

# Keilverbindung von Flachriemen und Transportbändern aus Gummi oder PVC und PU mit Multiface®

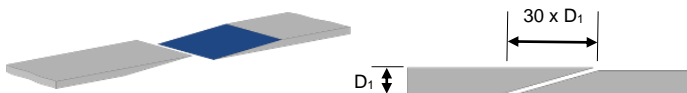
**Multiface®** erzielt eine gute Haftung für alle gängigen Transportbänder aus Gummi, PVC und PU. Im Kontaktbereich mit Gummi wird zusätzlich bereits bei Zimmertemperatur eine chemische Bindung erreicht, die der einer Heißvulkanisation entspricht. Folglich kann **Multiface®** sowohl im Warmverfahren als Ersatz für Heizlösung und Rohgummi mit einer Vulkanisierpresse als auch im Kaltverfahren als Ersatz von Kontaktkleber eingesetzt werden. In beiden Fällen reichen ein niedriger Druck und eine geringe Temperatur, um eine komplette Vulkanisation durchzuführen. Ggf. sollten Verfahren und Adhäsionskraft vor einem Einsatz getestet werden.

Die Keilverbindung von Riemen und Transportbändern geringer Festigkeit erfolgt sonst in Anlehnung an Vorgaben der Bandhersteller und ist durch Fachpersonal auszuführen, das entsprechende Kenntnisse und Erfahrungen mit der Reparatur und Verbindung von Transportbändern verfügt. Je nach Anforderungen sind verschiedene Versionen mit einer kurzen oder längeren Reaktionszeit verfügbar:

	Multiface 1.5	Multiface 5
Empfohlene Version für diesen Einsatz	**	****
Topfzeit bei 23°C (= max. Unterbrechungszeit ohne den statischen Mischer auswechseln zu müssen)	1,5 Min.	5 Min.
Max. Zeit für die Verteilung in mehreren Schritten bei 23°C	5-15 Min.	10-15 Min.
Max. Zeit zwischen Beginnen des Auftrags und Schließen der Verbindung bei 23°C (≈ offene Zeit)	15 Min.	30 Min.
Aushärtungszeit bis zur vollen Funktionsfestigkeit von PU- oder PVC-Bändern bei 23°C	< 2 Std.	< 2 Std.
Aushärtungszeit bis zur vollen Funktionsfestigkeit von PU- oder PVC-Bändern beim Erwärmen auf 80°C	< 20 Min.	< 30 min.
Materialverbrauch unter optimalen Bedingungen	200-400 g/m <sup>2</sup>	150-300 g/m <sup>2</sup>

Benötigte Hilfsmittel:

- Plane Werkbank (oder 1 Multiplexplatte auf Baustellen)  
oder eine Heizpresse mit min. 2 bar Flächendruck
- Stretch-Folie o.ä. (um das Verkleben der Holzplatten zu verhindern)
- Satz Gewichte oder Schraubzwingen, um das Band zu fixieren
- Flachwinkel und Cutter
- Spachtel und Rundpinsel Ø 30 mm oder Ø 40 mm
- Winkelschleifer mit Schleifscheibe K24 oder K36
- Handfeger (sauber und ölfrei)
- Multiplexplatte o.ä. zum Fixieren der Verbindung
- Gummimatte mit ca. 40 Shore(A) zu besserer Druckverteilung
- Paar Einweg-Handschuhe
- Einige Blätter einer Papierrolle



Die Bandenden mit 1/3 der Bandbreite als Winkel ablängen und mit doppelseitigem Klebeband fixieren, Abschleifen der ausgeschärften Verbindung in mehreren Schritten mit dem Winkelschleifer bei geringer Geschwindigkeit, möglichst ohne Schmieren und ohne Verdickung. Die Keillänge muss das ca. 30-fache der Gurt Dicke betragen, um die volle Festigkeit zu erreichen.

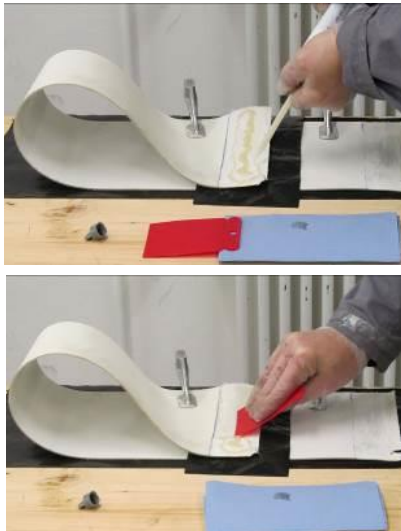


**Bemerkung: Wenn möglich, Keilverbindung mit einer Ausschärfmaschine für PVC und PU-Bänder vorbereiten oder vorbereiten lassen!**

# Hejatex



Abriebstaub mit einem Handfeger, einem Pinsel oder mit ölfreier Druckluft entfernen. Die Kontaktfläche nicht mit Lösungsmitteln oder chemischen Reinigern reinigen. Bei Temperaturen unterhalb des Taupunktes die Kontaktflächen mit einer Heizpistole leicht erwärmen (max. 60°C!), um eine gute Haftung zu gewährleisten. Nach Vorbereitung beider Seiten die Ausrichtung und die Maßhaltigkeit der Verbindung genau prüfen. Wenn möglich, beide Bandseiten in der exakten Position mit Schraubzwingen fixieren.



