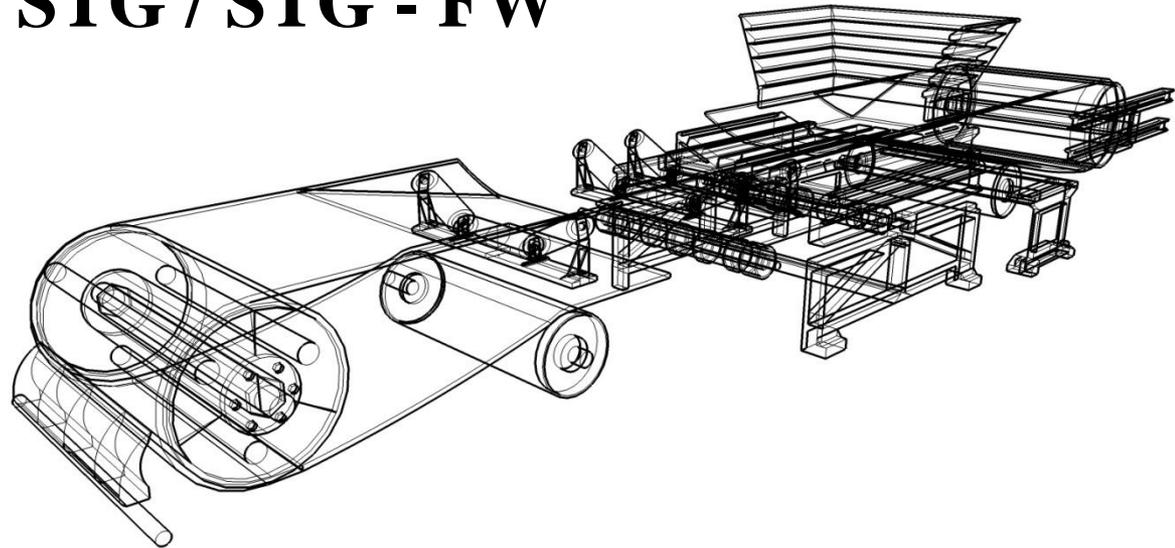
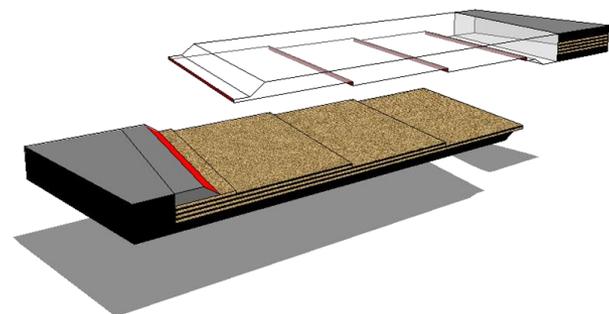


# Горячая вулканизация резиноканевых лент клеем STG / STG - FW



**Содержание**

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

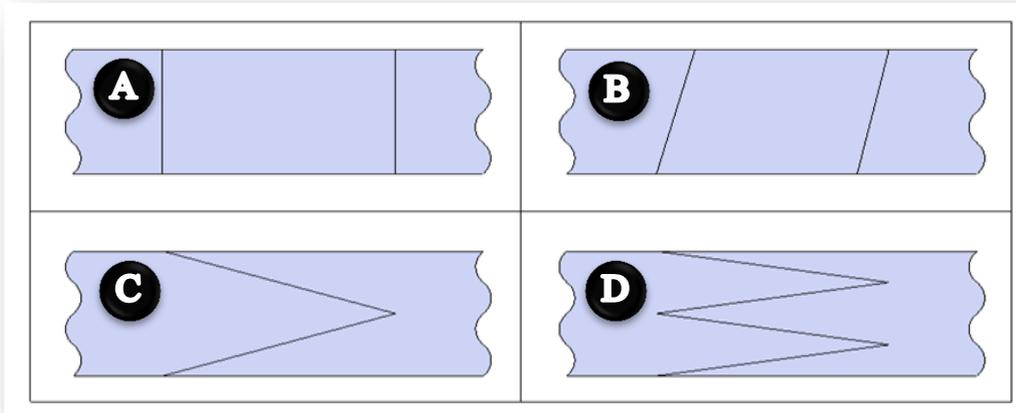


- Раствор STG-FW  
клей на базе трихлорэтилена  
Для применения в шахтах
- Раствор STG  
клей на базе бензина  
Для общепромышленного применения



