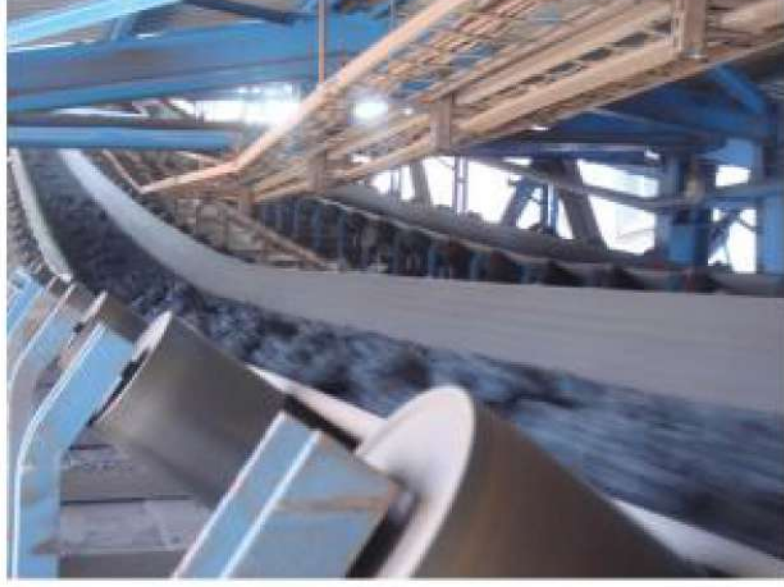


Aşınmaya dayanıklı bandlar

Abrasion resistant belts



(H) - (D) - (L)

KULLANIM ALANLARI

- Taş Ocakları
- Maden İşletmeleri
- Çimento Fabrikaları
- Demir Çelik Fab.
- Kömür İşletmeleri
- Termik Santralleri
- Şeker Fabrikaları
- Tuğla Kiremit Fab.

TS 547 EN ISO 14890 normlarına uygun üretilir.

KAPLAMA ÖZELLİKLERİ

- Tabii veya sentetik kauçuklu malzemedir.
- Hava şartlarına dayanıklı olup aşındırıcı özellikte malzeme taşınmasında kullanılır.
- Çalışma sıcaklığı maksimum 80°C dir.
- Yüksek darbelerle dayanıklıdır.
- Asit, yağ ve benzeri ortamlarda kullanılmaz.
- Oksijene ve ozona dayanıklıdır.

USAGE AREAS

- Stone Mills
- Mining Operations
- Cement Factories
- Iron Steel Fac.
- Coal Mines
- Thermal Power-Station
- Sugar Factories
- Brick-Roof Tile Fac.

Produced in TS 547 EN ISO 14890 norms.

COVERING SPECIFICATIONS

- Natural or synthetic rubber used.
- Resistant to weather conditions and used for transporting abrasion materials.
- Working temperature is max. 80°C
- Durable to strong blows.
- Not used in acids, oils.
- Durable to oxygen and ozone.

TS 547 EN ISO 14890 Normları / TS 547 EN ISO 14890 Norms

Covering Class Kaplama Sınıfı	Mn. breaking str. of covering rubber Kaplama kauçuğunun en az kopma mukavemeti N/mm ²	Mn. elongation at break En az kopma uzaması %	Max. abrasion relative volume Bağıl hacimde en fazla aşınma kaybı mm ²
H	24	450	120
D	18	400	100
L	15	350	200
Experiment method Deney Metodu	ISO 37	ISO 37	ISO 4849 METOT A

Sıcağa dayanıklı bandlar

Heat resistant belts



(T)

KULLANIM ALANLARI

- Çimento Fabrikaları
- Demir-Çelik Fab.
- Termik Santraller
- Döküm Fabrikaları
- Kireç Ocakları
- Gübre Fabrikaları

KAPLAMA ÖZELLİKLERİ

- EPDM esaslı sentetik kauçuktan imal edilmiştir.
- Sıcak malzeme taşınmasında kullanılır.
- Taşınacak malzeme sıcaklığı maksimum 250°C'dir.
- Ozona, oksijene, aside ve suya dayanıklıdır.

USAGE AREAS

- Cement Factories
- Iron-Steel Factories
- Thermal Power-Station
- Casting Plants
- Lime Kilns
- Fertilizer Fac.

COVERING SPECIFICATIONS

- Made of EPDM base synthetic rubber.
- Used in hot materials carriage
- Maximum carriage heat is 250°C
- Durable to ozone, oxygen, acid and water.

