

Anwendungsrichtlinie

ELASTOSAL® SPM Reparaturspachtelmasse

Allgemeines

1. Die **ELASTOSAL® SPM Reparaturspachtelmasse** wurde zur Durchführung von Schad Reparaturen an Gummifördergurten (Textil- und Stahlseilfördergurte) entwickelt. Sie kann jedoch u.a. auch zum Verfüllen von Fehlstellen an gummierten Bandtrommeln und Schurrenaukleidungen eingesetzt werden.
2. Die Handhabung der SPM ist unkompliziert. Zur Erlangung der notwendigen Fingerfertigkeit wird jedoch empfohlen, die Einsatzerprobung der SPM an der Reparatur von kleineren Schäden zu beginnen.
3. Um eine optimale Anbindung der SPM an die Schadstelle zu gewährleisten, ist diese mit einer Haftgrundierung vorzubehandeln. Als Haftgrundierung wird die zweikomponentige **ELASTOSAL® SPM Haftgrundierung** verwendet.
Das Mischungsverhältnis von Haftgrundierung zu **ELASTOSAL® Härter RE** beträgt 100 : 7 Volumenanteile. Es ist jeweils nur soviel Grundierung-Härtergemisch anzurühren, wie für die Grundierung der Schadstelle benötigt wird. Das Grundieren des Schadstellenbereiches erfolgt mittels kurzborstigen Pinsels, wobei die Schadstelle trocken, staub- und fettfrei sein muß.
4. Die Aushärtezeit der SPM während der Schad Reparatur (bei 20°C und einer Schichtdicke von 10 mm ca. 8 h) wird durch Zuführung von Warmluft erheblich reduziert (bei 50 - 60°C und 10 mm Schichtdicke ca. 3 h). Die Aushärtung der SPM während der Schad Reparatur ist erreicht, wenn sie durch Fingerdruck nicht mehr plastisch verformbar ist. Die Endfestigkeit der SPM (Härte Shore A ca. 65°), wird nach einer Gesamtaushärtezeit von ca. 24 Stunden erreicht (bei 20 °C). Für diese Nachhärtephase ist nach Abschluß der Schad Reparatur eine Umgebungstemperatur von mindestens 20°C notwendig.
5. Die Schrumpfung der SPM beträgt ca. 15 - 20 %. Damit wird garantiert, daß die Oberfläche der mit der SPM ausgeschachtelten Schadstelle ca. 1 bis 2 mm tiefer liegt.
6. Werden bei Schad Reparaturen an einem Stahlseilfördergurt örtliche Seilerneuerungen erforderlich (z.B. Durchschlagsreparatur mit Seilschäden), wird der Einsatz der SPM unter Verwendung des flexiblen Stahlseiles zum Regenerieren und Reparieren von Stahlseilfördergurten gemäß Patent DD 225391 möglich.
7. Bei bestimmten Einsatzfällen, wie bei der Durchführung von Schad Reparaturen an Fördergurten oder Verfüllen von Fehlstellen an Schurrenaukleidungen wird empfohlen, nach der Beendigung des Trocknungsprozesses (SPM ist nicht mehr plastisch verformbar) die Reparaturstelle mittels eines abschließenden Einstriches mit dem Haftgrundierung-Härtergemisch zu versiegeln. Dieser Schutzeinstrich bewirkt eine Vernetzung der SPM mit dem Grundierung-Härtergemisch und garantiert eine höhere Standzeit der SPM.

Arbeitsablauf (am Beispiel Durchführung von Schad Reparaturen an einem Gummifördergurt)

1. Um die Schadstelle herum ist die Gummideckplatte bei Textilfördergurten bis zur ersten Einlage und bei Stahlseilfördergurten bis auf die Karkasse oder so tief wie erforderlich einzuschneiden (Messerführung bei 45 - 60°) und abzuziehen bzw. herauszuschälen. Alle Schnittkanten und die Oberfläche der Reparaturstelle sind leicht aufzurauchen (mittels Drahtbürste, Aufrauhratzeo.ä.) Bei Textilgurten ist darauf zu achten, daß die Oberfläche der textilen Gewebeeinlage nur aufgeraut, aber nicht beschädigt oder verbrannt wird. Der Rauhstaub ist restlos zu entfernen.
2. Die Reparaturstelle ist mittels eines Warmluftgerätes zu trocknen und vorzuwärmen (max. 80°C).
3. Nachdem die Reparaturstelle auf ca. 25°C abgekühlt ist, erfolgt das Aufbringen des Grundierungseinstriches (Grundierung-Härtergemisch) mittels eines kurzborstigen Pinsels. Eine erneute Wärmezuführung garantiert eine Minimierung der Trockenzeit des Einstriches auf 10 bis 20 Minuten. Bei stark saugendem Untergrund, z.B. bei Textilgurten, wird empfohlen, einen zweiten Einstrich aufzubringen. Danach erfolgt wiederum Warmluftzufuhr. Die Trocknung des Einstriches wird mit dem Handrücken kontrolliert.
4. Die Spachtelmasse SPM mittels Spachtel zügig in die Reparaturstelle einbringen und die Oberfläche glattziehen (je Auftrag max. 10 mm). Danach Warmluftzuführung fortsetzen (ca. 50 - 60 °C). Während der Trockenzeit die Reparaturstelle 2 bis 3 mal ablüften lassen, d.h. Warmluftzuführung jeweils vorübergehend einstellen.
5. Warmluftzuführung unterbrechen, wenn die SPM durch Fingerdruck nicht mehr plastisch verformbar ist.
6. Mit Grundierung-Härtergemisch die Oberfläche versiegeln. Nach Trocknung des Versiegelungs-Einstriches Warmluftzuführung beenden. Die Schad Reparatur mittels der SPM ist abgeschlossen, der Fördergurt kann zur Inbetriebnahme freigegeben werden.

Hinweis: Der Inhalt dieser Anwendungsrichtlinie ist das Ergebnis umfangreicher Forschungsarbeit und anwendungstechnischer Erfahrungen. Alle Angaben und Hinweise erfolgen nach bestem Wissen; sie stellen keine Eigenschaftszusicherung dar und befreien den Benutzer nicht von der eigenen Prüfung im Hinblick auf den speziellen Anwendungszweck durch praxisbezogene Versuche. Für die Beratung durch diese Anwendungsrichtlinie ist eine Haftung auf Schadensersatz, gleich welcher Art und welchen Rechtsanspruches, ausgeschlossen. Technische Änderungen im Rahmen der Produktentwicklung bleiben vorbehalten.

Stand Januar 1999