- Применять клей при температурном режиме от - 3°C до + 40°C
- Срок хранения 12 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**

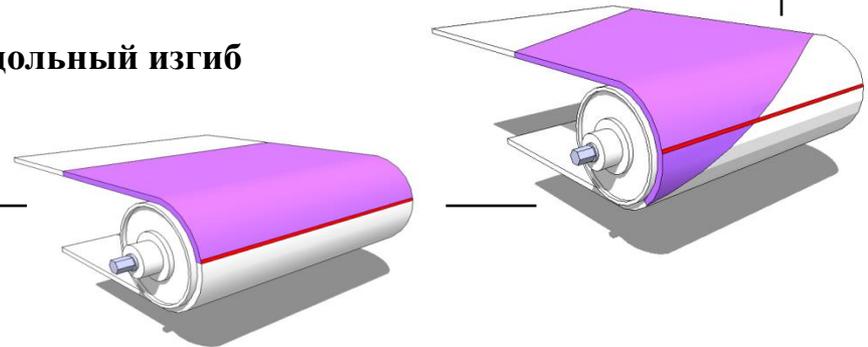
**B: косой стык**

**C: V-образный стык**

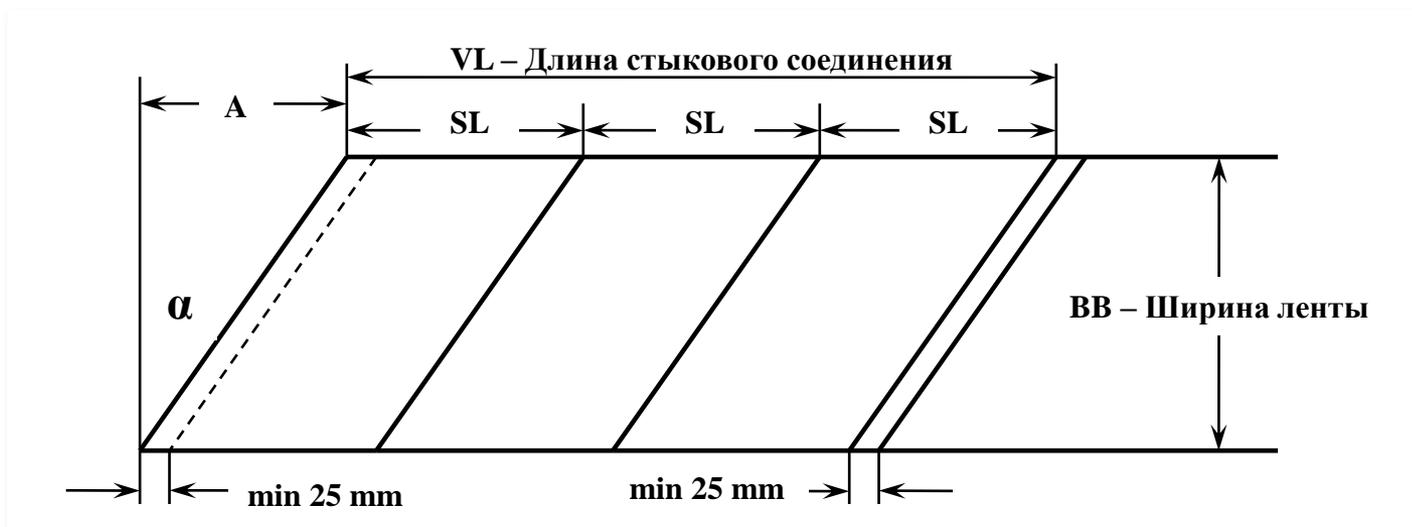
**D: W-образный стык**

**Цель:**

- Снизить напряжения на продольный изгиб
- Простота исполнения



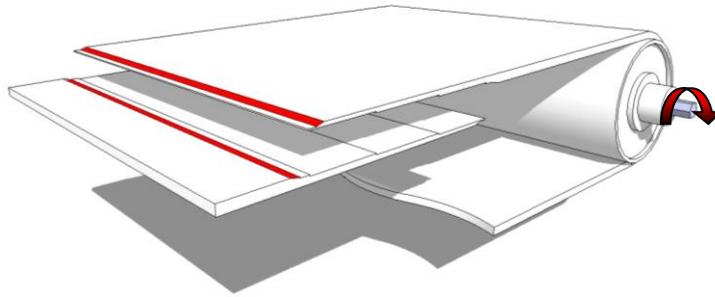
- Разметку, разделку и стыковку ленты проводить согласно руководству по стыковке лент от производителя ленты