Aleve dayanıklı bandlar

Flame resistant belts

(F)



KULLANIM ALANLARI

- Termik Santraller
- Kömür Madenleri

KAPLAMA ÖZELLİKLERİ

- Chloroprene esaslı sentetik kauçuktan imal edilmektedir.
- Çalışma sıcaklığı maksimum 100 °C dir.
- Yanmaya dayanıklıdır.
- Yer altı maden ocaklarında ve termik santrallerde kullanılır.

USAGE AREAS

- Thermal Power Plants
- Coal Mines

COVERING SPECIFICATIONS

- Manufactured by chloroprene base synthetic rubber.
- Working temperature is max. 100 °C
- Non-flammable.
- Widely used in underground mining operations and thermal power plants.

Yağa dayanıklı bandlar

Oil resistant belts

(O)



KULLANIM ALANLARI

- Gübre Fabrikaları
- Zeytin Yağı İşletmeleri
- Asfalt Hazırlama Tesisleri

KAPLAMA ÖZELLİKLERİ

- Nitril esaslı sentetik kauçuktan imal edilmiştir.
- Çalışma sıcaklığı maksimum 125 °C'dir.
- Yağ ve gresli ortamlarda çalışabilir.
- Asitlere dayanıklıdır.

USAGE AREAS

- Fertilizer Factories
- Oil Processing Plants
- Asphalt Preparing Plants

COVERING SPECIFICATIONS

- Manufactured from NBR (nitrile rubber) base synthetic rubber.
- Working temperature is max. 125 °C
- Operate in oily and greasy environments.
- Durable to acids.

Özel üretim ürünlerimiz Customized production products

- Boru Bantlar
- Bandoberli Bantlar
- Tambur Kaplama
- Kesik Kenarlı Bantlar
- Lastik Levha
- Lastik Şerit
- Elevatör Bantlar

- *Pipe Belts*
- *Bandobar Belts*
- *Drum Coating*
- *Bevelled-edged Belts*
- *Rubber Sheet*
- *Rubber Strip*
- *Elevator Belts*

Tırmanma açılarına göre bandlar

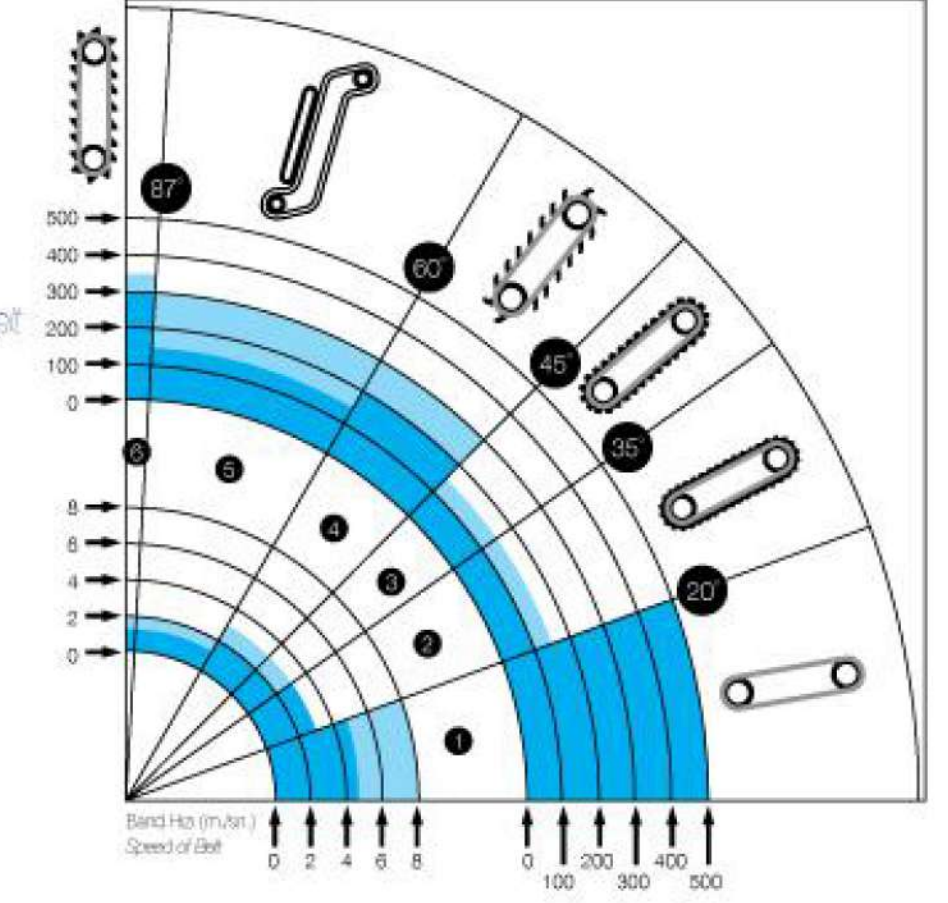
Belts according to the angle of climb

- Taşınan Malzemenin kenar uzunluğu (mm.)
- Maksimum Kenar Uzunluğu yaklaşık band genişliğinin 0.30'u kadardır.

