
Руководство по применению

Ручной экструдер Nilos

Ручной экструдер Нилос

Вулканизация с помощью ручного экструдера:

Холодная вулканизация

Применение:

Ремонт резиновых поверхностей (обкладок ленты, футеровки и пр.)
Заделка швов и зазоров (футерование барабана, защита от износа)

Требуемые материалы и приспособления:

Очистительная полоса Тип R
Двухкомпонентные полосы Тип G+S
Двухкомпонентный клей Тип TL-T60 (или Тип LE-GB и LE-SB)
Прикаточный ролик K0615
Нож с ассиметричным расположением рукоятки K0609
Ручной экструдер с плоской насадкой K0651

Горячая вулканизация

Применение:

Стыковка резиновых конвейерных лент (заполнение межтросового пространства полосами сырой резины)

Требуемые материалы и приспособления:

Очистительная полоса Тип R
Прокладочная полоса Тип S-STG
Раствор для горячей вулканизации STG
Прикаточный ролик K0615
Нож с ассиметричным расположением рукоятки K0609
Ручной экструдер с круглой насадкой K0651

Подготовка ручного экструдера

Шаг-1.

Надеть на экструдер насадку-сопло.

Шаг-2.

Подготовить примерно 1 м очистительной полосы (Тип R), сняв с нее защитную плёнку.

Шаг-3.

Включить экструдер и вставить очистительную полосу в шнековое отверстие экструдера.

Выходящую из сопла очистительную полосу необходимо снова вставить в шнековое отверстие экструдера (создать непрерывное кольцо из очистительной полосы).



Разогреть экструдер таким образом, пока защитная сетка вокруг шнека не нагреется до теплого ощущения в руке.

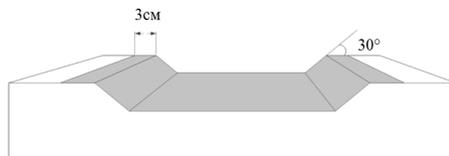
Прервать непрерывное кольцо из очистительной полосы и незамедлительно вставить в шнековое отверстие рабочий материал, в зависимости от цели применения (см. далее «Холодная» или «Горячая» вулканизация).

Подготовка ручного экструдера

см. Шаг-1. ÷ Шаг-3.

Подготовка резиновой поверхности

Шаг-4.



Борта поверхности вырезать под углом приблизительно 30° и зашеровать ее. Площадь шерохования должна быть прим. на 3 см больше ремонтируемой площади. Очистить поверхность сухой щеткой от резиновой крошки и мусора.

Подготовка и нанесение клея

Шаг-5.

Активировать двухкомпонентный клей Тип TL-T60 (или Тип LE-GB и LE-SB). Нанести на поверхность тонкий и равномерный слой клея и дать слою полностью высохнуть (проверять тыльной стороной ладони).

!!! Не допускать попадание жиров, масел, влаги, пыли и грязи. Запрашивайте инструкцию по применению клея.

Подготовка материала

Шаг-6.



Снять защитную пленку с двухкомпонентных полос (Тип G и S).

Соединить их у основания и подать в шнековое отверстие экструдера сразу после того как экструдер разогрели.

Исходящий из насадки-сопла материал нанести на ремонтируемую поверхность. Материал наносить непрерывно.

Шаг-7.

Нанесенный материал прикатать роликом (K0615), через прим. 15 минут срезать заподлицо излишки материала с поверхности ножом с ассиметричным расположением рукоятки (K0609).

!!! Поверхность при необходимости зашеровать и промазать еще одним слоем клея.

Очистка экструдера

Шаг-8.

После окончания процесса экструдирования необходимо сразу прочистить экструдер очистительной смесью (Тип R) в теч. нескольких минут, создав снова замкнутое кольцо.

!!! Если своевременно не прочистить экструдер очистительной смесью, остатки материала после окончания вулканизации приведут к поломке экструдера.

Руководство по применению

Ручной экструдер Nilos

Подготовка ручного экструдера

см. Шаг-1. ÷ Шаг-3.

Подготовка тросиков

Шаг-5.

В соответствии с предписаниями по стыковке резиновых тросиков, подготовить резиновый каркас до момента заполнения межтросового пространства полосами сырой резины.

!!! Не допускать попадание жиров, масел, влаги, пыли и грязи. Запрашивайте инструкцию по применению Раствора STG.

Подготовка материала

Шаг-6.

Снять защитную пленку с прокладочной полосы (Тип S-STG) и подать ее в шнековое отверстие экструдера сразу после того как экструдер разогрели (см. Подготовка ручного экструдера).



Шаг-7.

Исходящий из насадки-сопла материал экструдировать в межтросовое пространство.

Очистка экструдера

Шаг-8.

После окончания процесса экструдирования необходимо сразу прочистить экструдер очистительной смесью (Тип R) в теч. нескольких минут, создав снова замкнутое кольцо.

!!! Если своевременно не прочистить экструдер очистительной смесью, остатки материала после окончания вулканизации приведут к поломке экструдера.

Руководство по применению

Ручной экструдер Nilos
