

Двокомпонентний клей холодного затвердіння **Conti Secur® BFA** на основі поліхлоропрену для склеювання гуми з гумою, гуми з тканиною, тканини з тканиною, гуми з металом.

Сфери застосування:

З'єднання та ремонт конвеєрних стрічок, футерування барабанів і роликів конвеєрів, гумування металевих поверхонь.

Склеювання гуми з гумою

1. Підготовка склеюваних поверхонь

1.1 Поверхні мають бути чистими, сухими, без жиру й мастила.

1.2 Якщо гума не має контактного шару CN (BL), надати шорсткості поверхні за допомогою шліфувальної машини з дротяною щіткою або ручного інструменту.

Мінімальна швидкість обертання шпинделя: 800 об/хв, максимальна – 2000 об/хв. Пил ретельно видалити вручну сухим способом.

2. Приготування суміші

2.1 Вилити вміст ємності з активатором RE 40 г у банку з 0,8 л клею, ретельно перемішати протягом 2–3 хвилин. Клей готовий до використання.

2.2 Придатність суміші до використання - до 2 годин у закритій тарі.

Після цього починається полімеризація - такий клей не можна використовувати.

3. Склеювання

3.1 Рекомендована температура робіт: від +15 до +25°C, відносна вологість повітря 30–65%.

Уникати появи конденсату - не працювати при температурі нижче точки роси.

3.2 Нанесення першого шару Conti Secur® BFA

Короткою щіткою рівномірно нанести тонкий шар клею на обидві поверхні. Дати повністю висохнути: мінімум 30 хвилин при кімнатній температурі. Увага: максимальний час сушіння - не більше 12 годин, щоб уникнути окиснення.

3.3 Нанесення другого шару Conti Secur® BFA

Нанести другий шар клею так само, як перший.

Час сушіння - не більше 10 хвилин, шар має залишатись злегка липким (перевіряти тильною стороною руки). Якщо шар пересох - нанести третій шар та витримати попередній пересохлий шар не менше 30 хвилин.

Склеювання:

Накласти поверхні одна на одну до повного контакту та прокатати валиком від центру до країв - спочатку легким, потім максимальним зусиллям.

Якщо товщина матеріалів понад 6 мм, рекомендується простукати гумовим молотком від центру до країв, уникаючи пропусків.

Час висихання: приблизно 3 години при кімнатній температурі.

Максимальна міцність з'єднання досягається через ~24 години.

Склеювання гуми з металом

1. Підготовка поверхонь

1.1 Поверхні мають бути чистими, сухими, без жиру й мастила.

1.2 Якщо гума не має шару CN (BL) - надати шорсткості поверхні як зазначено вище.

Мін. швидкість обертання шпинделя: 800 об/хв, макс. - 2000 об/хв.

Примітка: Якщо CN-шар пересох після тривалого зберігання, обробити його віялоподібним диском зернистістю 40–60.

Пил видалити сухим способом вручну.

1.3 Металеву поверхню очистити піскоструминною обробкою (переважно) або за допомогою шліфувальної машини.

Мінімальна глибина шорсткості: 40 мкм. Видалити пил та ретельно знежирити поверхню.

Примітка: Використовуйте спеціальний очищувач, не застосовуйте бензин, гас, сольвенти з домішками, які залишають жирну плівку.

2. Склеювання

2.1 Ретельно перемішати праймер **CONTI PLUS®**, нанести тонкий шар натуральною щіткою на підготовлену металеву поверхню.

Час сушіння при кімнатній температурі - мінімум 30 хвилин.

Прогрунтована поверхня придатна для гумування до 2 тижнів.

2.2 Подальші дії - як при склеюванні гуми з гумою.

Наведені рекомендації ґрунтуються на практичному досвіді й не є юридичним зобов'язанням виробника.