- Side length of carried material (mm.)
- Maximum side length is 0.30 of approx. belt width.

1. Düz yüzeyli konveyör bantlar.
2. İnce profil bantlar.
3. Kalın profil bantlar.
4. Esnek kanallı paletli bantlar.
5. Sandviç tasarımı bantlar.
6. Elevatör bantlar.

1. Flat conveyor belts.
2. Thin profile belts.
3. Thick profile belts.
4. Elastic wing pallet belts.
5. Sandwich designed belts.
6. Elevator belts.



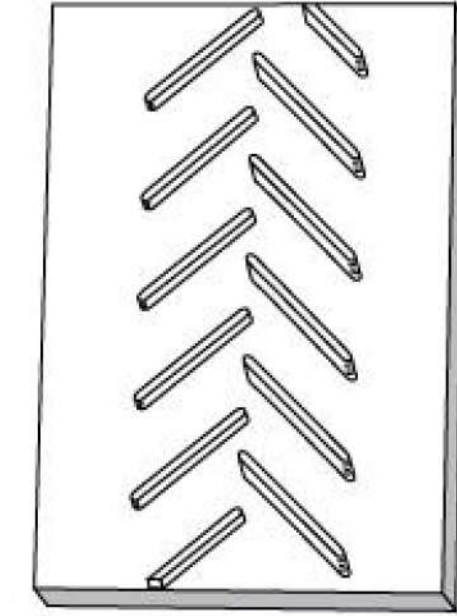
Palet desenli bandlar

Pallet pattern belts

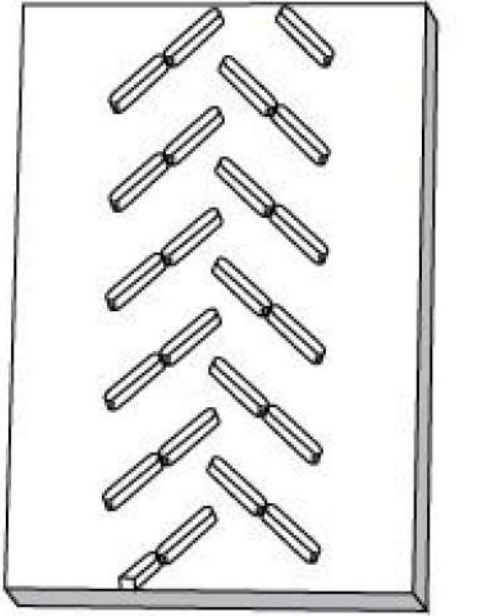
Paletli ve desenli bandlar, istenilen band enine ve palet yüksekliğine göre imal edilmektedir.

Pallet and designed belts, are manufactured according to desired belt width and pallet height.

