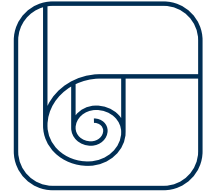


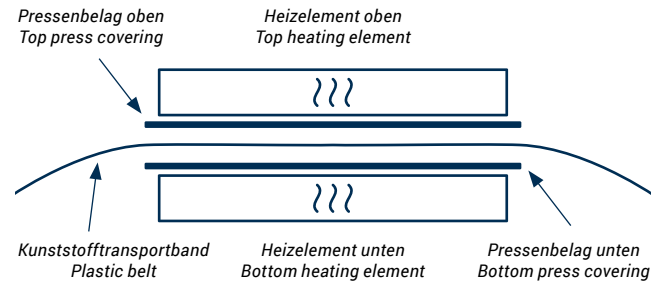
VERBINDUNGSANLEITUNG KUNSTSTOFFTRANSPORTBÄNDER

WELDING INSTRUCTION PLASTIC BELTS



Bandtype SI/1 AS 2298

Schweißtemperatur °C/ welding temperature °C	151
Schweißdruck bar/ welding pressure bar	1
Pressenbelag oben/ Top press covering	grobes PTFE / PTFE textured
Pressenbelag unten/ Bottom press covering	glattes PTFE / PTFE smooth



Allgemeine Hinweise

- > Wir empfehlen grundsätzlich eine diagonale Verbindung (60°). Nur bei ungünstigen Platzverhältnissen sollte eine rechtwinklige (90°) Verbindung durchgeführt werden.
- > Material entsprechend dem Verbindungswinkel zuschneiden
- > Im Verbindungsbereich die Finger ausstanzen.
- > Finger zusammenfügen, PU-Schweißfolie auf die Laufseite aufbringen und die Verbindung mittels Wärme (LötKolben, Bügeleisen) heften.
- > Die Verbindung mit den oben angeführten Parametern verschweißen.
- > Ausbau aus der Schweißpresse erst bei Erreichen ca. der Raumtemperatur.

Versiegelung der Naht:

1. Verbindungsbereich abkleben.
2. Einen dünnen Strich Silikon auf die Tragseite aufbringen.
3. Verbindung erneut verschweißen.

Alternativ dazu Versiegelung 24h ablüften lassen.

General information

- > Use a diagonal splice wherever possible (60°). Only under unfavourable conditions a right angled splice (90°) should be made.
- > Cut the belt according to the splicing angle.
- > Punch the fingers.
- > Minimize the space between the fingers, place PU welding foil on the running side and prefix the joint area by heating with soldering iron/iron.
- > Join the belt in consideration of above mentioned welding parameter.
- > When reaching approximately room temperature take the belt out of the welding press.

Sealing the welding area:

1. Cover the outside of the joining area with duct tape.
2. Paste the joining area on the carrying side with silicone waferthin.
3. Weld the joining area again.

Alternative solution: use a cure time of 24 hours.

Stand/Date:

www.maertens.de



Tradition and innovation since 1929