

Інструкція щодо застосування клею

BSC 2000 / BSC 2002 / BSC 3000 / BSC 4000 / BSC 5000 / BSC 6000

Двокомпонентний клей холодного тверднення на основі поліхлоропрену, призначений для склеювання гуми з гумою, гуми з тканиною, тканини з тканиною, а також гуми з металом.

1. Умови виконання робіт і підготовка клею

Рекомендована температура навколишнього повітря під час виконання робіт **від +10 °C до +30 °C**.

Увага! Температура клею та поверхонь, що склеюються, повинна бути щонайменше на 3 °C вищою за температуру точки роси. За температури навколишнього повітря від **+5 °C до +10 °C** ця різниця повинна становити не менше **5 °C**.

2. Підготовка поверхонь

Гума. Поверхні повинні бути чистими, сухими та знежиреними. Зашерухуйте поверхню до повного видалення гладких ділянок. Рекомендована зернистість абразиву **40–60**, частота обертання інструмента **800–2000 об/хв**.

Видаліть пил сухим способом і очистіть поверхню очищувачем **INTERSOL NF**.

Текстильний корд (тканинний каркас). Поверхні повинні бути чистими, сухими та знежиреними очищувачем **INTERSOL NF**.

Гума з контактним шаром CN або BL. Поверхня повинна бути сухою та знежиреною. Шерехування не потрібне. Достатньо очистити контактний шар очищувачем **INTERSOL NF**.

Метал. Поверхні повинні бути сухими та очищеними від масла, жиру, іржі та інших забруднень. Підготуйте поверхню піскоструминною обробкою або шліфуванням. Рекомендована зернистість абразиву **16–24**, частота обертання інструмента **800–2000 об/хв**. Видаліть пил сухим способом, очистіть поверхню очищувачем **INTERSOL NF** та дайте їй повністю висохнути.

Для досягнення максимальної міцності з'єднання рекомендується нанести ґрунтовку **PRIMER SC** та витримати її щонайменше **1 годину** до повного висихання.

3. Приготування клейової суміші

Додайте отверджувач **HT** або **HTF** у співвідношенні **1 флакон на 1 банку клею**. Ретельно перемішуйте суміш протягом **2 хвилин**. Час життєздатності приготовленої суміші становить **2–3 години**.

4. Нанесення клею

Гума, текстильний корд і метал. Нанесіть тонкий рівномірний шар клею на обидві поверхні. Витримайте **60–90 хвилин до повного висихання** першого шару. Після цього нанести другий шар клею та витримати до досягнення оптимального ступеня липкості, **поверхня має залишатися злегка липкою на дотик**, але клей не повинен переноситися на палець. **Не допускати пересихання клейового шару.** Орієнтовний час витримки **10–30 хвилин** залежно від умов навколишнього середовища.

Гума з контактним шаром CN або BL. На поверхню з контактним шаром нанесіть один шар клею. На другу поверхню клей нанесіть у два шари відповідно до стандартної процедури.

5. Склеювання

Сумістіть підготовлені поверхні та щільно притисніть їх одну до одної. Для досягнення максимальної міцності рекомендується використовувати прикатувальний ролик, виконуючи прикатку від центру до країв, або гумовий молоток. Необхідно забезпечити повний контакт поверхонь по всій площі з'єднання.

Експлуатацію обладнання під навантаженням дозволено розпочинати **не раніше ніж через 3 години після склеювання**. Повна міцність клейового з'єднання досягається приблизно через **24 години**. Після повного тверднення з'єднання зберігає високу міцність у широкому діапазоні температур і придатне до експлуатації в складних кліматичних умовах.

Примітка. Ця інструкція має виключно інформаційний характер і не є юридично обов'язковим документом.

Виробник: INTER STIK d.o.o., Борова 60, 18000 Ніш, Сербія.

Instructions for Use of BSC Adhesives

BSC 2000 / BSC 2002 / BSC 3000 / BSC 4000 / BSC 5000 / BSC 6000

Two-component cold-curing adhesive based on polychloroprene, designed for bonding rubber to rubber, rubber to fabric, fabric to fabric, and rubber to metal.

1. Application Conditions and Adhesive Preparation

The recommended ambient temperature for application is **+10 °C to +30 °C**.

Attention! The temperature of the adhesive and the surfaces to be bonded must be **at least 3 °C above the dew point**. At an ambient temperature between **+5 °C and +10 °C**, the temperature of the adhesive and the surfaces to be bonded must be at least **5 °C** above the dew point.

2. Surface Preparation

Rubber. Surfaces must be clean, dry, and free from grease and oil. Roughen the bonding surface until all glossy areas have been completely removed. Recommended abrasive grit: **40–60**

Recommended tool speed: **800–2000 rpm**

Remove all dust using a dry cleaning method, then clean the surface with **INTERSOL NF Cleaner**.

