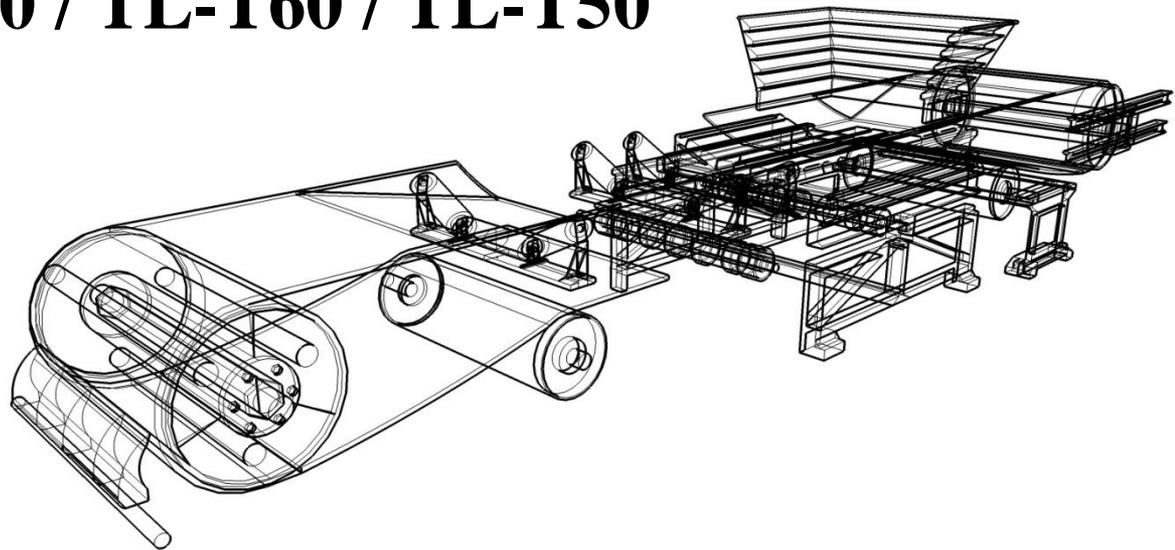
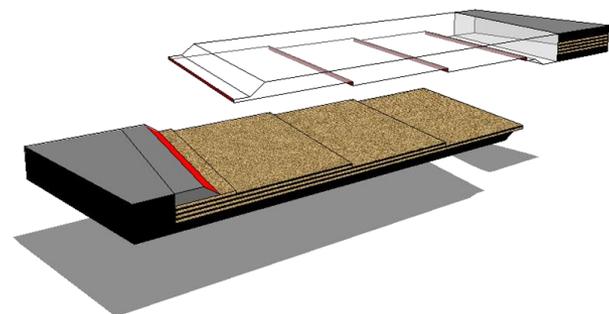


# Холодная вулканизация конвейерных лент клеем TL-T70 / TL-T60 / TL-T50



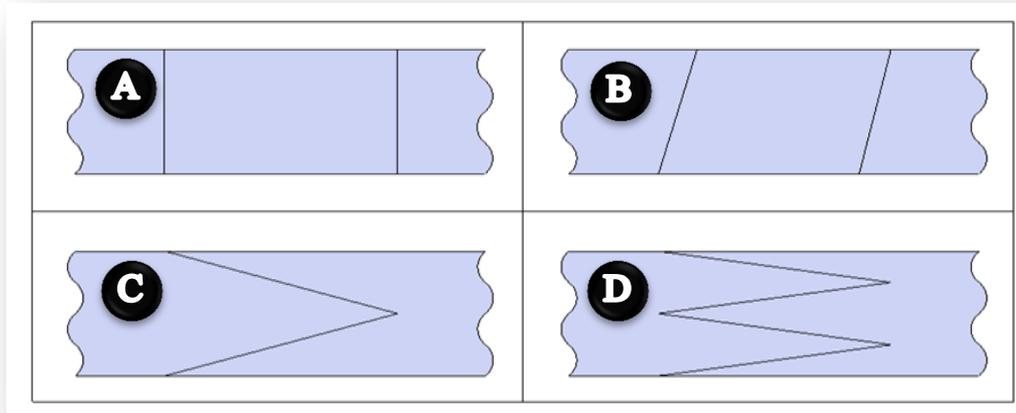
**Содержание**

Клей	3
Стыковые соединения	4
Стыковка	5
Разметка	5
Разделка	7
Подготовка	9
Вулканизация	10



