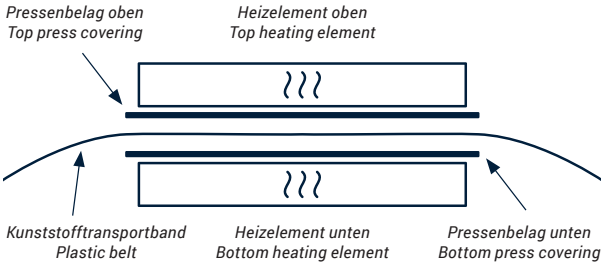
VERBINDUNGSANLEITUNG KUNSTSTOFFTRANSPORTBÄNDER

WELDING INSTRUCTION PLASTIC BELTS

Bandtype PU-HT/2 AS

Schweißtemperatur °C/ welding temperature °C	200
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 (doppelte überlappte Verbindung).
4. Finger zusammenfügen und mit Gewichten fixieren.
5. Die Verbindung mittels Wärme (Lötkolben) heften.
6. Die Verbindung mit den oben angeführten Parametern verschweißen, Haltezeit 2 Minuten

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 (double overlapped joint)
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, dwell time 2 minutes.

Stand/Date: 24.11.2025