Textile Reinforcement (Fabric Ply). Surfaces must be clean, dry, and degreased using **INTERSOL NF Cleaner**.

Rubber with CN or BL Bonding Layer. The surface must be dry and free from grease or contamination. No mechanical roughening is required. Simply clean the bonding layer using **INTERSOL NF Cleaner**.

Metal. Surfaces must be dry and free from oil, grease, rust, and all other contaminants. Prepare the surface by grit blasting or mechanical grinding. Recommended abrasive grit: **16–24**. Recommended tool speed: **800–2000 rpm**. Remove all dust using a dry cleaning method, clean the surface with **INTERSOL NF Cleaner**, and allow it to dry completely. For maximum bond strength, apply **PRIMER SC** and allow it to dry completely for **at least 1 hour before bonding**.

3. Adhesive Mixing

Add **HT** or **HTF Hardener** at a ratio of **one bottle of hardener per one can of adhesive**. Mix thoroughly for approximately **2 minutes** until a homogeneous mixture is obtained. The **pot life** of the activated adhesive is approximately **2–3 hours**.

4. Adhesive Application

Rubber, Textile and Metal

Apply a thin, even coat of adhesive to both surfaces to be bonded. Allow the first coat to dry completely for **60–90 minutes**.

Then apply a second coat and allow it to dry until the required contact condition is reached. The adhesive **surface should remain slightly tacky to the touch**, but adhesive must not transfer to the finger upon light contact. **Do not allow the adhesive layer to over-dry**.

The recommended open time is **10–30 minutes**, depending on ambient conditions.

Rubber with CN or BL Bonding Layer

Apply **one coat** of adhesive to the **CN** or **BL** bonding layer.

Apply **two coats** to the mating surface following the standard procedure described above.

5. Bonding

Carefully align the prepared surfaces and press them firmly together. For optimum bond strength, use a stitching roller, rolling from the center toward the edges to eliminate trapped air. A rubber mallet may also be used where appropriate. Ensure complete contact over the entire bonding area. Equipment may be returned to service under load **no sooner than 3 hours** after bonding. The adhesive bond reaches **full mechanical strength after approximately 24 hours**.

Once fully cured, the bonded joint maintains high strength over a wide operating temperature range and is suitable for use under severe industrial and climatic conditions.

Note: The information contained in this document is provided for guidance only and does not constitute a legally binding specification.

Система механічного з'єднання КРУГ-ВИНТ

Відновлення роботи конвеєра за лічені хвилини без вулканізації

Коли кожна хвилина простою коштує грошей

Один розрив стрічки може зупинити всю виробничу лінію, що призводить до втрат продукції, затримок відвантажень і значних фінансових збитків. **КРУГ-ВИНТ** розроблений для швидкого відновлення роботи конвеєра без використання клеїв, часу на полімеризацію або спеціалізованого обладнання для вулканізації.

Швидко. Надійно. Перевірено на практиці.

Рішення для аварійного та постійного ремонту

Незалежно від типу пошкодження: розрив, пробій чи руйнування стику - **КРУГ-ВИНТ** забезпечує надійне механічне рішення, що підтримує безперервну роботу обладнання.

Типові сфери застосування

- з'єднання конвеєрних стрічок товщиною від 8 до 23 мм
- ремонт розшарування вулканізованих і клеєних стиків
- швидке з'єднання стрічки в аварійних ситуаціях
- ремонт локальних пошкоджень конвеєрних стрічок

Альтернатива вулканізації

Заповнює розрив між тимчасовими ремонтами та повноцінними вулканізованими стиками, пропонуючи практичне, швидке та міцне механічне рішення, коли час має вирішальне значення.

Розроблено для реальних умов експлуатації

- самонарізні гвинти - без попереднього свердління;
- високе зусилля притискання забезпечує надійне стискання шарів;
- шахове розташування з'єднувачів для оптимального розподілу навантаження;
- придатність для багатошарових конвеєрних стрічок.

Простий монтаж без спеціального обладнання

- розмістити з'єднувачі по зоні пошкодження;
- встановити гвинти з шайбами через стрічку;
- виконати затягування до повного притискання;
- видалити надлишкову довжину гвинтів;

Результат: надійне та довговічне з'єднання, виконане за лічені хвилини.

Підтримуйте безперервну роботу

Поки інші витрачають години на вулканізацію, ви вже відновлюєте виробництво. Забезпечте стабільну роботу конвеєрного транспорту завдяки рішення, розробленому для швидкості, надійності та економічної ефективності.

КРУГ-ВИНТ - рішення, якому довіряють

OKSPlice® Engineered for Uptime!

* Розроблено для безперервної роботи.



