeitsmedizinischen Regeln.

Hinweise zum Bedienschutz

Halten Sie zum Schutz vor Verletzungen und Sachbeschädigungen unbedingt die nachstehenden Hinweise ein:

- Betreiben Sie den RHEINZINK-CLIPFIX nur mit dem von RHEINZINK zugelassenen FEIN-Schrauber ASCT 14U.
- Beachten Sie unbedingt die Sicherheitshinweise und Betriebsanleitung der Firma FEIN.
- Richten Sie das betriebsbereite Gerät niemals gegen sich oder andere Personen.
- Führen Sie die gegurteten Schrauben nur in das ausgeschaltete Gerät ein.
- Nehmen Sie vor Inbetriebnahme einen festen Stand ein, halten Sie das Gerät beim Betrieb mit beiden Händen fest.
- Greifen Sie während des Betriebes nicht an die zu verschraubende Position.
- Beachten Sie bei der Demontage des RHEINZINK-CLIPFIX, dass das Gleitstück unter Federdruck steht.

Hinweise zur Betriebsicherheit

Halten Sie zum Schutz vor Funktionsstörungen und Fehlbedienungen nachstehende Hinweise genau ein:

- Verarbeiten Sie zur Haftmontage nur die RHEINZINK-CLIPFIX-Schrauben.
- Verwenden Sie nur die original RHEINZINK-CLIPFIX-Bits und tauschen Sie diese bei Abnutzung oder Beschädigung sofort aus.
- Schalten Sie den FEIN-Schrauber mit Drehrichtung auf **Rechtslauf**.
- Das Ausdrehen von Schrauben mit Drehrichtung LINKS ist nur mit nicht montiertem CLIPFIX-Aufsatz möglich.

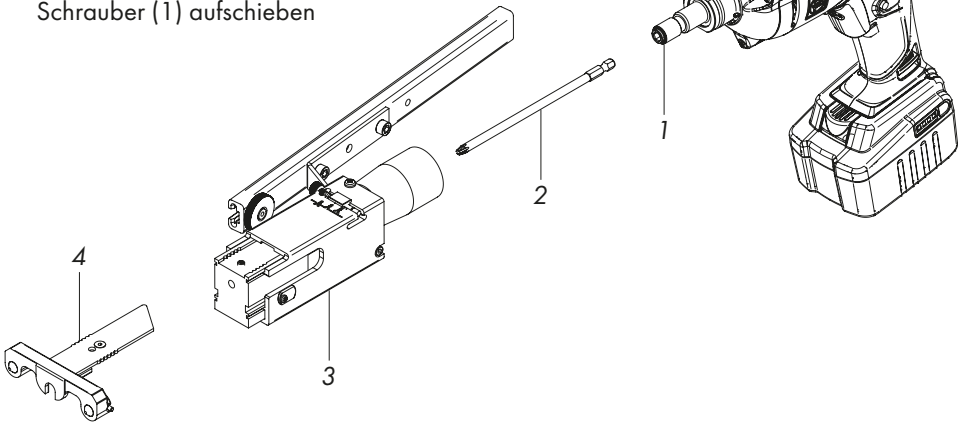
1.2 Zusammenbau/Inbetriebnahme

Befestigen Sie den RHEINZINK-CLIPFIX am FEIN-Schrauber (s. Skizze rechts)

- Stecken Sie den RHEINZINK-CLIPFIX-Bit in dessen Bitaufnahme.
- Schieben Sie den RHEINZINK-CLIPFIX auf den FEIN-Schrauber auf, bis deutlicher Widerstand zu spüren ist und der RHEINZINK-CLIPFIX spürbar einrastet.
- Richten Sie den RHEINZINK-CLIPFIX in einer Linie mit dem FEIN-Schrauber aus.
- Das Gerät ist nun betriebsbereit.

Zusammenbau des RHEINZINK-CLIPFIX mit FEIN-Schrauber

- 1 BIT für RHEINZINK-Hafte-Aufsatz (2) in den FEIN-Schrauber einsetzen
- 2 RHEINZINK-CLIPFIX (3) inklusive RHEINZINK-Spezial-Vorsatz (4) bis zur Arretierung auf den FEIN-Schrauber (1) aufschieben



1.3 Betrieb/Handhabung

- Führen Sie den Gurt mit Schrauben durch die Gurtführung in das Gleitstück ein, bis die erste Schraube die „Verschraubposition“ unterhalb des Bits erreicht hat.
- Schalten Sie den FEIN-Schrauber auf Dauerbetrieb und **Rechtslauf**.
- Halten Sie den RHEINZINK-CLIPFIX mit beiden Händen fest.
- Setzen Sie den RHEINZINK-CLIPFIX senkrecht auf den RHEINZINK-Haft und verschrauben Sie ihn mit festem Druck (s. Seiten 8-10).
- Die Schraube rastet in den Bit ein und wird definiert eingeschraubt.
- Nehmen Sie den RHEINZINK-CLIPFIX vom RHEINZINK-Befestigungshaft zurück, wenn die Kupplung des FEIN-Schraubers auskuppelt.
- Achtung! Das Anzugsdrehmoment ist auch von der Kraft abhängig, mit der der FEIN-Schrauber gegen die Schraube gedrückt wird.

