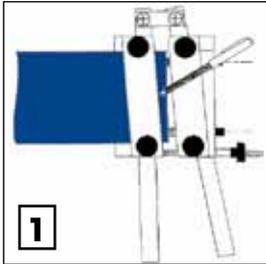


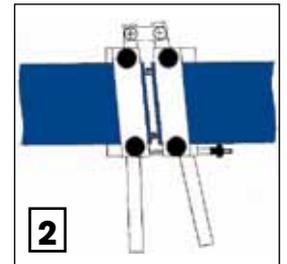
## Anleitung zum Verschweißen der Flachriemen und Förderbänder



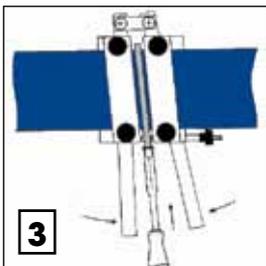
Den Schweißkolben anschließen (**M50/M51** bis **M100/M101**)

Unsere o.g. Schweißkolben sind alle mit Thermostat ausgestattet. Sie sollten 8 min. vor dem Schweißen angeschlossen werden.

Die Bandenden nach dem Zangenwinkel markieren und abschneiden (**J50** bis **J100B** je nach Bandbreite).



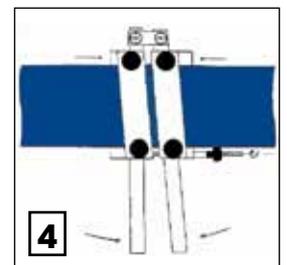
Die Flachriemen- bzw. Bandenden in die passende Zange einführen und sie innen 5 mm auf jeder Seite überstehen lassen.



Den Schweißspiegel zwischen beiden Riemen- bzw. Bandenden einführen.

Die Zange mäßig zusammendrücken.

Abwarten bis sich auf beiden Seiten eine Wulst aus geschmolzenem Material formt.



Die Zange öffnen, den Schweißspiegel zügig herausziehen und die Zange sofort und entsprechend des Riemenquerschnitts zusammendrücken.

Während des Abkühlens mit der Seitenschraube blockieren (2 bis 5 min je nach Stärke des Bandes).

**NB : Bei DEL/ROC Riemen auf schnelles Öffnen und wieder Zusammendrücken der Zange achten, da DEL/ROC rapid abkühlt und härtet.**



Die Schweißnaht entgraten.

Ausrichtung , homogene Verbindung (keine Blasen) und Festigkeit (beim Biegen) der Schweißnaht überprüfen .

Den Riemen bzw. das Band einbauen.

**NB: Benutzen Sie nur einen sauberen und sehr heißen Schweißkolben. Die Riemenenden müssen sauber sein.**

### DEN SCHWEIßSPIEGEL UNVERZÜGLICH NACH GEBRAUCH REINIGEN !

#### **M51 oder M101 Schweißkolben :**

Mit einem Tuch aus 100% Baumwolle abwischen.

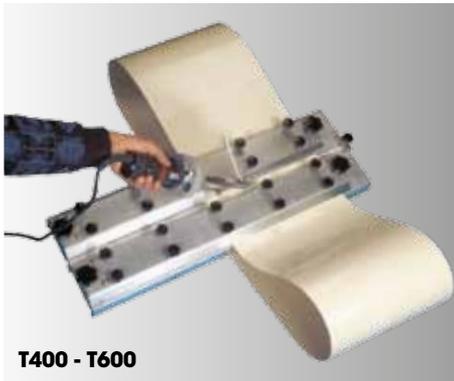
#### **Andere Kolben :**

Den Großteil des geschmolzenen Materials mit einer flachen Klinge ohne Kratzen entfernen, dann den Rest mit einem sauberen Tuch aus 100% Baumwolle abwischen.

**Keine Tücher mit Kunstfasern benutzen, da sie schmelzen und den Spiegel verunreinigen. Solche Verunreinigungen gefährden die Qualität der späteren Schweissverbindungen.**



## Schweißen mit Heißluft



T400 - T600

- Beide Kanten der Bandenden werden um 45° geschnitten. In der Rille wird eine Schweißschnur geschweißt.

### Werkzeug :

- **Viertelmond-Messer** für das Winkel-Schneiden der Bandenden und das Glattschneiden des Schweißschnur-Überstandes.
- Tisch **T400 bzw. T600** für die richtige Bandpositionierung und -stabilität während des Schneidens und des Schweißens.
- Heißluftgerät **TR600** mit **BR5** bzw. **BR7** Aufsatz zur Anbringung der Schweißschnur.



TR600



BR5 ou BR7

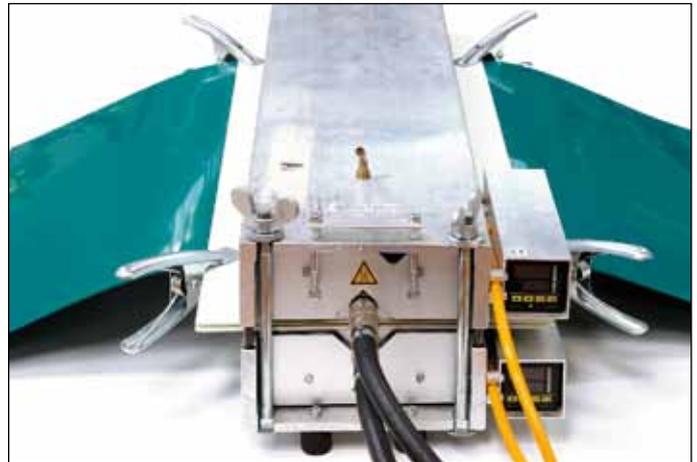
**Auch zum Schweißen von Stollen oder zur Reparatur eines gerissenen Bandes vor Ort.**

## Schweißen mit Presse

**Ähnliche Vorgehensweise wie mit klassischen Bändern.**

- **DEL/FLEX** und **SOUPLEX** Bänder :  
Gerader Schnitt und Überlagerung von beiden Riemenenden um 5 mm in der Presse.
- Verstärkte **DEL/FLEX** Bänder :  
Fingerverbindung empfohlen.

**Für DEL/ROC Bänder nicht geeignet.**



## Klammern



- Verbindung durch 2 halbe Klammern und Inox-Achse
- Für Bänder Stärke 1,5 mm bis 5 mm.
- Alle Breiten.
- Montage mit Schlägel ohne Nieten.
- Für alle **DEL/ROC**, **DEL/FLEX** und **SOUPLEX** geeignet.

**Häufige Montage und Demontage / Reparatur.**