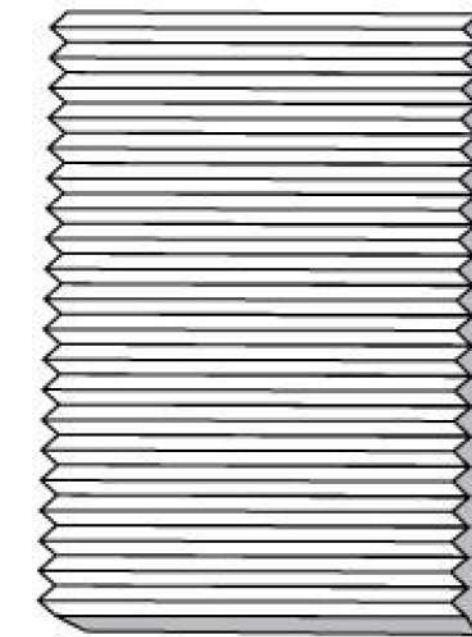
Herringbone



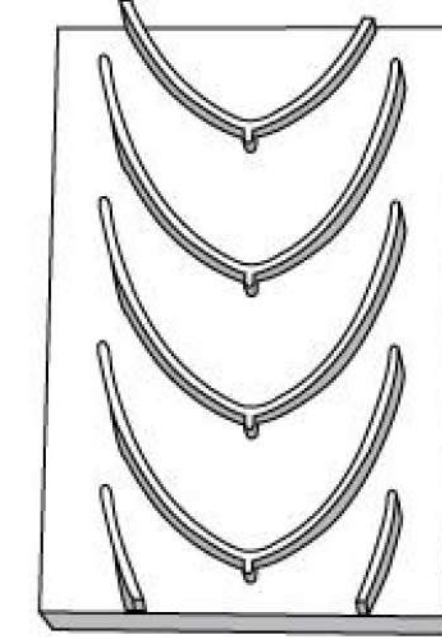
Cut herringbone



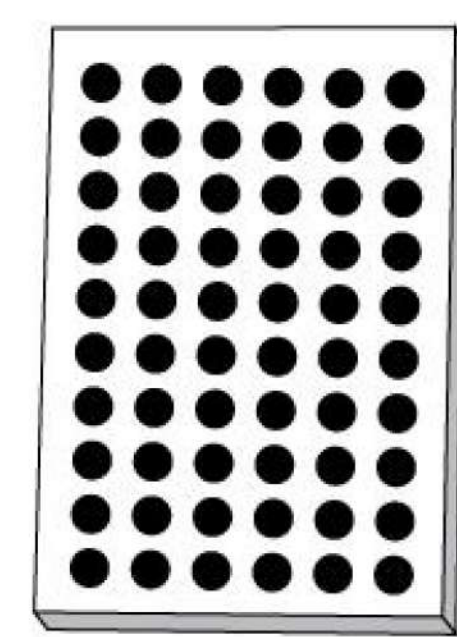
Çavuş palet
Sergeant pallet



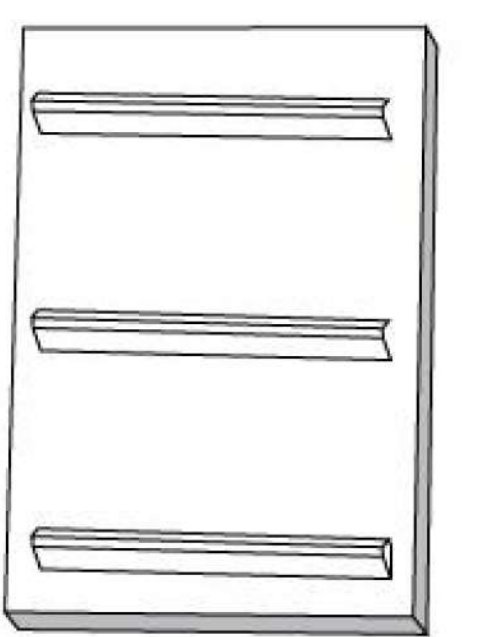
Tırtırlı palet
Tracked pallet



Lades palet
Wishbone pallet



Kabara desenli palet
Kabara design pallet

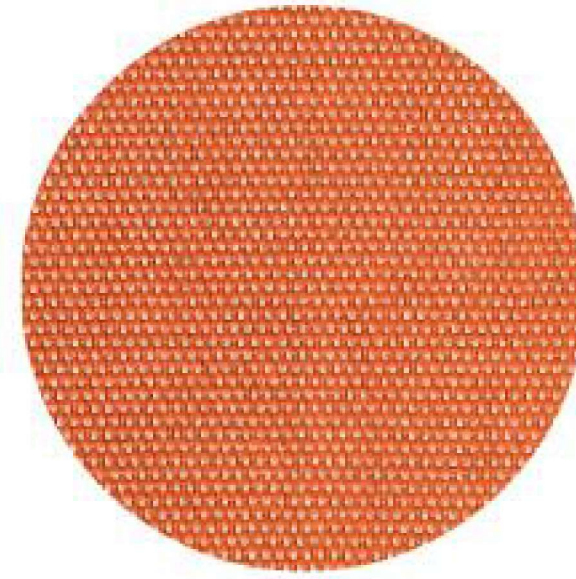


Düz palet
Straight pallet

Kord bez tipleri... Kord fabric types...