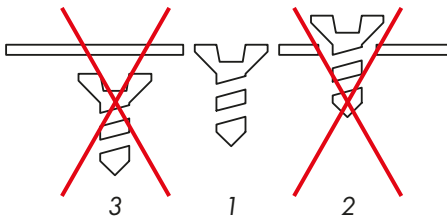
1.3.1 Verschraubung

Optimale Versenktiefe

- 1 Schraube komplett bündig im Senk des Haftloches eingeschraubt

Fehlerhafte Verschraubung

- 2 Hervorstehen des Schraubenkopfes nach Verschraubung
- 3 Zu tiefes Eindrehen der Schraube = starke Haftverformungen



Ändern der Versenktiefe

Die Versenktiefe kann durch Verstellen des Stellrings auf dem RHEINZINK-CLIPFIX verändert werden.

- Führen Sie Probeverschraubungen durch und verstellen Sie den Stellring gemäß Gravur.
- Führen Sie erneut eine Probeverschraubung durch und wiederholen Sie den Vorgang gegebenenfalls.

D

Achtung!

Verschraubungen sind ausschließlich mit RHEINZINK-CLIPFIX-Spezialaufsatz bzw. FEIN-Tiefenanschlag auszuführen.

Max. Schraubengröße \varnothing 4,2mm x 55mm in Holzschalung bzw. Holzwerkstoffplatten.

Das Gerät ist nicht als üblicher Bohrschrauber geeignet!

2. Montage mit CLIPFIX

2.1 Statik

Die sichere und dauerhafte Befestigung von RHEINZINK-Stehfalzprofilen wird durch viele Einflüsse bestimmt. Neben der Wahl einer geeigneten Unterkonstruktion sind die Komponenten des Dachdeckungssystems von großer Bedeutung. Diese sollten maßlich und funktional optimal aufeinander abgestimmt sein.

Mit den neu entwickelten Befestigungshäften aus Edelstahl, dem RHEINZINK-CLIPFIX und den CLIPFIX-Einzel- bzw. Magazinschrauben werden Sie den Anforderungen höchster Sicherheit gerecht.

Für das RHEINZINK-Stehfalzsystem wurde unter Verwendung der Systemkomponenten in Windkanaluntersuchungen eine Windbelastung über 50 Jahre simuliert. Gleichzeitig wurde die Bewegung der Schiebehafte und deren Verhalten im Stehfalz für einen Zeitraum von 20 Jahren nachempfunden. Das Ergebnis beschreibt den Beginn einer neuen Ära in der Stehfalzbefestigung, denn die Bemessungslast ist mit 600 Newton weitaus höher als bei herkömmlichen Haften bzw. Befestigungsmethoden. Verfahrensbedingt (verschrauben statt nageln) sparen Sie nicht nur Zeit, sondern arbeiten aufgrund größerer Haftabstände auch ökonomischer.

Für die Montage von RHEINZINK-Stehfalzprofilen auf einer natürlichen Holzschalung oder auf geeigneten Holzwerkstoffplatten

bieten wir – passend zum Stehfalz – einen Standardhaft mit entsprechender Höhe an. Für den Fall, dass es bauphysikalische Gründe für den Einbau einer strukturierten Trennlage (AIR-Z bzw. VAPOZINC) geben sollte, steht ein höherer Haft zur Verfügung. Die Standardhafte sind mit den Buchstaben „ST“ gekennzeichnet. Der höhere Haft trägt die Kennzeichnung „H“.

Erfragen Sie die am Bauobjekt vorherrschende Windlast beim Architekten/Planer oder einem Statiker. Auf der Grundlage dieser Daten lässt sich die Anzahl der je m² benötigten Haften einfach ermitteln. Auf unserer Internetseite (www.rheinzink.de/produkte) finden Sie entsprechende Bemessungstabellen. Im Kapitel Doppelstehfalz/Winkelstehfalz werden detaillierte Angaben gemacht.

Gehen Sie auf Nummer sicher und nutzen Sie zur Dokumentation der objektbezogenen Windlasten und der verwendeten Befestigungshäfte unsere Unternehmerklärung. Diese steht unter www.rheinzink.de/produkte zum Download zur Verfügung.

