

Verbindung von leichten Transportbändern aus PVC und PU oder Gummi mit Multiface®

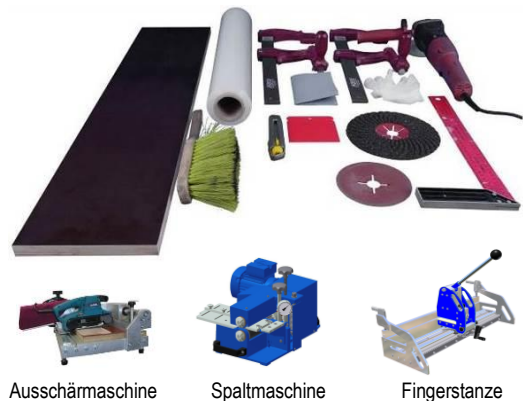
Multiface® erzielt eine sehr gute Haftung für alle gängigen Transportbänder aus PVC, PU und Gummi. Im Kontaktbereich mit Gummi wird zusätzlich bereits bei Zimmertemperatur eine chemische Bindung erreicht, die der einer Heißvulkanisation entspricht. Folglich kann **Multiface®** als Ergänzung zum Heißverbindungsprozess von leichten Bändern mit einer Heizpresse oder im Kaltverfahren als Ersatz für Kontaktklebstoffe verwendet werden. Ggf. sollten Verfahren und Adhäsionskraft vor einem ersten Einsatz getestet werden.

Grundsätzlich kann **Multiface®** für gestufte Fingerverbindungen, aber auch für Keilverbindungen oder für traditionelle Stufenverbindungen verwendet werden. Bei einfachen Fingerverbindungen ist der Einsatz von oberen und unteren Verstärkungsgeweben zwingend erforderlich, um eine gute Torsionsfestigkeit zu erreichen. Die Form und Länge der Verbindung erfolgt sonst in Anlehnung an Vorgaben der Bandhersteller und ist durch Fachpersonal auszuführen, das über die entsprechenden Geräte für die Vorbereitung (Spaltmaschine, Fingerstanzmaschine usw.) sowie Kenntnisse und Erfahrungen mit der Reparatur und Verbindung von Transportbändern verfügt. Je nach Anforderungen sind verschiedene Versionen mit einer kurzen oder längeren Reaktionszeit verfügbar:

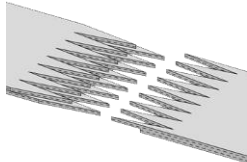
	Multiface 1.5	Multiface 5
Empfohlene Version für diesen Einsatz	**	****
Topfzeit bei 23°C (= max. Unterbrechungszeit ohne den statischen Mischer auswechseln zu müssen)	1,5 Min.	5 Min.
Max. Zeit für die Verteilung mit einem Spachtel in mehreren Durchläufen bei +23°C	5-15 Min.	10-15 Min.
Max. Zeit zwischen Beginnen des Auftrags und Schließen der Verbindung bei +23°C (offene Zeit)	15 Min.	30 Min.
Aushärtungszeit bis zur vollen Funktionsfestigkeit von leichten Transportbändern bei +23°C	< 2 Std.	< 2 Std.
Aushärtungszeit bis zur vollen Funktionsfestigkeit bei 3 mm Banddicke beim Erwärmen auf +80°C	< 10 Min.	< 15 min.
Materialverbrauch unter optimalen Bedingungen	200-400 g/m ²	150-300 g/m ²

Benötigte Hilfsmittel:

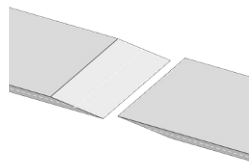
- Plane Werkbank oder Multiplexplatten auf Baustellen
- Vorrichtung, die einen Druck von min. 2 bar gewährleistet, vorzugsweise mit einer Heizpresse oder einer Fixiervorrichtung
- Gummimatte mit ca. 40 Shore(A) zu besserer Druckverteilung
- PTFE-Folie oder Silikonfolie oder Stretch-Folie aus PE
- Satz Gewichte oder Schraubzwingen, um das Band zu fixieren
- Flachwinkel und Cutter
- Spachtel und Rundpinsel Ø 30 mm oder Ø 40 mm
- Winkelschleifer mit Schleifscheibe mit adäquater Korngröße oder Ausschärmaschine oder Spaltmaschine und Fingerstanze
- Aufrauh-Rundbürste oder Metallrundbürste
- Handfeger (sauber und ölfrei)
- Paar Einweg-Handschuhe
- Einige Blätter einer Papierrolle



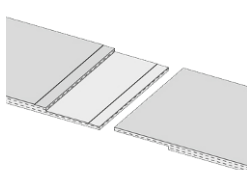
Gestufte Fingerverbindung:



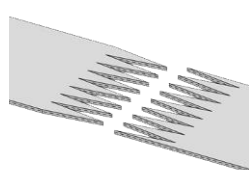
Keilverbindung:



Überlappende Stufenverbindung:



Fingerverbindung:



Gewünschte Verbindung wie üblich vorbereiten und Kontaktfläche bei niedriger Geschwindigkeit mit dem Winkelschleifer abschleifen, möglichst ohne Schmieren und unregelmäßige Dicke. Anschließend Schleifstaub mit einer sauberen Bürste entfernen. Die zu verklebenden Flächen sollten nicht mit Lösungsmitteln oder chemischen Reinigern gereinigt werden, um Haftungsprobleme zu vermeiden. Bei einer Temperatur unterhalb des Taupunktes Kontaktflächen mit einer Heißluftpistole auf max. 60°C erwärmen, um eine gute Verklebung zu gewährleisten.



