



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

HEIZLÖSUNG T4

Made by REMA TIP TOP, Germany

Anwendungsbereiche:

Heiz- und Konfektionierlösung für die Herstellung von Endlosverbindungen und Reparaturen an Fördergurten mit Gewebeeinlagen.

Verarbeitung: Vorbereiten:

- Umgebungs- und Materialtemperatur +10°C bis + 45°C.
- Direkte Sonneneinstrahlung und Taupunktunterschreitung (Kondenswasserbildung) vermeiden.
- Fördergurt: Nur saubere und trockene Gurtenden können zuverlässig verbunden und repariert werden. Die Oberflächen müssen trocken, chemikalien-, fett- u. ölfrei sein. Die Vorbereitung der Gurtenden ist gemäß der Arbeitsanleitung „Heißverbindung von Gummi-Fördergurten mit Gewebeeinlagen“ durchzuführen.
- Übergangszonen aufrauen: An beiden Gurtenden sind trag- und laufseitig die Gummioberflächen der Übergangszonen und jeweils 20 bis 30 mm Anschlussfläche auf dem Gurt und auf der Karkasse mit einer rotierenden Drahtrundbürste intensiv aufzurauen. Dabei ist darauf zu achten, daß keine Überhitzungen eintreten und keine Glanz- und Schmierstellen erzeugt werden, Raustaub trocken entfernen.

Einstreichen:

Die gesamte Verbindungsfläche und Stoßlücken beider Gurtenden zweimal gleichmäßig mit Heizlösung T4 einstreichen. Vor dem zweiten Einstrich muß der Erste mindestens 30 Minuten trocknen. Den zweiten Einstrich ebenfalls gut trocknen lassen, allerdings nur solange, daß er sich noch leicht klebrig haftend anfühlt (Fingerrückenprobe)

Vorsichtsmaßnahmen:

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden beachten!

Hinweis:

Vorstehende Angaben resultieren aus praxisnahen Versuchen.

- Wir empfehlen wegen der unterschiedlichen Materialien und außerhalb unseres Einflusses liegender Arbeitsbedingungen in jedem Fall ausreichende Eigenversuche.
- Eine Haftung kann aus diesen Hinweisen in keinem Fall abgeleitet werden.

HEATING SOLUTION T4

Fields of application:

Heating solution for the endless-splicing and repair of textile conveyor belts with fabric plies.

Procedure: Preparation:

- Ambient and material temperature +10°C to + 45°C.
- Avoid direct sunlight, avoid the temperature falling below the dew point (formation of condensation).
- Conveyor belt: Only clean and dry belt ends can be spliced and repaired reliably. The surfaces must be dry and free from grease, oil and other chemicals and contaminations. The preparation of the belt ends has to be carried out according to the instructions „hot splicing of rubber-conveyor belts with fabric plies“.
- Carefully buff the cut edges of the belt rubber covers and the surfaces of the rubber edges with the appropriate buffing tools (e.g. rotary wire brush). Slightly buff the bonding rubber until it is completely even. Shiny spots and the scorching of the rubber should be avoided during buffing. Round off the step edges of the fabric, without damaging the adjacent fabric. Carefully remove buffing dust with a clean and dry brush.

Coating:

Thoroughly stir the heating solution. Apply two coats of T4 heating solution to the whole splicing surface and to the joint gaps of both the belt ends. Allow the first coat to dry completely (at least 30 Min.). Let the second coat dry until it is just a little sticky (check with the back of your finger).

Caution:

Observe the hazard information and safety advice on the tins or tubes and information in the MSDS!

Note:

The above-mentioned information is the result of field trials.

- Because of the differences in materials and operating conditions which are beyond our control, we recommend in any event that you conduct adequate tests of your own.
- No liability of any kind can be deduced from this information.