- **NILOS TOPGUM TL-T 70**  
Двухкомпонентный клей на базе трихлорэтилена  
Для применения в шахтах
- **NILOS TOPGUM TL-T 50 и TL-T 60**  
Двухкомпонентный клей на базе бензина  
TL-T50 имеет более долгий срок высыхания по сравнению с TL-T 60 в связи с этим  
рекомендуется для склеивания больших по площади поверхностей  
Для общепромышленного применения
- Применять клей при температурном режиме от - 3°C до + 40°C
- Срок хранения 36 месяцев. Хранить в поставляемой упаковке в закрытом состоянии, в сухом и темном помещении. Температура хранения +20° ± 5°C (макс. +25°C). Избегать сильных перепадов температур.
- После открытия банки клей применять в течении 3 часов.
- Перед применением проверить срок годности клея и стыковочных материалов
- При стыковке не допускать попадание жиров, масел, влаги, пыли и грязи

## Основные формы стыковых соединений



**A: прямой стык**

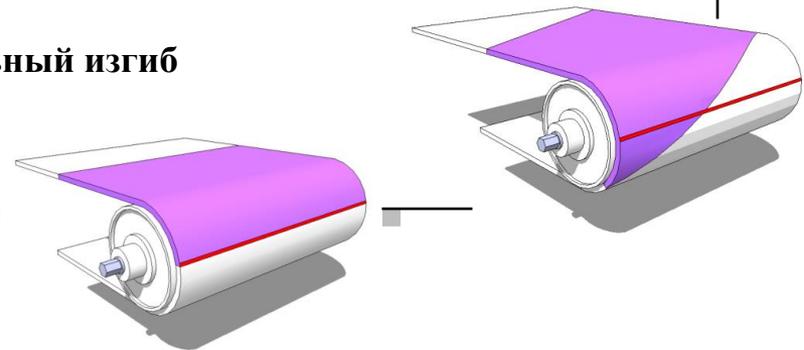
**B: косой стык**

**C: V-образный стык**

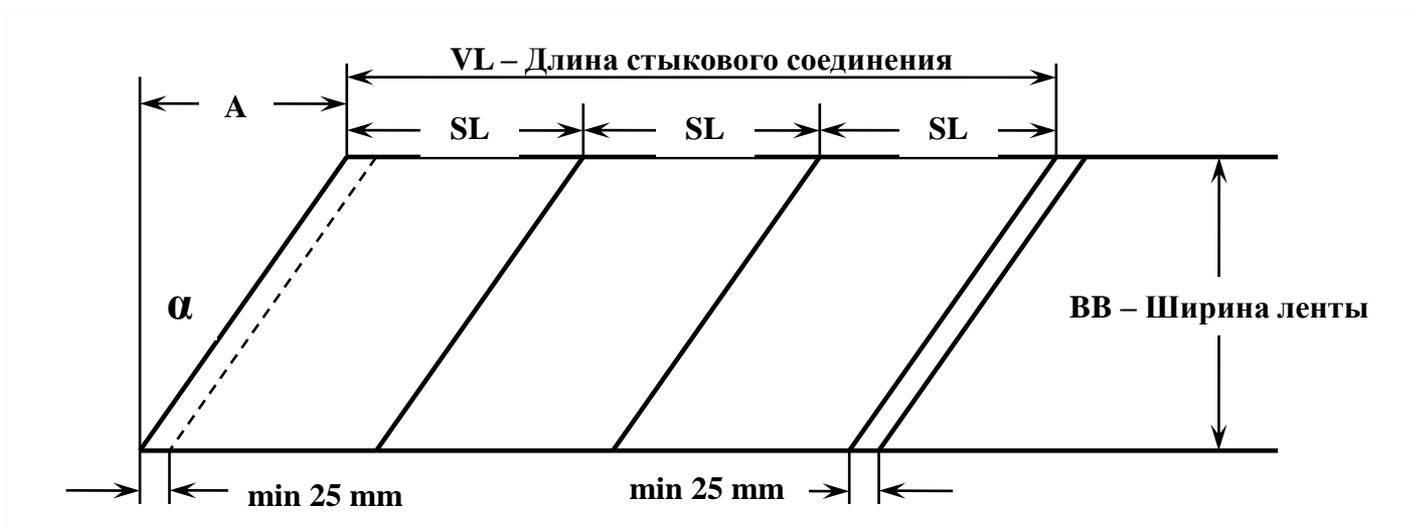
**D: W-образный стык**

### Цель:

- Снизить напряжения на продольный изгиб
- Простота исполнения



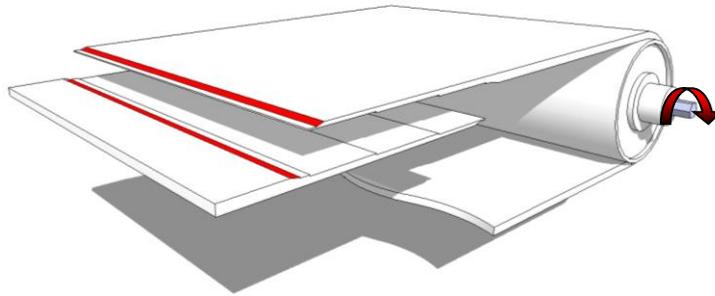
- Разметку, разделку и стыковку ленты проводить согласно руководству по стыковке лент от производителя ленты