Wichtiger Hinweis zur Montage von Schneefangsystemen und Falzklemmen

Um ein Festklemmen der Schiebehafte zu verhindern und die natürliche Ausdehnung der RHEINZINK-Dachdeckung nicht einzuschränken, sollten sowohl die handelsüblichen Schneefangklemmen, als auch der RHEINZINK Schneefang S5 im Abstand von ≥ 25 mm zum nächsten Haft montiert werden.

2.2 Montage Schiebehaut



1. Senkrecht aufsetzen des CLIPFIX-Schraubers auf den Schiebehaut. CLIPFIX-Gehäusekante und Haftaußenkante sind fluchtgerecht.



2. Genaues Aufsetzen des rechten Passstiftes in das mittlere Haftloch



3. Haft an den Falz andrücken und linke Schraube mit Druck eindrehen



4. Umsetzen des Schrauberkopfes



5. Rechte Haftverschraubung durch Aufsetzen des linken Passstiftes im mittleren Loch



6. Korrekte Verschraubung mit zwei bündig versenkten Schrauben

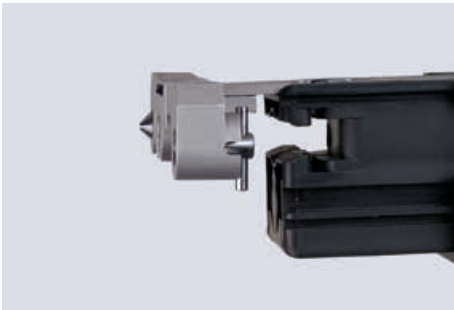
2.3 Verstellen des Schrauberkopfes für die Festhaftmontage



1. Splint mit Passstift nach oben ziehen



2. Splint um 90° drehen



3. Splint in die Mulde einrasten lassen

Zur Befestigung der RHEINZINK-Festhafte kommen die Passstifte am RHEINZINK-Spezial-Aufsatz nicht zum Einsatz. Aus diesem Grund können diese wie oben beschrieben so verstellt werden, dass weiter ein problemloses Aufsetzen des Schrauberkopfes möglich ist.

Für die Montage von Schiebehäften müssen die Passstifte einfach wieder in die Ursprungsposition gebracht werden.

2.4 Montage Festhaft



1. Senkrechtes Aufsetzen des CLIPFIX-Schraubers auf den Festhaft. CLIPFIX-Gehäusekante und Haftaußenkante sind fluchtgerichtet.



2. Ansetzen des Schrauberkopfes an linker halbrunder Sicke des Festhaftes



3. Haft an den Falz andrücken und linke Schraube mit Druck eindrehen



4. Umsetzen des Schrauberkopfes



5. Erneutes Aufsetzen des Schraubkopfes an rechter halbrunder Sicke des Festhaftes



6. Korrekte Verschraubung mit zwei bündig versenkten Schrauben

3. Wartung und Pflege

- Überprüfen Sie den RHEINZINK-CLIPFIX regelmäßig auf Beschädigung und reinigen Sie ihn durch Ausblasen mit Druckluft
- Die beweglichen Einzelteile sollten regelmäßig eingefettet/ingeölt werden.
- Der CLIPFIX-Aufsatz muss trocken gelagert werden.
- Kontrollieren Sie die Innensechskantschrauben gelegentlich auf festen Sitz.
- Überprüfen Sie die Bits regelmäßig und tauschen Sie sie gegebenenfalls aus. (Art.-Nr. 9898009).
- Überprüfen Sie die Tiefeneinstellung des Bits regelmäßig.
- Die Pflegehinweise für den FEIN-Schrauber entnehmen Sie bitte der FEIN-Bedienungsanleitung.

Etwaige Instandsetzungsarbeiten dürfen – unter Verwendung von original Ersatzteilen – nur von Fachkundigen durchgeführt werden. Beachten Sie die Ersatzteilliste auf Seite 13.