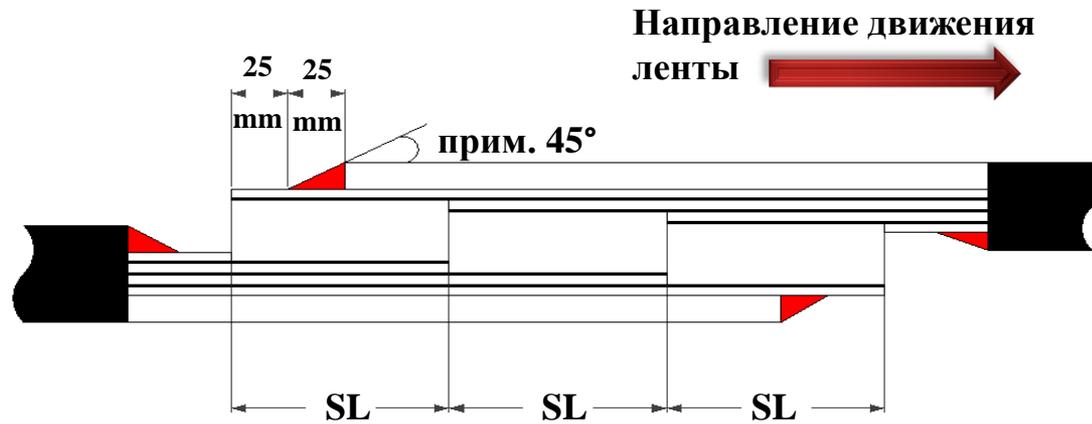
При  $A = 0,3 \cdot BB$

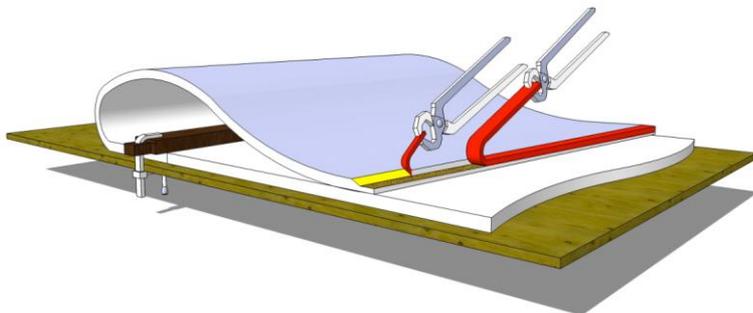


$\alpha = \sim 16^{\circ}40'$

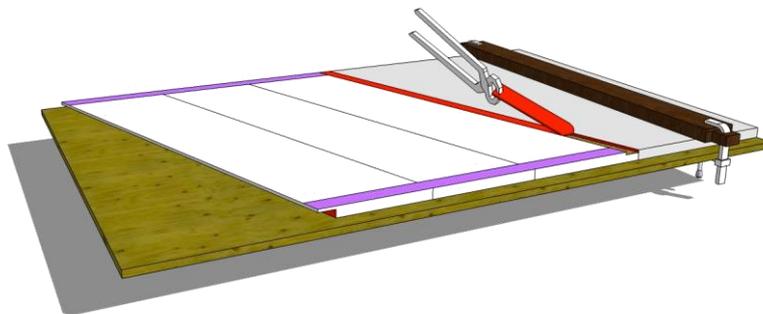


Направление движения  
ленты !!!