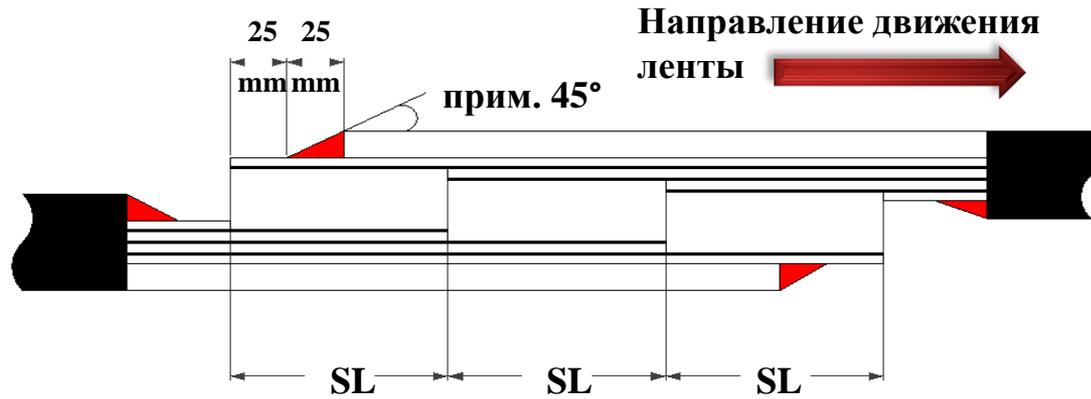
При  $A = 0,3 \cdot BB$

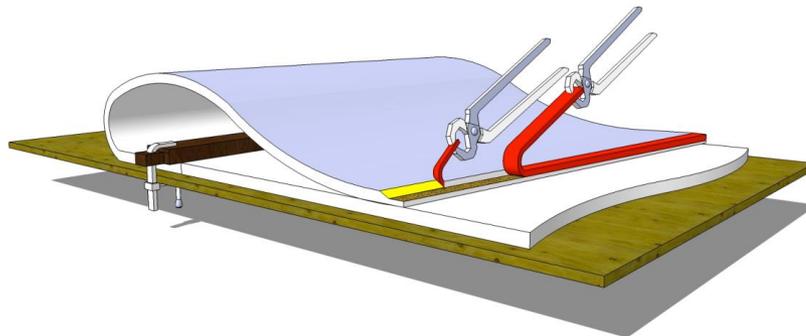


$\alpha = \sim 16^{\circ}40'$

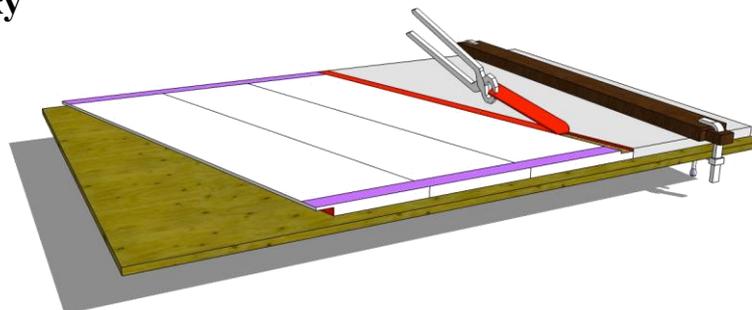


Направление движения  
ленты !!!

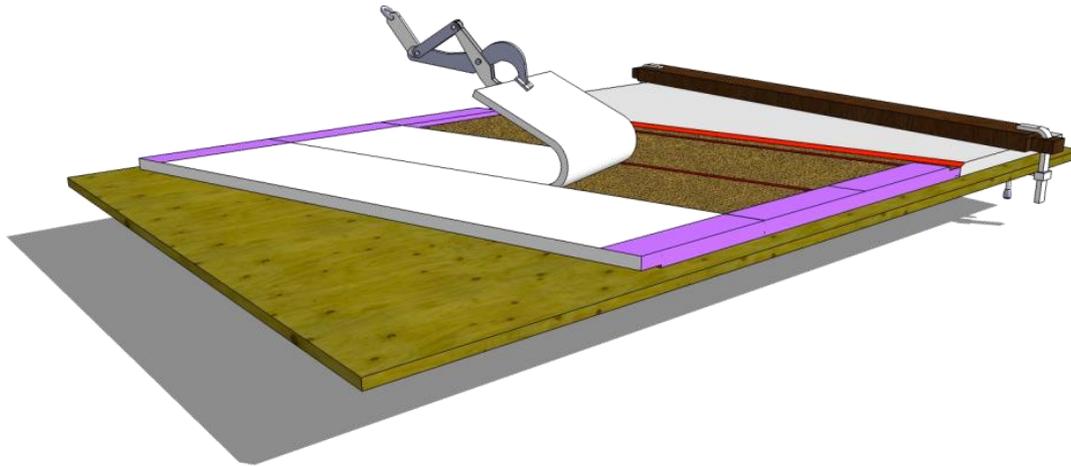




