

Richtlinie Kaltverbindung Textilfördergurt mit ELASTOSAL H4 und Härter AR/RE/RFE

Vorbereitung der Klebeflächen

Alle Gurtkanten und Schnittschrägen einschließlich > 25 mm der angrenzenden Gurtflächen sind nach dem Zuschnitt so aufzurauen, dass keine blanken Stellen erkennbar sind.

Von den Gewebeeinlagen sind Zwischengummireste abzurauen. Die Gewebeeinlagen dürfen beim Rauen weder beschädigt noch durch Reibungswärme verbrannt werden. Der Raustaub ist gründlich abzufegen.

Die zu verklebenden Flächen haben trocken, sauber, öl- sowie fettfrei zu sein und sind vor Verschmutzung, Staubeinwirkung und Feuchtigkeitseinflüssen wie Regen, Schnee, Nebel, Schwitz- oder Kondenswasser zu schützen. Die Luftfeuchtigkeit sollte < 65 % sein. Verschmutzte Flächen sind ohne Beschädigung oder Beeinträchtigung des Gewebes zu reinigen. Ist dies nicht gewährleistet, ist nachzustufen.

Klebstoff-Härter-Gemisch

Die optimale Verarbeitungstemperatur von ELASTOSAL H4 und Härter von 15 bis 25 °C ist zu gewährleisten.

Für das Klebstoff-Härter-Gemisch ist das Mischungsverhältnis von 100 : 8 Mengen- bzw. 100 : 7 Volumenanteilen einzuhalten.

Der Härter ist unter ständigem Rühren dem ELASTOSAL H4 so zuzugeben, dass er schlierenfrei verteilt und intensiv untergemischt wird.

Das Klebstoff-Härter-Gemisch ist innerhalb einer Stunde zu verarbeiten.

Der Bedarf ist abhängig vom Gewebetyp. Er ist eigenständig abzuschätzen (Orientierungswert: 440 - 600 g/m² je Einstrich).

Einstreichen

Die Temperatur der abgestuften Gurtenden hat während des Einstreichens 20 - 30 °C zu betragen.

Um die geforderte Trockenheit und Temperatur der abgestuften Gurtenden zu erreichen, kann vor dem Einstreichen zusätzlich beheizt werden.

Es sind grundsätzlich drei Einstriche vorzunehmen.

Bei Fördergurten, die in der Werkstatt komplett abgestuft wurden, können die Gurtenden am Tag vor dem Einsatz mit dem ersten Einstrich versehen werden. Die eingestrichenen Klebeflächen sind vor Sonneneinstrahlung und Feuchtigkeitseraufnahme zu schützen.

Das Klebstoff-Härter-Gemisch ist mit kurzborstigem Pinsel gleichmäßig und auf beiden Gurtenden gleichzeitig aufzutragen.

Beim ersten Einstrich ist es intensiv in die Gewebeeinlagen einzuarbeiten.

Die eingestrichenen Klebeflächen sind vor Verschmutzung, Staubeinwirkung, vor direkter Sonneneinstrahlung sowie vor Feuchtigkeitseinflüssen wie Regen, Schnee, Schwitz- oder Kondenswasser zu schützen.

Trocknung der Einstriche

Für einen optimalen Trocknungsprozess ist an den eingestrichenen Klebeflächen eine Mindesttemperatur von 30 °C abzusichern und für ausreichende Ventilation zu sorgen.

Die Grundeinstriche sind jeweils mindestens eine Stunde zu trocknen.

Der letzte Einstrich ist solange zu trocknen, bis mit Hilfe der Handrückenprobe der optimale Trocknungsgrad ermittelt worden ist. Am Handrücken darf kein Kleber-Härter-Gemisch haften bleiben, eine leichte Restklebrigkeit muss jedoch noch vorhanden sein.

Ist eine Beheizung der Klebeflächen erforderlich, ist eine gleichmäßige Wärmeverteilung zu gewährleisten. Die Heizgeräte sind unter ständiger Kontrolle zu halten. Mischluftströme dürfen nicht direkt auf die Klebeflächen gerichtet sein. Verdunstungsluft darf nicht angesaugt werden.

Zusammenlegen der Verbindungshälften

Die Verbindungshälften sind vor dem letzten Einstrich auszurichten.

Nach Feststellung des optimalen Trocknungsgrades sind die Verbindungshälften innerhalb der "offenen Zeit" von maximal 15 Minuten ohne Verschieben zusammenzulegen und mit einem Druck von mind. 800 N anzurollen.

Als "offene Zeit" wird die Zeitspanne zwischen Abschluss der Trockenzeit (Handrückenprobe) und Übertrocknung des Klebers festgelegt, in der mit Sicherheit die Kleberflächen eine optimale Klebrigkeit bei minimalen Lösungsmittelresten aufweisen.

Aushärten

Das Aushärten ist ein kontinuierlicher Prozess der Vernetzung zwischen Klebstoff und Härter. Dadurch baut sich die notwendige hohe Festigkeit der Klebfuge auf.

Die Temperatur in der geklebten Verbindung darf für einen optimalen Aushärtvorgang nicht unter 15 °C absinken (u.a. Wärmezuführung bei Frost...).

Die Gurtverbindung darf während des Aushärtens keiner direkten Sonneneinstrahlung ausgesetzt sein. Für geeignete Schutzmaßnahmen ist zu sorgen.

Während der Mindestaushärtezeit darf der Gurt nicht gespannt sowie der Verbindungsbereich nicht gemuldet, nicht verfahren oder anders belastet werden.

Als Mindestaushärtezeit wird unter optimalen Bedingungen 3 h empfohlen, sofern eine Mindesttrennfestigkeit von 4 N/mm erreicht werden kann.