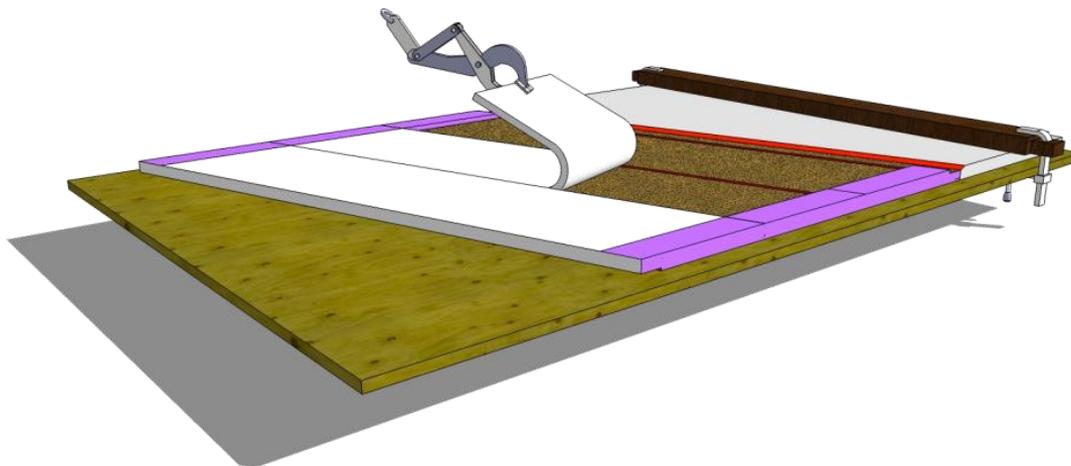




- Снять с нерабочей обкладки ленты полосу шириной 25 мм и скошеную под углом прим. 45° кромку



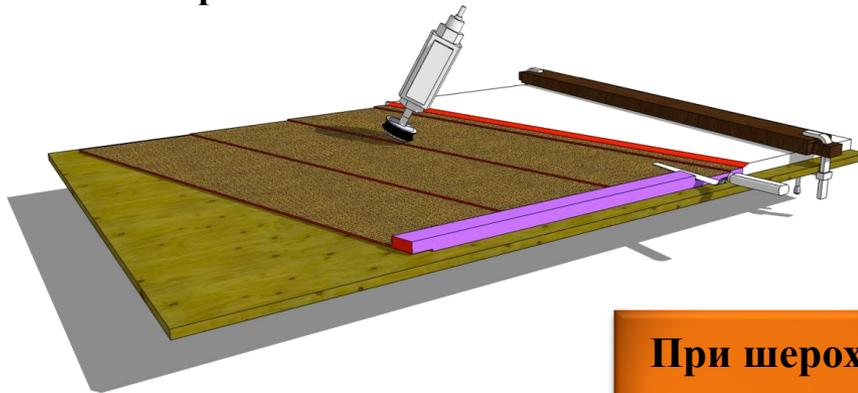
- Снять с рабочей обкладки ленты полосу шириной 25 мм, кромку также скосить под углом прим. 45°. Разметить и надрезать стыкуемый конец согласно схеме стыковки



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

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

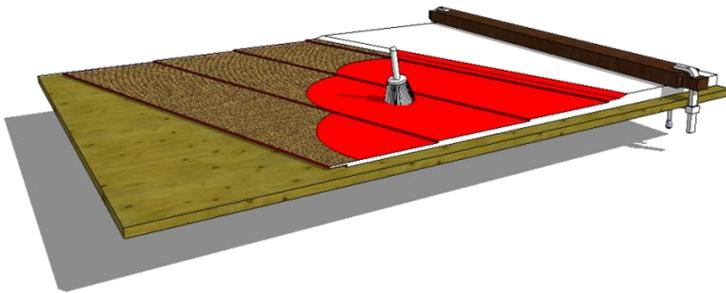
- Резиновые кромки ленты выравнять ножом соответственно уровню каждой ступени ткани
- Машинкой для шлифовки (Арт.: K0740 + K0747) слегка зашеровать всю поверхность



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

- Разделать 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.
- На ступени ткани и кромки ленты наносят равномерный тонкий слой раствора кистью.
- После того как первый слой раствора на обоих концах ленты полностью высох, наносят второй равномерный тонкий слой.
- Одновременно, предварительно сняв с одной стороны прокладочной сырой резины Z-Gi защитную пленку, наносят на прокладочную резину слой раствора