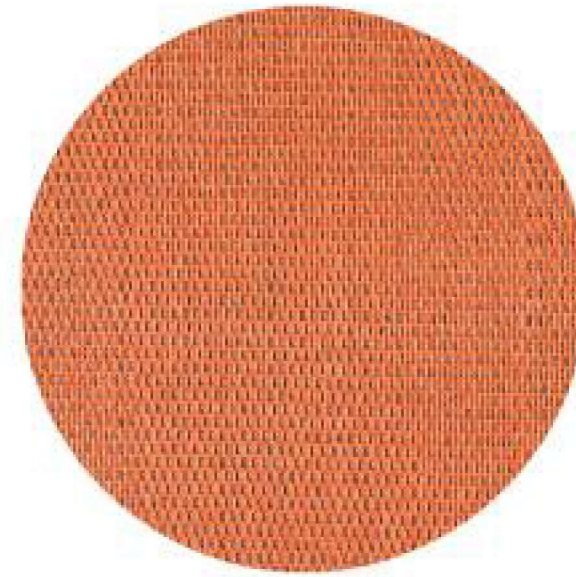
EP 80 fabric type

CONSTRUCTION	WARP (PES)	1100 x 1	CRIMP	2.5
	WEFT (NY66)	940 x 1	WEIGHT (gr/m ²)	300 +/- 10
BREAKING STR. (Kg/5cm)	WARP	500	THICKNESS (mm)	0,50 +/- 0,05
	WEFT	250	WEAVE / TREATMENT	PLAIN / RFL
ELONGATION AT BREAK %	WARP	18 +/- 5	WIDTH TOLERANCE (mm)	+20 / -10
	WEFT	28 +/- 5	MAX WIDTH (mm)	2000



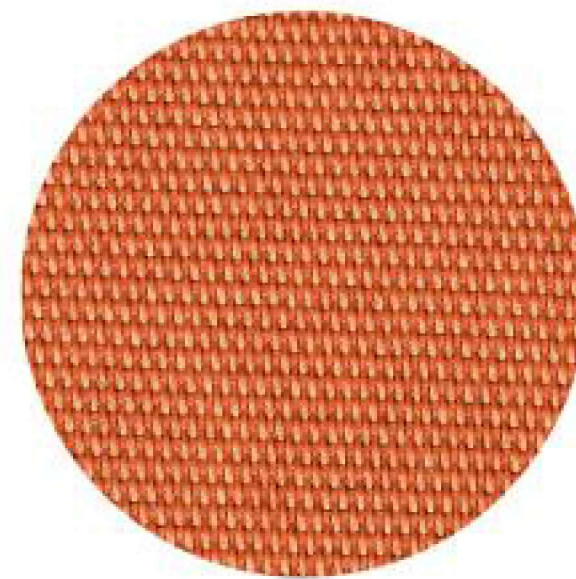
EP 100 fabric type

CONSTRUCTION	WARP (PES)	1100 x 1	CRIMP	3
	WEFT (NY66)	940 x 1	WEIGHT (gr/m ²)	355 +/- 10
BREAKING STR. (Kg/5cm)	WARP	650	THICKNESS (mm)	0,55 +/- 0,05
	WEFT	300	WEAVE / TREATMENT	PLAIN / RFL
ELONGATION AT BREAK %	WARP	18 +/- 5	WIDTH TOLERANCE (mm)	+20 / -10
	WEFT	28 +/- 5	MAX WIDTH (mm)	2000



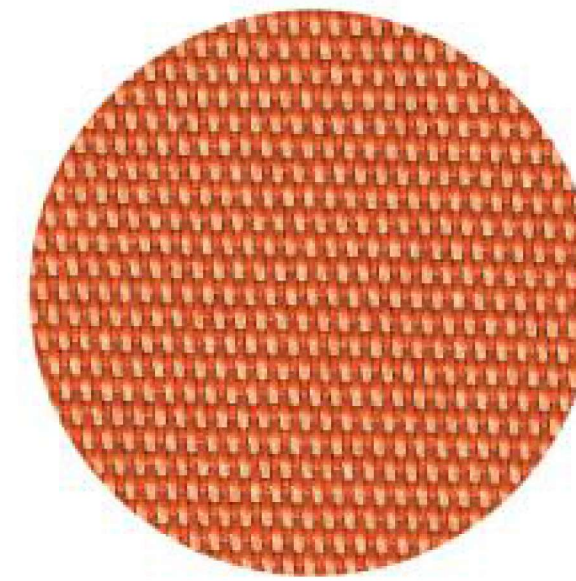
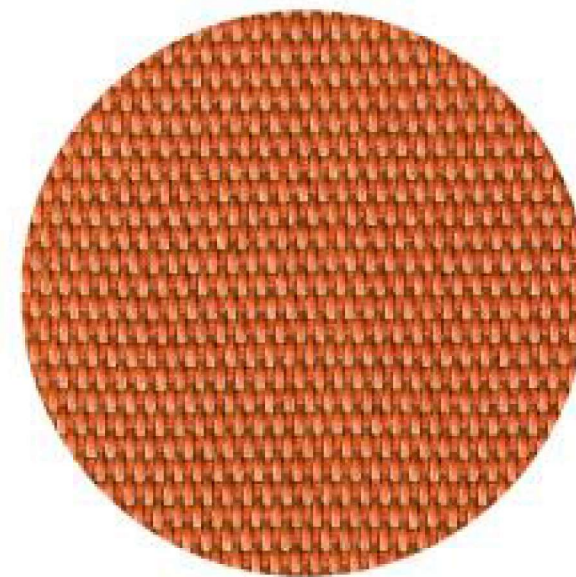
EP 125 fabric type