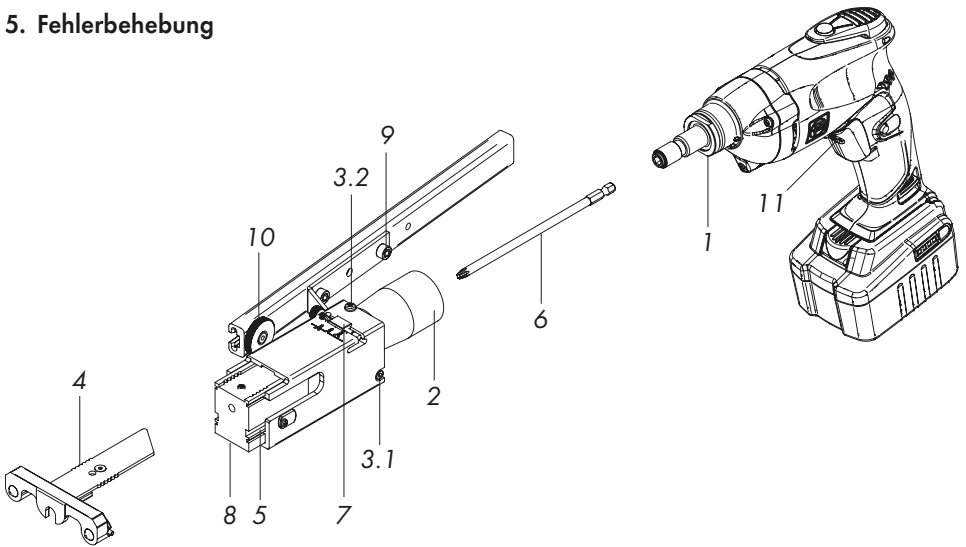
4. Gewährleistung

Der RHEINZINK-CLIPFIX wurde nach dem neuesten Stand der Technik entwickelt und hergestellt. RHEINZINK bietet dem Erstkäufer eine den gesetzlichen Vorschriften entsprechende Gewährleistung auf Funktion, Material und Verarbeitung. Ausgenommen ist normaler Verschleiß. Die Gewährleistung erstreckt sich auf die Instandsetzung oder den Umtausch nach Prüfung durch RHEINZINK. Sie erlischt, wenn eine unsachgemäße Behandlung, die Anwendung von Gewalt, eine Reparatur durch Dritte oder der Einbau nicht originaler Ersatzteile festgestellt wurde.

Eine über den RHEINZINK-Lieferumfang (RHEINZINK-Stehfalzprofile, RHEINZINK-AIR-Z, RHEINZINK-VAPOZINC, RHEINZINK-CLIPFIX, RHEINZINK-CLIPFIX-Schrauben, RHEINZINK-CLIPFIX-Bits) hinausgehende Gewährleistung ist ausgeschlossen, da RHEINZINK auf den sach- und fachgerechten Einsatz des Gerätes in Kombination mit anderen Produkten keinen Einfluss hat.

Die Gewährleistung für den FEIN-Schrauber entnehmen Sie bitte der FEIN-Betriebsanleitung.

5. Fehlerbehebung



D

	Fehler	Lösung
1	Der RHEINZINK-Adapter lässt sich nicht auf den Magazinschrauber aufchieben bzw. rutscht im Betrieb ab.	Ziehen Sie die Gewindeschraube am Maschinenkopf mit einem 27er Maulschlüssel vorsichtig nach.
2	Der RHEINZINK-Adapter klemmt beim Aufschieben und Abnehmen vom Magazinschrauber.	Fetten Sie den RHEINZINK-Adapter gelegentlich ein, damit er sich leichtgängig auf den Magazinschrauber schieben lässt. Lösen Sie die Gewindeschraube am Maschinenkopf etwas, wenn diese so stark angezogen ist, dass eine Bombierung am Schrauberschaft entstanden ist.
3.1	Der RHEINZINK-CLIPFIX sitzt nicht fluchtgerecht.	Justieren Sie den CLIPFIX fluchtgerecht nach. Lösen Sie dazu die Innensechskantschraube 3,0 mm am Adapter.
3.2	Der RHEINZINK-CLIPFIX sitzt locker.	Ziehen Sie die Innensechskantschrauben 2,5 mm (3 Stück) am Adapter nach.

	Fehler	Lösung
4	Der Spezialvorsatz ist locker.	Ziehen Sie die Innensechskantschraube 2,5 mm am Spezialvorsatz nach.
5	Die Führung des Spezial-Vorsatzes klemmt.	Fetten Sie die Führung des Spezialvorbaus ein.
6	Schrauben werden ausgeworfen.	Tauschen Sie den Bit aus. (Art.-Nr. 9898009)
7		Überprüfen Sie die Tiefeneinstellung des Bits.
8		Der „Gurtmitnehmer“ klemmt (s. Pos. 8)
10		Der Gurt wird nicht richtig transportiert (s. Pos. 10)
8	Der „Gurtmitnehmer“ klemmt.	Reinigen Sie den „Gurtmitnehmer“ regelmäßig mit Druckluft und ölen Sie ihn gelegentlich.
9	Die Gurtführung ist locker.	Ziehen Sie die 2 Innensechskantschrauben 5,0 mm an der Gurtführung nach.
10	Der Gurt wird nicht richtig transportiert.	Stellen Sie das Stellrad an der Gurtführung auf „4“. Falls dieses schwergängig oder verrostet ist, verwenden Sie bitte Gleitmittel bzw. Korrosionslöser.
11	Schrauben lassen sich nur mit erheblichem Kraftaufwand eindrehen.	Schalten Sie den Motor auf Rechtslauf!