- Снять с нерабочей обкладки ленты полосу шириной 25 мм и скошеную под углом прим. 45° кромку



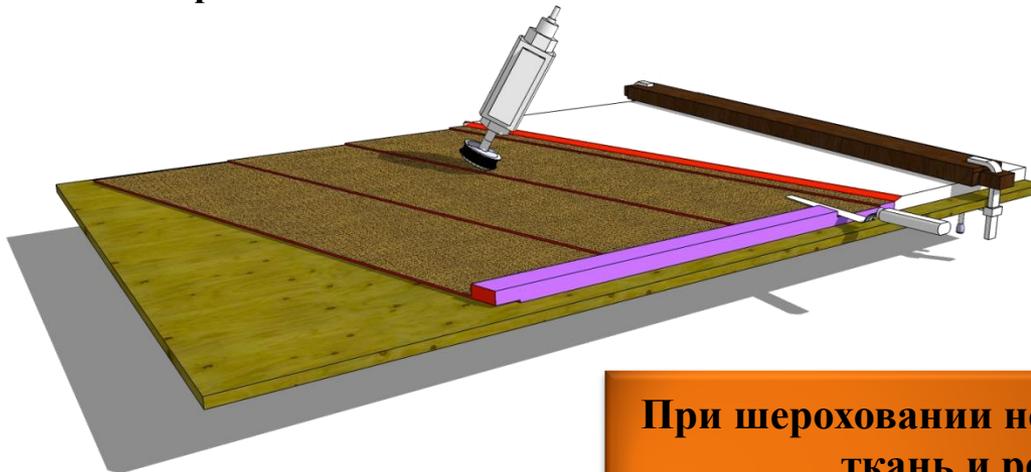
- Снять с рабочей обкладки ленты полосу шириной 25 мм, кромку также скосить под углом прим. 45°. Разметить и надрезать стыкуемый конец согласно схеме стыковки