CONSTRUCTION	WARP (PES)	1100 x 2	CRIMP	3
	WEFT (NY66)	1400 x 2	WEIGHT (gr/m ²)	435 +/- 10
BREAKING STR. (Kg/5cm)	WARP	800	THICKNESS (mm)	0,70 +/- 0,05
	WEFT	325	WEAVE / TREATMENT	PLAIN / RFL
ELONGATION AT BREAK %	WARP	20 +/- 5	WIDTH TOLERANCE (mm)	+20 / -10
	WEFT	30 +/- 5	MAX WIDTH (mm)	2000



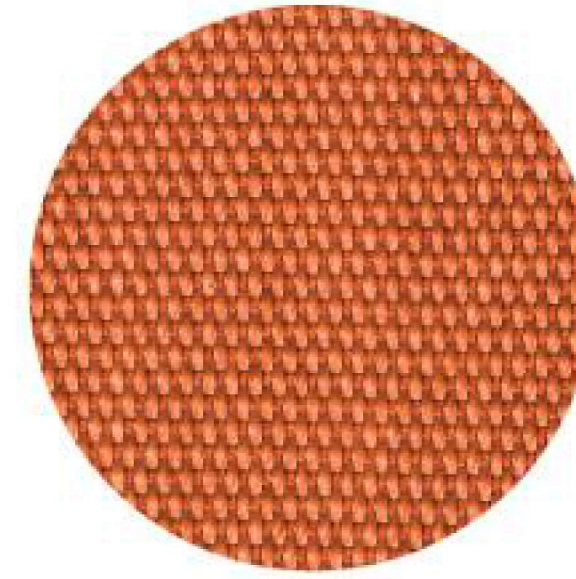
EP 160 fabric type

CONSTRUCTION	WARP (PES)	1100 x 3	CRIMP	4
	WEFT (NY66)	1400 x 2	WEIGHT (gr/m ²)	550 +/- 10
BREAKING STR. (Kg/5cm)	WARP	100	THICKNESS (mm)	0,85 +/- 0,10
	WEFT	375	WEAVE / TREATMENT	PLAIN / RFL
ELONGATION AT BREAK %	WARP	20 +/- 5	WIDTH TOLERANCE (mm)	+20 / -10
	WEFT	30 +/- 5	MAX WIDTH (mm)	2000



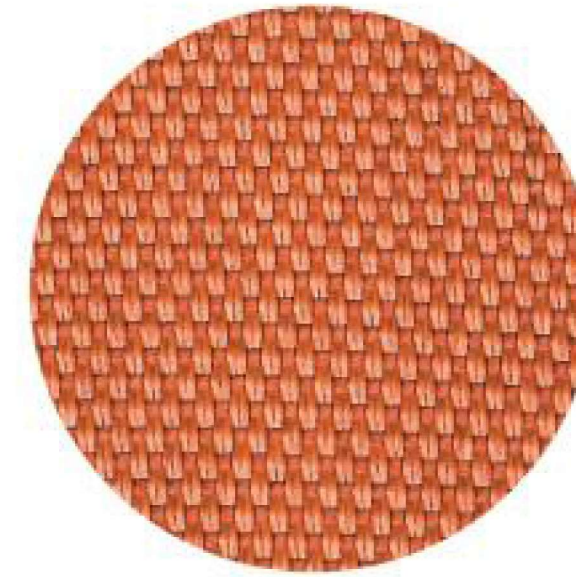
EP 200 fabric type

CONSTRUCTION	WARP (PES)	1100 x 4	CRIMP	4
	WEFT (NY66)	1400 x 3	WEIGHT (gr/m ²)	700 +/- 10
BREAKING STR. (Kg/5cm)	WARP	1250	THICKNESS (mm)	1,05 +/- 0,10
	WEFT	500	WEAVE / TREATMENT	PLAIN / RFL
ELONGATION AT BREAK %	WARP	20 +/- 5	WIDTH TOLERANCE (mm)	+20 / -10
	WEFT	30 +/- 5	MAX WIDTH (mm)	2000