Ersatzteilliste

		Artikelnummer
6	BIT für RHEINZINK-Hafte-Aufsatz	9898009
4	RHEINZINK-Spezial-Vorsatz	9898006

RHEINZINK-CLIPFIX

ERSTE HILFE BEI PROBLEMEN

Leider kann es auch bei Qualitätsprodukten gelegentlich zu Defekten kommen. Für den Fall, dass Ihr RHEINZINK-CLIPFIX oder aber Ihr FEIN-Schrauber bzw. Akku Ihnen tatsächlich einmal Probleme bereiten sollte/n sind wir für Sie da.

- **Für den Versand des FEIN-Schraubers verwenden Sie bitte das beiliegende Faxformular für den kostenlosen Abholauftrag.**
- **Für den Versand des RHEINZINK-CLIPFIX-Magazinaufsatzes nutzen Sie bitte diese Adresse:**
RHEINZINK GmbH & Co. KG
Abtl. Qualitätssicherung
Bahnhofstraße 90
45711 Datteln

FEIN Service-Hotline zum Akkuschrauber:

Tel.: 07173 183-467

Fax: 07173 183-843

E-Mail: info@fein-service.de

C. & E. FEIN Service GmbH

Wareneingang 03, Hans-Fein-Straße 81

73529 Schwäbisch-Gmünd Bargau

www.fsg-dialog.com

RHEINZINK Service-Hotline zu anwendungstechnischen Fragen und zum CLIPFIX-Magazinaufsatz:

Tel.: +49 2363 605-490

E-Mail: info@rheinzink.de

Bitte legen Sie Ihrer Rücksendung immer eine Kopie Ihrer Originalrechnung bei.

Foreword

The present operation manual and installation instructions describe the professional application of the new fixing clip system for RHEINZINK-Standing Seam Profiles. The centrepiece represents RHEINZINK-CLIPFIX. Please read this manual carefully before initial operation of this device and adhere to the safety instructions.

We assume original RHEINZINK-Profiles, RHEINZINK-Fixing Clips made of stainless steel and RHEINZINK-CLIPFIX Single and Collated Screws being used for the proper application of RHEINZINK-CLIPFIX as described in the following illustrations.

All contents are based on building practise experience and correspond to the latest state of knowledge in the field of research and development and to the generally accepted standards of modern engineering. Please note that despite the detailed installation instructions you are always personally responsible for your manner of proceeding. We have to point out, that the RHEINZINK-CLIPFIX is related to the European Guideline 2006/42/EG and in this meaning an "incomplete machine". Therefore a CE-marking is not required. We also reserve the right to make any necessary modification resulting from the technical progress of this system.

Datteln, August 2015

	Page
1. Using the CLIPFIX	16
1.1 Safety Instructions	16
1.2 Assembly/Initial Operation	16
1.3 Operation/Application	17
1.3.1 Screwing	18
2. Installation with CLIPFIX	19
2.1 Static	19
2.2 Installation Sliding Clip	20
2.3 Adjustment of the CLIPFIX-Tool for the Installation of Fixing Clips	21
2.4 Installation Fixed Clip	22
3. Maintenance and Care	23
4. Warranty	23
5. Troubleshooting/Spare Parts	24
Technical Support	26

OPERATION

1. Operation Manual

1.1 Safety Instructions

General Instructions

RHEINZINK-CLIPFIX should be used only with original RHEINZINK-CLIPFIX screws for industrial and craftsmen work. Only use this tool when you are aware of handling and possible risks.

Refer to the safety regulations as well as to the local regulations for your country.

User protective Information

To avoid accidents and damages, please refer to below listed information!

- Operate the RHEINZINK-CLIPFIX only with the FEIN-Motor ASCT 14U.
- Refer always to the safety instructions and operation manual of the company FEIN.
- Never point the tool against another person while the tool is in operation.
- Load the magazin with the collated screws only when the motor is switched off.
- Observe a secure stand before operation, hold the tool with both hands only.
- Do not touch the work piece while operating the tool.
- Be aware that the Sliding Block of the device is under spring force, when taking it apart.

Operation Safety Information

Please refer always to below mentioned information in order to avoid malfunctions.

- Do always use only RHEINZINK-CLIPFIX screws for clip fixing.
- Only use original RHEINZINK-CLIPFIX bits and change them as soon as they are worn out or damaged.
- Switch the FEIN-Motor ASCT 14U to "clockwise" rotation to use the tool.
- To remove screws with "counter clockwise" rotation, cannot be advised by operation with magazin.