ПОШКОДЖЕННЯ КОНВЕЄРНОЇ СТРІЧКИ ТА МЕТОДИ ЇХ РЕМОНТУ

Розшарування вулканізованого або холодноклеєного стику

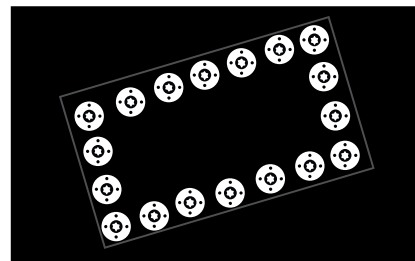
1. Очистити зону ремонту від забруднень і залишків транспортованого матеріалу.
2. Встановити з'єднувачі «Круг-Винт» по всій площі відшарування.
3. Крок встановлення з'єднувачів **40-45 мм** по всій зоні дефекту до повного притискання розшарованих шарів.

▼ Під кроком встановлення мається на увазі відстань між гвинтами.

Наскрізний пробій або поздовжній/поперечний поріз стрічки

Підготувати ремонтну пластину з фрагмента конвеєрної стрічки.

1. Виконати розшарування ремонтної пластини, залишивши верхню гумову обкладку та 1-2 шари корду.
 2. Встановити підготовлену пластину на пошкоджену ділянку, повністю перекиваючи зону дефекту.
 3. Зафіксувати пластину з'єднувачами «Круг-Винт» по периметру.
- Крок встановлення з'єднувачів **40-45 мм**.

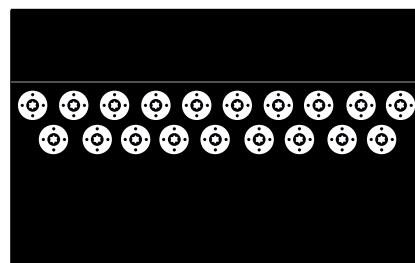


Поперечний розрив конвеєрної стрічки

У разі повного поперечного розриву стрічки виконати тимчасове стикове з'єднання з використанням двох або трьох паралельних рядів з'єднувачів.

Порядок виконання робіт:

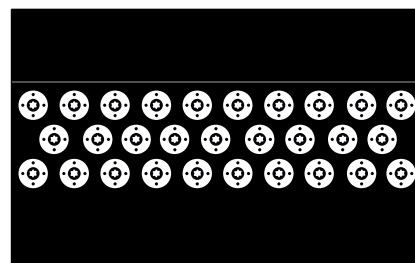
1. Обрізати кінці стрічки під прямим кутом.
2. Виконати розшарування кожного кінця стрічки на довжину **90 мм** (два ряди) або **135 мм** (три ряди з'єднувачів)* від кромки.
3. Накласти один кінець стрічки на інший та вирівняти. У зоні з'єднання кількість тканинних прокладок повинна перевищувати номінальну кількість прокладок у цілої стрічки на одну одиницю.
4. Встановити з'єднувачі у два або три ряди*:
 - перший ряд з'єднувачів встановлюється з відступом **22,5 мм** від краю стрічки;
 - крок з'єднувачів в одному ряду **40 мм**;
 - крок між з'єднувачами сусідніх рядів **45 мм**.



▼ З'єднувачі сусідніх рядів не повинні розташовуватися на одній лінії.

* Кількість рядів залежить від номінальної міцності стрічки:

для тришарових стрічок, як правило, достатньо 2 ряди; для чотиришарових та п'ятишарових рекомендується встановлювати 3 ряди або виконати повноцінне стикове з'єднання відповідно до інструкції зі з'єднання конвеєрних стрічок з'єднувачами «Круг-Винт».



▼ Попереднє свердління не потрібне - різьба гвинтів є самонарізною.

Вкрутити гвинт із встановленою верхньою шайбою через стрічку наскрізь. З протилежного боку встановити нижню шайбу з гайкою в посадковому отворі. Виконати затягування до щільного притискання шайб до поверхні стрічки.

Остаточне протягування виконувати:

- від центральної частини до країв;
- до часткового занурення верхньої шайби в обкладку конвеєрної стрічки;
- до виходу надлишків гуми з технологічних отворів.

Після остаточного затягування необхідно видалити виступаючі частини гвинтів. Обламування виконується спеціальним ломачем.

Ломач являє собою металевий пруток довжиною 250 мм з осьовим отвором глибиною 60 мм, що відповідає діаметру гвинта.

1. Надіти ломач на виступаючу частину гвинта.
2. Прикласти зусилля до обламування гвинта врівень із гайкою.
3. Допускається відрізання гвинтів за допомогою кутової шліфмашини.

▼ Для зниження фізичного навантаження рекомендується використовувати два ломачі, прикладаючи зусилля у протилежних напрямках.

OKSPLICE® Engineered for Uptime!

* Розроблено для безперервної роботи.

Інформація для замовлення	
2501201600	КРУГ-ВИНТ 25 шт.
5001201600	КРУГ-ВИНТ 50 шт.
1001201600	КРУГ-ВИНТ 100 шт.
2001201600	КРУГ-ВИНТ 200 шт.
1006000000	Extra screws
1006100000	Extra nuts
2506282000	Bolt Breakers