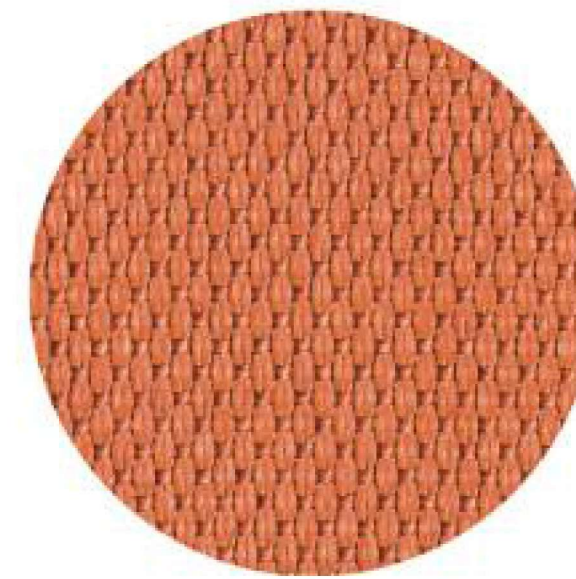
EP 250 fabric type

CONSTRUCTION	WARP (PES)	1100 x 6	CRIMP	4
	WEFT (NY66)	1400 x 3	WEIGHT (gr/m ²)	860 +/- 10
BREAKING STR. (Kg/5cm)	WARP	1500	THICKNESS (mm)	1,20 +/- 0,10
	WEFT	500	WEAVE / TREATMENT	PLAIN / RFL
ELONGATION AT BREAK %	WARP	20 +/- 5	WIDTH TOLERANCE (mm)	+20 / -10
	WEFT	32 +/- 5	MAX WIDTH (mm)	2000



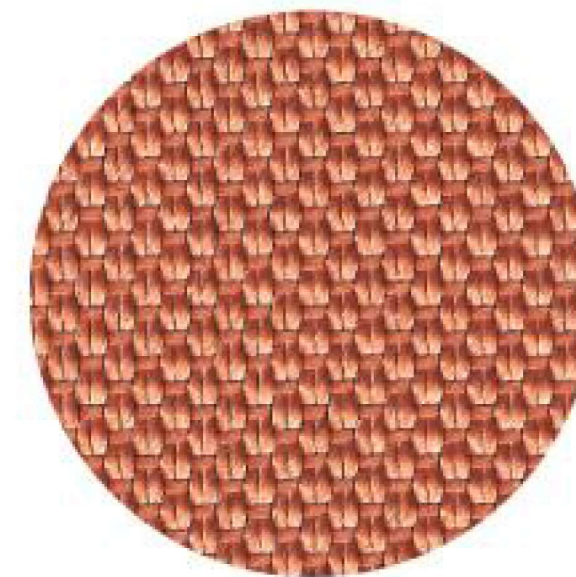
EP 315 fabric type

CONSTRUCTION	WARP (PES)	1100 x 6	CRIMP	4
	WEFT (NY66)	1400 x 3	WEIGHT (gr/m ²)	1070 +/- 15
BREAKING STR. (Kg/5cm)	WARP	2000	THICKNESS (mm)	1,50 +/- 0,15
	WEFT	500	WEAVE / TREATMENT	OXFORD / RFL
ELONGATION AT BREAK %	WARP	20 +/- 5	WIDTH TOLERANCE (mm)	+20 / -10
	WEFT	34 +/- 5	MAX WIDTH (mm)	1600



EP 400 fabric type

CONSTRUCTION	WARP (PES)	1100 x 10	CRIMP	4
	WEFT (NY66)	1400 x 3	WEIGHT (gr/m ²)	1260 +/- 15
BREAKING STR. (Kg/5cm)	WARP	2500	THICKNESS (mm)	1,85 +/- 0,15
	WEFT	500	WEAVE / TREATMENT	OXFORD / RFL
ELONGATION AT BREAK %	WARP	20 +/- 5	WIDTH TOLERANCE (mm)	+20 / -10
	WEFT	36 +/- 5	MAX WIDTH (mm)	1600



EP 500 fabric type

CONSTRUCTION	WARP (PES)	1100 x 12	CRIMP	4
	WEFT (NY66)	1400 x 3	WEIGHT (gr/m ²)	1460 +/- 15
BREAKING STR. (Kg/5cm)	WARP	3000	THICKNESS (mm)	2,05 +/- 0,15
	WEFT	500	WEAVE / TREATMENT	OXFORD / RFL
ELONGATION AT BREAK %	WARP	20 +/- 5	WIDTH TOLERANCE (mm)	+20 / -10
	WEFT	36 +/- 5	MAX WIDTH (mm)	1600

Kord bez tipleri...

Kord fabric types...