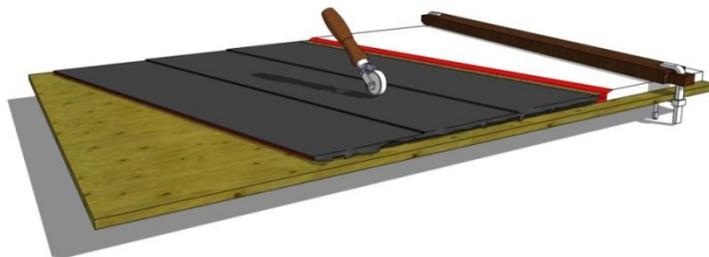


**Наносить клей тонким равномерным слоем !!!**

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

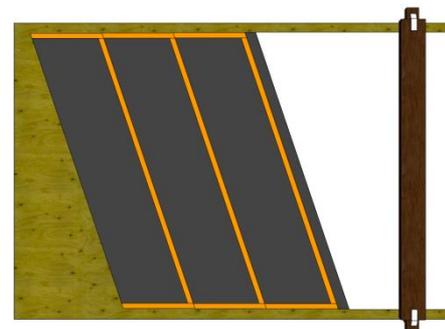


После того, как слой раствора полностью высох, прокладочную резину Z-Gi кладут промазанной раствором стороной на стыкуемый конец ленты и слегка прикатывают роликом

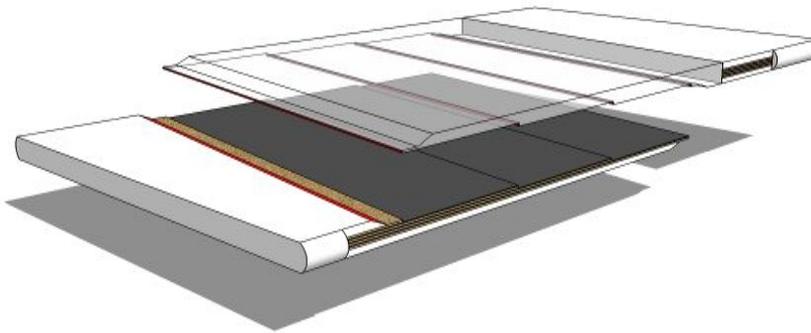


Сняв с прокладочной резины Z-Gi защитную пленку, ступени и борта покрывают полосами (толщиной 2мм, шириной 10 мм) из резины Z-Gi и прикатывают их роликом.

**Всю поверхность промазать раствором.**

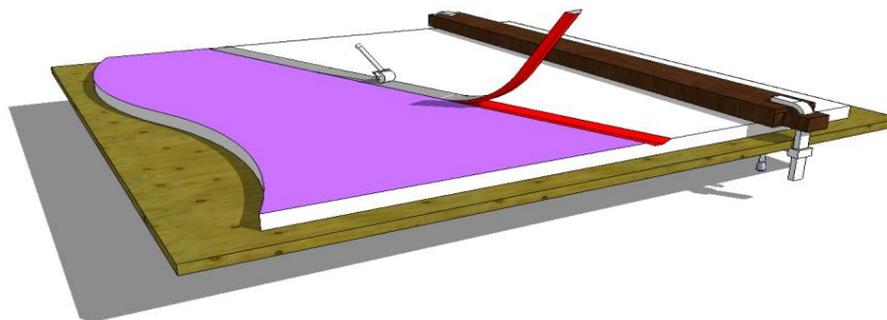


- **Стыкуемые концы ленты склеивают учитывая их соосность**



**Для стыковых зазоров подготавливают полосы обкладочной сырой резины D-Gi. Толщина полосы должна на 1 мм превышать толщину обкладочной резины стыкуемой конвейерной ленты.**

- Одну поверхность полосы промазывают раствором. После того, как слой высох, накладывают полосу на стыковой зазор и прикатывают её роликом.



- Всю стыкуемую поверхность прикатывают роликом от середины стыка к краям без пропусков.

**Стык готов к горячей вулканизации.**

**Для достижения наилучших результатов мы рекомендуем применять материалы, инструменты и вулканизационные прессы фирм NILOS GmbH & Co. KG.**

**Спасибо за внимание!**