Bilder mit Keilverbindung



Ausrichtung und Maßhaltigkeit der Verbindung genau prüfen. Wenn möglich, beide Bandseiten in der exakten Position mit Schraubzwingen fixieren.

Anschließend Multiface® zugig auftragen, mit einem Spachtel auf die Kontaktfläche verteilen und mit einem Pinsel in die Poren einarbeiten.

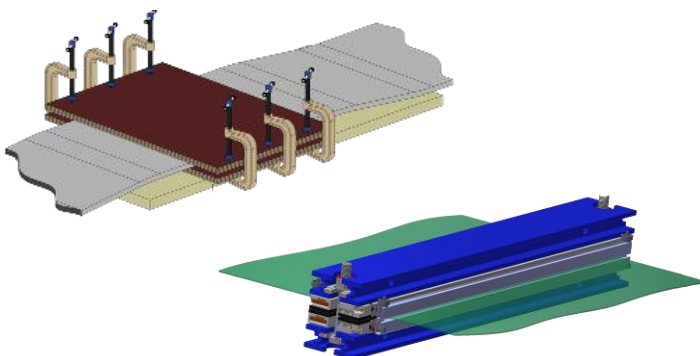
Aufgrund der sehr kurzen Verarbeitungszeit beginnt Multiface® bereits nach der Hälfte der Topfzeit im statischen Mischer auszuhärten. Spätestens nach Ablauf der Topfzeit darf der Kleber nicht mit Kraft herausgepresst werden, sondern der statische Mischer muss ausgewechselt werden!

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 Fingerückenmethode!).



Eine weiche Gummimatte mit 40 Shore(A) über die Verbindung einlegen, um eine gute Druckverteilung zu erzeugen. Presse oder Fixiervorrichtung dann schließen, so dass die Kontaktfläche mit ausreichendem Druck (2 Kg/cm^2 oder mehr) vollständig anliegt.

Bemerkung: Bänder geringer Breite können mit einer einfachen Fixiervorrichtung mit Schraubzwingen verpresst werden. Bei Bändern mit einer Breite $> 650 \text{ mm}$ zusätzlich U-Profile o.ä. und vorzugsweise ein Airbag-Druckkissen einsetzen, um eine Verbiegung in der Mitte zu verhindern und eine gute Druckverteilung zu gewährleisten.



Alternativ kann eine Heizpresse verwendet werden, um einen gleichmäßigen Druck von 2-3 bar zu gewährleisten und die Aushärtung durch Erwärmung auf $+80^\circ\text{C}$ zu beschleunigen. In diesem Fall reicht es in der Regel aus, die untere Heizplatte zu erwärmen. Je nach Pressentyp reicht es aus, die Presse nach Erreichen dieser Temperatur unter Aufrechterhaltung des Drucks passiv abkühlen zu lassen, oder es ist möglich, je nach Banddicke eine Luftabkühlung nach einer kurzen Temperaturhaltezeit zu verwenden.

Hejatex

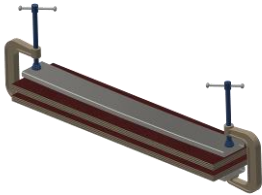


Presse oder Fixiervorrichtung öffnen, sobald die sichere Handfestigkeit erreicht ist. Verbindung kontrollieren und ggf. eine kleine Menge Multiface 1.5 verwenden, um die Oberfläche zu glätten. Bei Bedarf, überstehende Teile abschneiden und schleifen und das Band reinigen.

Das Band ist nach einer Wartezeit von ca. 2 Stunden mit Multiface 1.5 und Multiface 5 betriebsbereit (bei 23°C).

Unter Einsatz einer Heizpresse kann diese Zeit auf weniger als 10-15 Minuten reduziert werden, in dem das Band auf Max. 80°C erwärmt wird. Dies ist zwingend erforderlich bei einer Temperatur unter +5°C!

Achtung: das 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



PU belt spliced with Multiface 5

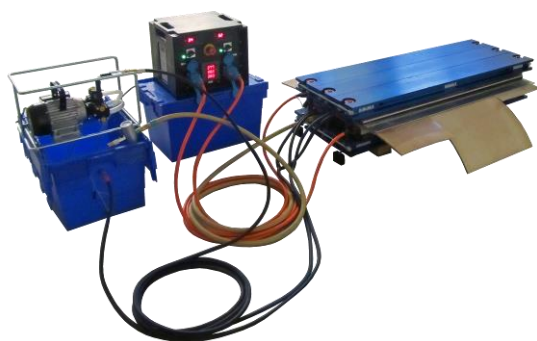
Hejatex



Vulkanisiermaterial, Polymerkleber und Reiniger



Schutzbeschichtungen



Vulkanisierpressen für Gummibänder



Heizpressen für Kunststoffbänder



Werkzeuge für Vulkaniseure



Riemen für Rundballenpressen

Technische Informationen, Datenblätter und Montageanleitungen unter 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
<http://www.hejatex.com>