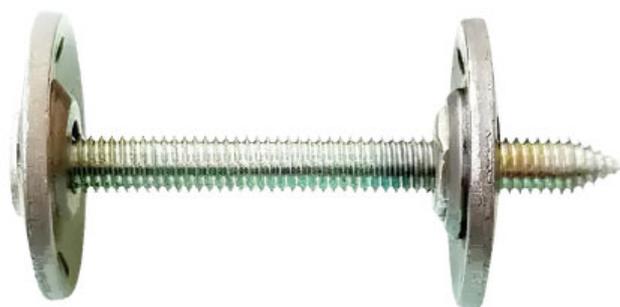
Торгова марка **Conti Secur®** - власність Continental AG або її дочірніх компаній.

З'єднання або ремонт транспортерної стрічки без клею – все просто!

КРУГ-ГВИНТ

МЕХАНІЧНІ З'ЄДНУВАЧІ ДЛЯ КОНВЕЄРНИХ СТІЧОК

Окремий радіус вигину верхньої та нижньої шайби



Created perfectly

*Створено досконало.

Самосвердлувальний гвинт з нескінченною різьбою



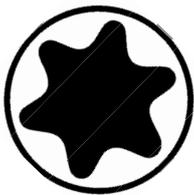
Більше інформації на сайті

www.oksplice.com • тел.: +38 067 366-00-36



Справжнє рішення для «механічної вулканізації» конвеєрних стрічок!

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ МЕХАНІЧНІ З'ЄДНУВАЧІ КРУГ-ГВИНТ



Болтові механічні з'єднувачі для конвеєрної стрічки з фіксацією на самосвердлувальних гвинтах призначені для з'єднання загальнопромислових і шахтних гумотканинних конвеєрних стрічок товщиною від 8 мм до 28 мм, міцністю до 2000 Н/мм за допомогою шурупверта. Виготовлені з зносостійкої вуглецевої сталі, спеціальна форма обтічних низькопрофільних шайб із різними радіусами вигину для верхньої та нижньої шайби не пошкоджує скребки очищення стрічок, ролики та футеровку барабана.

Загальна інформація про виріб, комплектність поставки

Характеристика	Описание	Соответствие стандарту
Матеріал	Ст. 20	ДСТУ 1050:2018
Товщина сталі	2.5 мм	-
Гвинти Т30 М6х60 10.9	200 шт.	ДСТУ 7046-1:2018
Шайба верхня Ø28 мм кругла	200 шт.	-
Шайба нижня Ø28 мм кругла	200 шт.	-
Гайка М6 10.0	200 шт.	DIN 6923
Біта Torx Т30х50	1 шт.	-
Вага комплекта	6.7 кг	-

* Інформація приведена для комплекта соединителей КРУГ-ВИНТ типа 120/1600 200 шт./уп.

Характеристики конвеєрної стрічки

Тип соединителя	Толщина ленты	Прочность ленты	Мин. Ø барабана ¹
	мм	Н/мм	мм
КРУГ-ГВИНТ	8 - 28	≤ 2000	≥ 300

¹ Минимальный диаметр приводного барабана соответствует рекомендуемым диаметрам для холодной/горячей вулканизации

Кількість з'єднувачів для стрічки певної ширини та міцності

Ширина конвейерной ленты / количество соединительных элементов ¹							
500	600	650	800	1000	1200	1400	2000
для соединения ленты прочностью ≤ 800 (4 ряда)							
48	58	62	96	96	115	68	192
для соединения ленты прочностью ≤ 1250 (5 рядов)							
60	72	78	96	120	144	168	240
для соединения ленты прочностью ≤ 1600 (7 рядов)							
83	100	108	133	166	200	233	332
для соединения ленты прочностью ≤ 2000 (10 рядов)							
115	138	150	184	230	276	322	460

¹ Подробную информацию о схемах стыковки лент смотрите в инструкции по установке соединителей КРУГ-ВИНТ