1.2 Assembly/Initial Operation

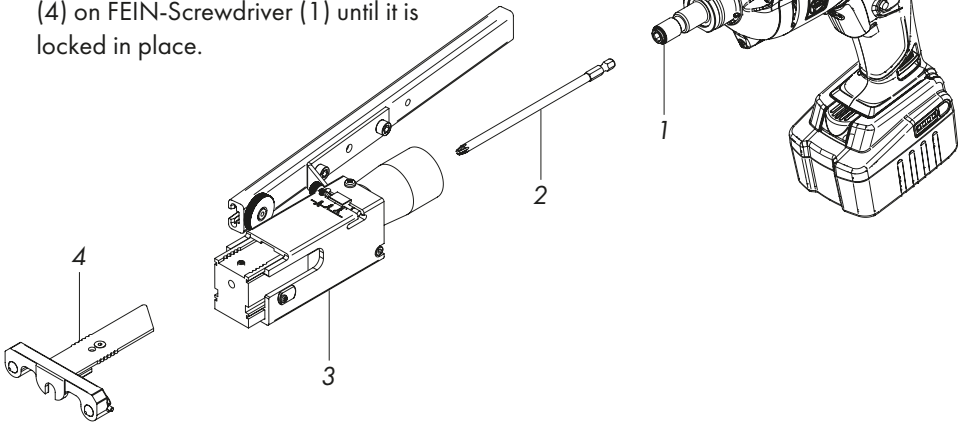
Mounting the RHEINZINK-CLIPFIX to the FEIN-Screwdriver (see drawing on the right)

- Put the RHEINZINK-CLIPFIX bit into the bit holder of the FEIN-Screwdriver.
- Place the RHEINZINK-CLIPFIX on to the FEIN-Schrauber until it locks in place.
- Adjust the RHEINZINK-CLIPFIX and the FEIN-Screwdriver in one line.
- The RHEINZINK-CLIPFIX now is ready for operation.

GB

Assembling the RHEINZINK-CLIPFIX to the FEIN-Screwdriver

- 1 Insert BIT for RHEINZINK-CLIPFIX auto feed screwdriver (2) into the FEIN-Screwdriver.
- 2 Push RHEINZINK-CLIPFIX (3.) and RHEINZINK-Screw Adjustment Head (4) on FEIN-Screwdriver (1) until it is locked in place.



GB

1.3 Operation/Application

- Put the belt with screws into the Belt Guide and Sliding Block, until the first screw reaches the screwing position.
- Switch the motor to "clockwise" rotation.
- Set the FEIN-Screwdriver in steady operation and **clockwise rotation**.
- Hold the RHEINZINK-CLIPFIX with both hands.
- Press the RHEINZINK-CLIPFIX against the clip and screw with sufficient force. (see pages 20-22)
- The screw will be transported in defined working position and mounted.
- Only remove the tool from the clip when the clutch is released.
- The tightening torque also depends on the force with which the FEIN-Screwdriver is pressed against the screw.

OPERATION

1.3.1 Screwing

Correct Insertion Depth

- 1 Screw head totally screwed in flush with the fixing clip hole

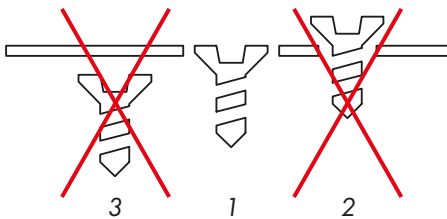
Incorrect Screwing

- 2 Protruding screw head
- 3 Screwing in too deep = strong deformation on clip

How to change the Insertion Depth

The insertion depth can be varied by turning the adjusting ring on the RHEINZINK-CLIPFIX.

- Do some test screwing and adjust the adjustment ring according to the engraving.
- If necessary, please repeat this test!



GB

Attention!
Screwings should only be realized by using the RHEINZINK-CLIPFIX or the FEIN depth stop. Max. screw size $\varnothing 4,2\text{mm} \times 55\text{ mm}$ on timber boarding and OSB/vener plywood sheathing.
The machine is not suitable to be used as a usual screw driller!

2. Installation with CLIPFIX

2.1 Static

There are many factors influencing a secure and durable installation of RHEINZINK standing seam roofs. Apart from choosing the most suitable substructure the choice of the single components of the roofing system is most important. All measures and functions of the different parts should fit perfectly.

The newly developed clips made of stainless steel, the RHEINZINK-CLIPFIX FEIN ASCT 14U (automatic screwdriver) and the CLIPFIX-Single and Collated Screws meet highest safety demands.

In wind tunnel studies we tested our RHEINZINK-Standing Seam System simulating a wind load over 50 years in combination with these system elements. At the same time we simulated a 20-year period in which the movement of the sliding clips and their behavior was examined. The result marks the beginning of a new era in the installation of standing seam roofs. The permissible design load of 600 Newton considerably exceeds that load of traditional clips. You will work more economically as processing (screwing instead of nailing) requires less time due to greater distances between the clips.

