

Verbindungsanleitung / joining instructions

Bandtype PU-HT/2 AS

Schweißtemperatur °C	200
Schweißdruck bar	1
Schweißpressenaufbau unten	grobes Teflon
Schweißpressenaufbau oben	glattes Teflon

1. Wir empfehlen grundsätzlich eine diagonale Verbindung (60°). Nur bei ungünstigen Platzverhältnissen sollte eine rechtwinklige (90°) Verbindung durchgeführt werden.
2. Material entsprechend dem Verbindungswinkel zuschneiden
3. Im Verbindungsbereich die Finger ausstanzen.
4. Finger zusammenfügen und mit Gewichten fixieren
5. Die Verbindung mittels Wärme (Lötpistole) heften.
6. Die Verbindung mit den oben angeführten Parametern verschweißen.
7. Ausbau aus der Schweißpresse erst bei Erreichen ca. der Raumtemperatur.

Quality PU-HT/2 AS

welding temperature °C	200
welding pressure bar	1
setup of the welding press bottom	Teflon textured
setup of the welding press top	Teflon smooth

1. Use a diagonal splice wherever possible (60°). Only under unfavourable conditions a right angled splice (90°) should be made.
2. Cut the belt according to the splicing angle
3. Punch the fingers
4. Minimize the space between the fingers and fix the belt with weights.
5. Prefix the joint by heating with a soldering iron.
6. Join the belt in consideration of above mentioned welding parameter.
7. When reaching approximately room temperature take the belt out of the welding machine.