Multiface® auftragen und mit einem Spachtel sehr dünn und vollständig verteilen und anschließend mit einem Pinsel in die Poren einarbeiten. Dazu entweder den Kolben aus der Verpackung wie bei einer Spritze verwenden oder die Kartusche in eine Kartuschen-Pistole einsetzen. Die Oberfläche der Werkbank mit der Stretch-Folie schützen, um ein Verkleben zu verhindern. Aufgrund der sehr kurzen Verarbeitungszeit beginnt Multiface® im statischen Mischer nach der Hälfte der Topfzeit auszuhärten. Nach dieser Zeit die folgenden Tropfen nicht verwenden. Spätestens nach einer längeren Unterbrechung darf der Kleber nicht mit Kraft herausgepresst, sondern der statische Mischer ausgewechselt werden.



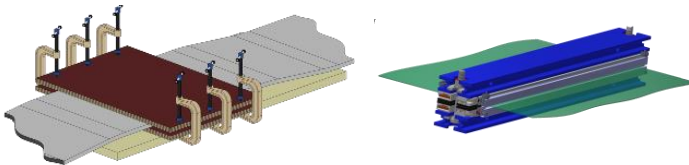
Es ist ratsam die Verbindung ohne Wartezeit zusammen zu fügen. Dies trägt dazu bei, Kontaminationsrisiken durch Staub oder Feuchtigkeit zu verringern. Da der Multiface® noch feucht ist, lässt sich die Position der Verbindung korrigieren.

Ersatzweise lässt sich die Verbindung nach ca. 5-15 Minuten Wartezeit zusammenfügen, nachdem eine leichte oder höhere Anfangshaftung erreicht wurde (Prüfung mit Fingerrückenmethode!). In beiden Fällen kann die Verklebung bei Bedarf auch direkt vor Ort in der Maschine vorgenommen werden, so dass die Demontage eines Teils des Antriebssystems vermieden wird.

# Hejatex



Multiplexplatte mit Stretch-Folie oder Silikonfolie mit Gummimatte mit ca. 40 Shore(A) für die Druckverteilung über die Verbindungsstelle legen. Anschließend mit Schraubzwingen schließen und evtl. durch Gewichte belasten, damit die Klebefläche mit ausreichendem Druck (ca. 2 Kg/cm<sup>2</sup>) vollständig anliegt.



Bemerkung: Bei Bandbreite > 650 mm zusätzlich U-Profile o.ä. einsetzen, um eine Verbiegung in der Mitte zu verhindern. Alternativ kann eine Heizpresse mit 80°C und 2 bar Druck verwendet werden, um auch die Aushärtung zu beschleunigen.

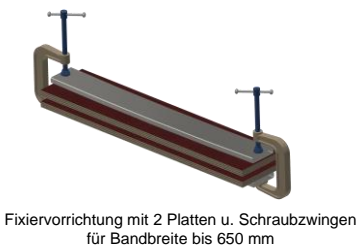


Die Schraubzwingen und die Multiplexplatte nach ca. 20 Minuten entfernen, sobald die sichere Handfestigkeit erreicht ist.

Verbindung kontrollieren. Bei Bedarf Kleber an den Keilen anfügen, wenn sie nicht vollständig verschlossen sind. Überstehende Bereiche abschneiden bzw. abschleifen und das Band reinigen.

Nach ca. 2 Stunden mit Multiface 1.5 oder mit Multiface 5 ist es wieder betriebsbereit (bei 23°C).

Durch den Einsatz einer Heizfolie oder einer Heizpresse (max. 80°C) ist es möglich, diese Zeit auf weniger als 20 Minuten deutlich zu reduzieren, vor allem bei dünnen Bändern. Bei einer Temperatur unter +5°C ist der Einsatz einer Heizquelle Pflicht! Achtung: Kleber oder Band nicht verbrennen!



Fixiervorrichtung mit 2 Platten u. Schraubzwingen für Bandbreite bis 650 mm



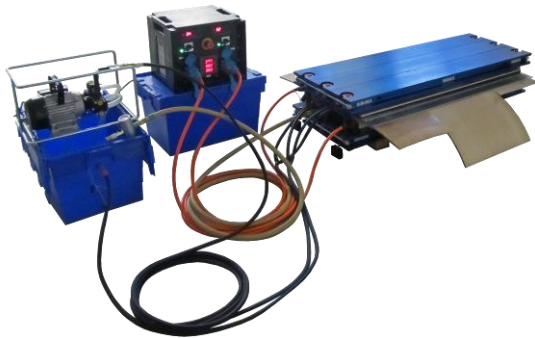
Heizpresse mit Luftkühlung für Bandbreite bis 1.200 mm



Heizpresse mit Wasserkühlung für Bandbreite bis 3.500 mm



# Hejatex



Vulkanisierpressen für Gummibänder



Heizpressen für Kunststoffbänder



Vulkanisiermaterial, Polymer-Kleber und Beschichtungen



Sonderbänder endlos gewebt



Werkzeuge für Vulkaniseure



Riemen für Rundballenpressen

Weitere technische Informationen, Datenblätter und Montageanleitungen unter [www.hejatex.com](http://www.hejatex.com)



**Hejatex GmbH**  
Küstriner Str. 15  
94315 Straubing  
Deutschland

Tel.: +49 – 94 21 – 96 88 4-0  
Fax: +49 – 94 21 – 96 88 4-20  
Email: [info@hejatex.com](mailto:info@hejatex.com)  
<http://www.hejatex.com>