- Снять полосу рабочей обкаладки и слой ткани стыкуемого конца ленты согласно ступенчатой разметке

**При работе с ножом не повредить остаточную ткань ленты !!!**

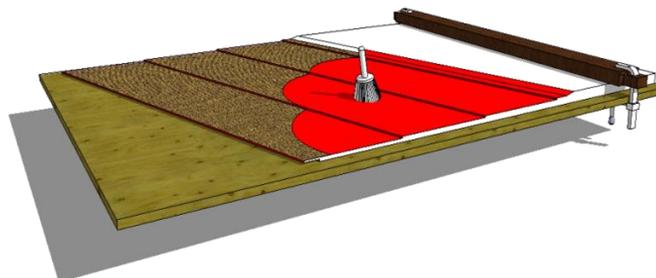
- Резиновые кромки ленты выравнять ножом соответственно уровню каждой ступени ткани
- Машинкой для шлифовки (Арт.: K0740 + K0747) слегка зашеровать всю поверхность



**При шероховании не повредить/сжечь  
ткань и резину !!!**

**Разделить и подготовить к стыковке верхний стыкуемый конец ленты.  
Разделку верхней части ленты под стык производят так же, как и  
нижней**

- **Очистить стыкуемую поверхность ленты сухой щеткой от резиновой крошки и мусора**
- **Подготовить раствор TL-T70 / TL-T60 / TL-T50**  
**Тщательно перемешать клей в банке**  
**Добавить в банку с клеем флакон отвердителя и тщательно перемешать.**  
**Перемешивать прим. 2 минуты (но не взбалтывать/встряхивать)**



**Подготовка и применение клея:**

**Наносить клей тонким равномерным слоем !!!**

**Не допускать попадание жиров, масел, влаги, пыли и грязи !!!**

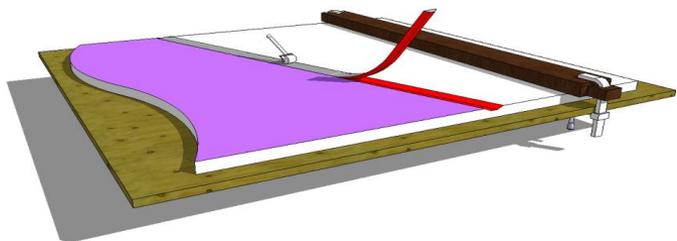
## Нанесение клея на стыкуемые концы ленты

	Ткань	Резина	Контактный слой
1-й слой	дать полностью высохнуть	дать полностью высохнуть	дать высохнуть до ощущения легкой клейкости
2-й слой	дать полностью высохнуть	дать высохнуть до ощущения легкой клейкости	-
3-й слой	дать высохнуть до ощущения легкой клейкости	-	-

**Ощущение легкой клейкости при проверке тыльной стороной руки (см. рис.) признак готовности клея к склеиванию.**



- Стыкуемые концы ленты склеивают учитывая их соосность
- Стыковые зазоры промазывают раствором и накладывают на них полосы TD Полосы прикатывают от центра к краям ленты роликом  
Всю поверхность стыка прикатать роликом двойного действия от центра к краям ленты



**Вулканизация**

мин. 4 часа



**Эксплуатация**

**Спасибо за внимание!**