We offer a standard clip with a suitable height for the installation of RHEINZINK-Standing Seam Panels either on a (natural)

roof boarding or on suitable wood-based panels like plywood or oriented strand boards (OSB). If building physics make the installation of the structured underlay AIR-Z or VAPOZINC inevitable, a higher clip is available. While the standard clips are labeled with ST, the higher clips are marked with H.

You should consult an architect/planner or a structural engineer for calculating the wind loads for your construction project. These data make it easy to determine the number of clips needed per square metre. You will find the corresponding measurement tables on our homepage (www.rheinzink.de/products) under the category double standing seam/angled standing seam. Please make use of our declaration of conformity for your project for documenting the wind loads and the number of installed fixing clips.

It is available for free download on our homepage www.rheinzink.de/products

Information: Assembly of Snow Guard Systems and Clamps

Snow guard clamps, as well as the RHEINZINK-Clamp S5 should be mounted in a distance of at least 25 mm to the next clip to ensure that the sliding function and the expansion behaviour of the RHEINZINK roofing still works.

2.2 Installation Sliding Clip



1. Put the CLIPFIX-Tool/ screwdriver vertically on the sliding clip. Edge of the CLIPFIX-tool and edge of the clip are flush.



2. The right adjustment pin needs to be placed exactly on the centre hole



3. Press the clip against the seam while screwing with sufficient force on left side



4. Remove the tool



5. Put the left adjustment pin again on the centre hole



6. Proper mounting with two flush screws

GB

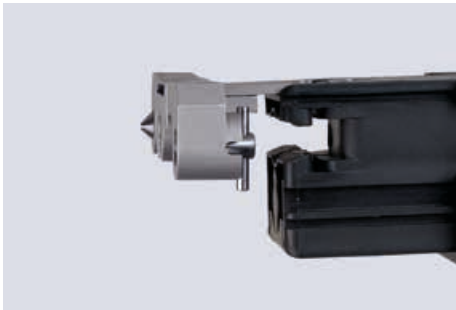
2.3 Adjustment of the CLIPFIX-Tool for the Installation of fixed Clips



1. Pull up split and adjustment pin



2. Turn split pin by 90°



3. Let it click into place

The adjustment pins are not needed for the installation of RHEINZINK-Fixed Clips. The above-mentioned description shows how to prepare the tool for a further smooth handling.

For the installation of RHEINZINK-Sliding Clips the adjustment pins have to be repositioned.

2.4 Installation Fixed Clip



1. Put the CLIPFIX-Tool/ screwdriver vertically on the fixed clip. Edge of the CLIPFIX-tool and edge of the clip are flush.



2. Place the tool exactly on the left-sided halfround edge of the clip



3. Press the clip against the seam while screw in the left screw with sufficient force



4. Remove the tool/screwdriver head



5. Place the tool again on the right-sided halfround edge of the clip



6. Proper mounting with two flush screws

GB

3. Maintenance and Care

- Check the RHEINZINK-CLIPFIX continuously for damages and clean it with compressed air.
- The individual movable parts should be greased/oiled regularly.
- The CLIPFIX-attachment must be stored in a dry place.
- Check the hexagon screws occasionally for tightness.
- Check the bits regularly and replace them if necessary. (Item no. 9898009)
- Check the depth setting of the bit regularly.
- For care instructions of the FEIN-Screwdriver, please refer to the FEIN Operation Manual.

Repair work should only be carried out by professional personnel, using original spare parts. Observe the spare part list on page 25.

4. Warranty

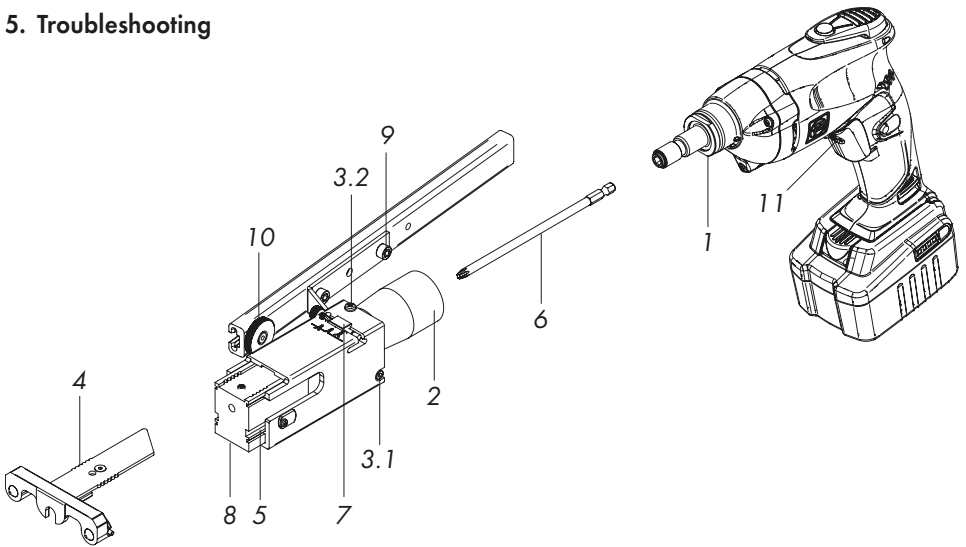
The RHEINZINK-CLIPFIX was designed and manufactured according to the latest technology.

