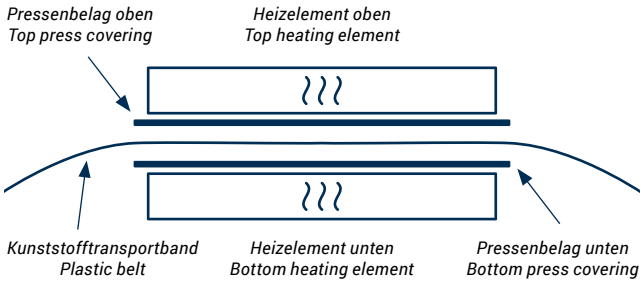
VERBINDUNGSANLEITUNG KUNSTSTOFFTRANSPORTBÄNDER

WELDING INSTRUCTION PLASTIC BELTS

Bandtype PU-G/2 AS 2363

Schweißtemperatur °C/ welding temperature °C	142
Schweißdruck bar/ welding pressure bar	1
Pressenbelag oben/ Top press covering	glattes PTFE / PTFE smooth
Pressenbelag unten/ Bottom press covering	grobes PTFE / PTFE textured



Allgemeine Hinweise

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. PUR Schweißfolie 200µ auf die Tragseite aufbringen.
6. Die Verbindung mittels Wärme (Lötkolben) heften.
7. Die Verbindung mit den oben angeführten Parametern verschweißen

General information

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. Place the PU welding foil 200µ on the carrying side .
6. Prefix the joint by heating with a soldering iron.
7. Join the belt in consideration of above mentioned welding parameter.

Stand/Date: 10.07.2001

www.maertens.de

MÄRTENS
Tradition and innovation since 1929