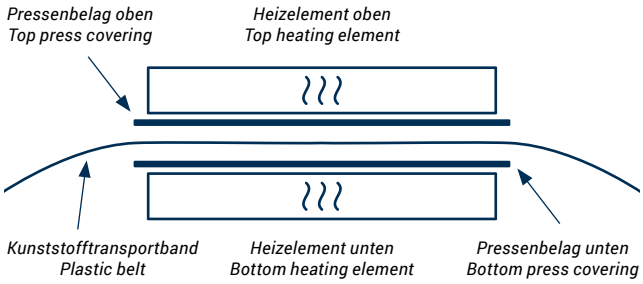
VERBINDUNGSANLEITUNG KUNSTSTOFFTRANSPORTBÄNDER

WELDING INSTRUCTION PLASTIC BELTS

Bandtype SI/2 AS 2298

Schweißtemperatur °C/ welding temperature °C	151
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

- 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.

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 aproximately room temperature take the belt out of the welding press.

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.

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: 19.08.2024

www.maertens.de

MÄRTENS
Tradition and innovation since 1929