RHEINZINK grants the original buyer for proper function, material and workmanship a warranty according to governmental orders. Normal wear and tear excluded.

The warranty is null and void when improper handling, use of force, repair by third parties and use of non-original parts can be recognized.

A warranty extending further than the items covered by delivery (RHEINZINK-Standing Seam System, RHEINZINK-AIR-Z, RHEINZINK-VAPOZINC, RHEINZINK-CLIPFIX, RHEINZINK-CLIPFIX Screws, RHEINZINK-CLIPFIX-Bits) is excluded as RHEINZINK has no influence over the operation of the equipment in combination with other products. Please observe our General Terms of Sale. The warranty for the FEIN-Motor, FEIN-Screwdriver, is described in the FEIN Operation Manual.

5. Troubleshooting



GB

	Error	Solution
1	The RHEINZINK adapter cannot be pushed onto the autofeed screwdriver or slips off during operation.	Tighten the threaded screw on the machine head carefully using a 27 mm open-end wrench.
2	The RHEINZINK adapter sticks when pushing on/removing from the autofeed screwdriver.	Grease the RHEINZINK adapter occasionally, so that it can be pushed on to the autofeed screwdriver smoothly. Loosen the threaded screw on the machine head slightly, if this is over-tightened causing a crown to form on the screwdriver neck.
3.1	The RHEINZINK-CLIPFIX does not sit flush.	Readjust the CLIPFIX so that it is aligned flush. Loosen the 3.00 mm hexagon screw on the adapter.
3.2	The RHEINZINK-CLIPFIX is loose.	Tighten the 2.5 mm hexagon screws (x3) on the adapter.

	Error	Solution
4	The screw adjustment head is loose.	Tighten the 2.5 mm hexagon screw on the screw adjustment head.
5	The guide of the screw adjustment head sticks.	Grease the guide section of the screw adjustment head.
6	Screws are ejected.	Replace the bit. (Item no. 9898009)
7		Check the depth setting of the bit.
8		The „belt carrier“ sticks (see item 8).
10		The belt is not conveyed properly (see item 10)
8	The „belt carrier“ sticks.	Clean the „belt carrier“ regularly using compressed air and oil it occasionally.
9	The belt guide is loose.	Tighten the 5.00 mm hexagon screws (x2) on the belt guide.
10	The belt is not conveyed properly.	Set the dial on the belt guide to „4“. If this is stiff or rusted, please use a lubricant or corrosion remover.
11	Screws can only be tightened using considerable force.	Switch the motor to clockwise rotation!

Spare Parts

		Article No.
6	Bit for RHEINZINK-CLIPFIX auto feed screwdriver	9898009
4	RHEINZINK-screw adjustment head	9898006

RHEINZINK-CLIPFIX

TECHNICAL SUPPORT

At times, even quality products suffer occasional defects. If you should encounter a problem with your RHEINZINK-CLIPFIX or your FEIN-Screwdriver/battery, our technical support is always at hand.

- **For returning the FEIN-Screwdriver, please use the enclosed fax form to arrange a free collection.**
- **For returning the RHEINZINK-CLIPFIX magazine attachment, please use the following address:**
RHEINZINK GmbH & Co. KG
Abtl. Qualitätssicherung
Bahnhofstraße 90
45711 Datteln

Service-Hotline for FEIN-Schrauber:

Tel.: 07173 183-467

Fax: 07173 183-843

E-Mail: info@fein-service.de

C. & E. FEIN Service GmbH

Wareneingang 03, Hans-Fein-Straße 81
73529 Schwäbisch-Gmünd Bargau
www.fsg-dialog.com

Service Hotline RHEINZINK for technical support on application technique and on CLIPFIX magazine attachment:

Tel.: +49 2363 605-490

E-Mail: info@rheinzink.de

Please always enclose a copy of your original invoice when returning your item.



RHEINZINK GmbH & Co. KG
Postfach 1452
45705 Datteln
Germany

Tel.: +49 2363 605-0
Fax: +49 2363 605-209

info@rheinzink.de
www.rheinzink.com