Комплекти механічних з'єднувачів

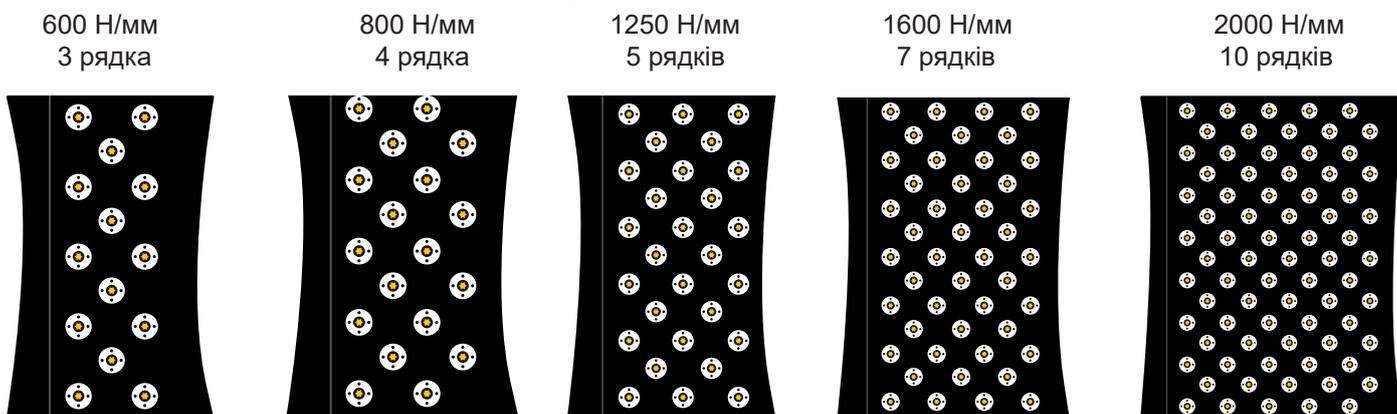
Механічні з'єднувачі **КРУГ-ГВИНТ** постачаються у стандартних комплектах, але можуть підбиратися індивідуально під будь-яку ширину конвеєрної стрічки. З'єднувачі поставляються в комплекті з високоякісними самосвердлувальними гвинтами, додаткові гвинти також доступні для замовлення. Для затягування гвинтів використовується біта TORX T30, яка входить до комплекту, та шуруповерт з достатнім крутним моментом (замовляється окремо).

Комплектація	Ширина стрічки ¹	Міцність стрічки	Кількість
	мм	Н/мм	шт.
100/1250	1000	1250	120
100/1600	1000	1600	168
120/1600	1200	1600	200
120/2500	1200	2000	276
КРУГ-ГВИНТ ПАТЧ ²	-	-	50

¹ Ширина стрічки вказана для кожної комплектації (кількість з'єднувальних елементів у одному комплекті, достатня для заданої ширини), проте з'єднувачі можуть підбиратися під будь-яку необхідну ширину стрічки незалежно від кількості в комплекті — шляхом додавання потрібної кількості елементів.

² Комплект із 50 з'єднувачів КРУГ-ГВИНТ призначений для екстреного ремонту наскрізних пошкоджень конвеєрної стрічки, а також фіксації стиків, виконаних методом холодної або гарячої вулканізації.

Типові схеми з'єднання для стрічок різної міцності



Схеми наведено лише для розуміння необхідної кількості рядків, в залежності від міцності конвеєрної стрічки. Детальна покрокова інструкція щодо з'єднання конвеєрних стрічок і вибору схеми стикування доступна на сайті.

Строк служби и гарантія

Срок службы соединителей не регламентируется и зависит от условий и интенсивности эксплуатации ленточного конвейера, характера и абразивности транспортируемого груза. Гарантия на отсутствие производственных дефектов составляет **6 (шесть) месяцев** с даты продажи товара, указанной в отгрузочных документах при условии правильного монтажа в соответствии с инструкцией по установке винтовых соединителей конвейерных лент. Гарантийный срок хранения составляет не менее 36 месяцев с даты продажи, при условии складирования в складских помещениях с защитой от осадков и других негативных факторов, с поддержанием температурного режима не менее +15С и уровня влажности до 40%.



Більше інформації на сайті