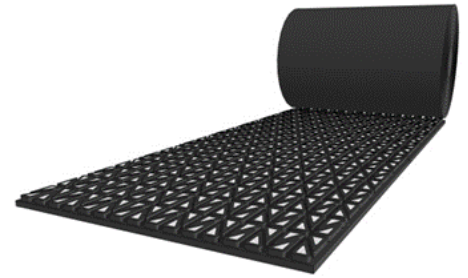

Руководство по применению

Полосообразная футеровка Nilos для барабанов

Полосообразная футеровка Нилос для барабанов

Преимущества:

- Универсальность применения
- Безотходная технология применения
- Футерование барабанов непосредственно на конвейерной установке (если позволяют условия)
- Увеличение эксплуатационного состояния конвейерного оборудования
- Максимальная адгезия за счет контактного слоя



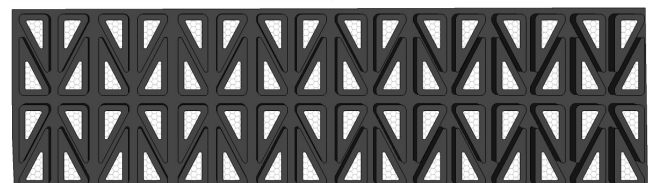
В силу того, что футеровочные полосы клеют параллельно длине барабана, футеровка универсально подходит под барабаны любой длины и любого диаметра. Полосы можно легко нарезать и применять их практически без остатка (безотходное применение)

Применяется с целью:

- Увеличения сцепления между лентой и барабаном для избеганий проскальзываний ленты, особенно в условиях крайней обводненности
- Защиты барабана от износа
- Стабилизации прямолинейности хода
- Снижения нагрузки на узлы конвейера, на ленту и стыковые соединения, за счет эксплуатации конвейерной установки с меньшим натяжением ленты

Исполнение:

- Резино-керамическая футеровка с контактным слоем:
Футеровка применяется на приводных и хвостовых барабанах тяжело нагруженных конвейеров, эксплуатируемых в экстремально сложных условиях.
- Резиновая футеровка с контактным слоем:
Футеровка применяется на различных барабанах конвейеров, эксплуатируемых в обычных и сложных условиях.

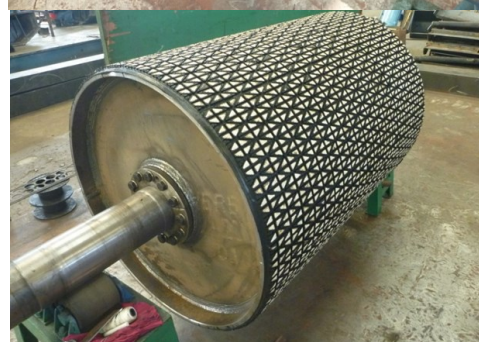
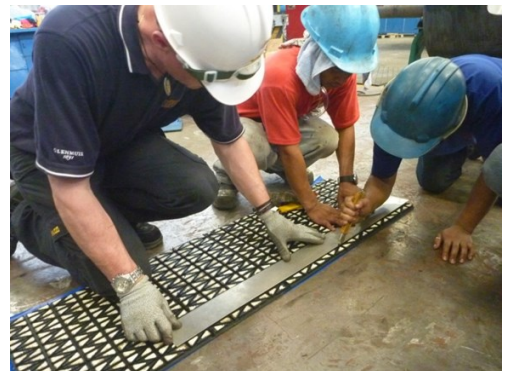


Требуемые материалы и приспособления:

			
K0604 Нож шорника	K0634 Брусок точильный	K0612 Прикаточный ролик	K0615 Прикаточный ролик
			
K0627 Щетка	K0626 Кисть	K0628 Молоток резиновый	K0661 + K0661A Маркиров. шнур + мел
			
K0624 Метр	K0791-A Машинка для обработки стали	K0776 Машинка для шлифовки резины	Футеровочная полоса Резина: 12x410x10.000 мм Арт. X2901012
			
H0315 Очиститель Тип В	H1139 Праймер Тип SH	H0259 Двухкомпонентн ый клей TL-T60	Футеровочная полоса Резина / Керамика: 12x410x6.500 мм Арт. X2801012

Руководство по
применению

Полосообразная
футеровка Nilos
для барабанов



Руководство по применению

Полосообразная футеровка Nilos для барабанов

Монтаж:

Шаг-1.

Подготовить стальную поверхность барабана:
Зачистить от остатка старой футеровки. Зашероховать шлифовальной машинкой или пескоструем.
Ржавчина, грязь и остатки старой футеровки должны быть полностью удалены

Шаг-2.

Стальную поверхность обезжирить очистителем Нилос Тип В, предварительно очистив поверхность барабана сухой щеткой. Дать поверхности барабана полностью высохнуть.

Шаг-3.

Хорошо перемешать праймер Нилос Тип SH в течении примерно 2-х минут и нанести его на поверхность барабана. Праймер следует нанести равномерным тонким слоем. После нанесения дать слою полностью высохнуть.

Шаг-4.

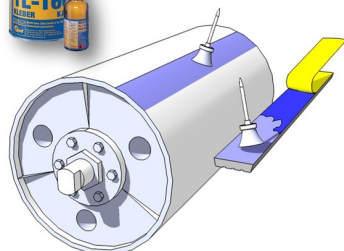
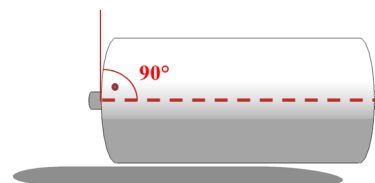
Активировать двухкомпонентный клей:
Тщательно перемешать клей Нилос Тип TL-T60 в течении примерно 2-х минут.
Добавить в банку с клеем отвердитель и тщательно перемешать в течении примерно 2-х минут. Клей готов к применению и его необходимо использовать в теч. 3-х часов.

Шаг-5.

Равномерно нанести слой активированного клея TL-T60 на поверхность барабана.
Дать ему полностью высохнуть.

Шаг-6.

Нанести маркировочным шнуром прямую линию на поверхность барабана под углом 90°.
Не применять мел содержащий жиры или масла.



Шаг-7.

Равномерно нанести второй слой клея на барабан вдоль нанесенной на него линии, шириной чуть больше футеровочной пластины и одновременно первый слой, на внутренний (контактный) слой футеровки, предварительно сняв защитную пленку. Нанесенный клей должен просохнуть до ощущения легкой клейкости (проверить тыльной стороной ладони).

Шаг-8.

Наклеить футеровочную пластину по нанесенной маркировочным шнуром на поверхность барабана линии.
Футеровочную пластину прижать от середины к краям высвобождая воздух, оставшийся между поверхностью барабана и футеровочной пластиной.
Всю поверхность футеровочной пластины, от середины к краям, слегка простучать резиновым молотком и тщательно прикатать пластину роликом.

Повторить для следующей пластины Шаг-7 и Шаг-8

В случае, если по окончанию футеровки на барабане остается зазор шириной меньше ширины футеровочной пластины, следует срезать у футеровочной пластины излишек и наклеить полученную полосу на барабан.

Шаг-9.

Барабан оставить в состоянии покоя минимум на 4 часа.

Шаг-10.

Рекомендуется заполнить швы между пластинами герметиком.