EE Series Fabric Type		EE 80	EE 100	EE 125	EE 160	EE 200	EE 250	EE 315
CONSTRUCTION	WARP (PES)	1100 x 1	1100 x 1	1100 x 2	1100 x 3	1100 x 4	1100 x 6	1100 x 6
	WEFT (PES)	1100 x 1	1100 x 1	1100 x 2	1400 x 3	1100 x 4	1100 x 6	1100 x 4
BREAKING STR. (Kg/5cm)	WARP	500	650	800	1000	1250	1500	2000
	WEFT	250	325	325	400	500	500	500
ELONGATION AT BREAK %	WARP	18 +/- 5	18 +/- 5	20 +/- 5	20 +/- 5	20 +/- 5	20 +/- 5	21 +/- 5
	WEFT	25 +/- 5	25 +/- 5	25 +/- 5	25 +/- 5	25 +/- 5	26 +/- 5	26 +/- 5
CRIMP		3	3	3	3.5	3.5	3.5	4
WEIGHT (gr/m ²)		280 +/- 10	350 +/- 10	440 +/- 10	540 +/- 10	690 +/- 10	880 +/- 10	1080 +/- 10
THICKNESS (mm)		0,50 +/- 0,05	0,60 +/- 0,05	0,70 +/- 0,05	0,80 +/- 0,10	1 +/- 0,10	1,10 +/- 0,10	1,40 +/- 0,10
WEAVE / TREATMENT		PLAIN / RFL	PLAIN / RFL	PLAIN / RFL	PLAIN / RFL	PLAIN / RFL	PLAIN / RFL	OXFORD/RFL
WIDTH TOLERANCE (mm)		+20 / -10	+20 / -10	+20 / -10	+20 / -10	+20 / -10	+20 / -10	+20 / -10
MAX WIDTH (mm)		2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000



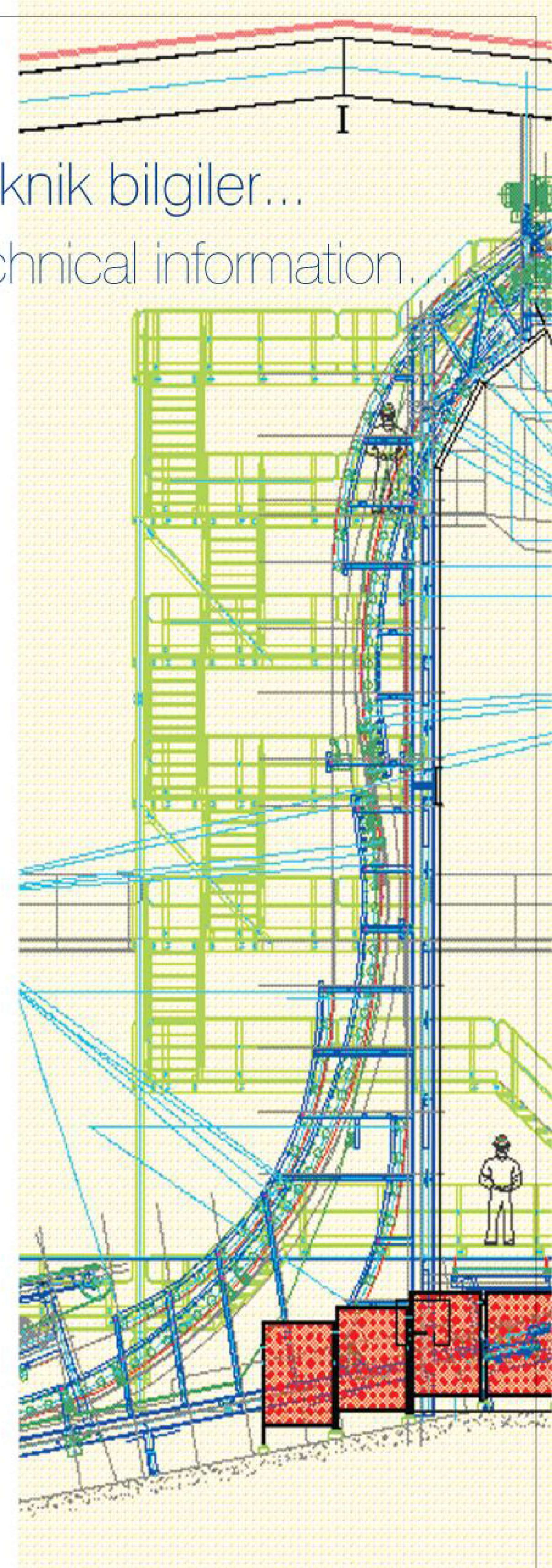
PP Series Fabric Type		PP 80	PP 100	PP 125	PP 160	PP 200	PP 250	PP 315
CONSTRUCTION	WARP (NY66)	940 x 1	1100 x 1	940 x 2	1400 x 2	1400 x 3	1880 x 3	1880 x 3
	WEFT (NY66)	940 x 1	1100 x 1	940 x 2	1400 x 2	1400 x 3	1400 x 3	1400 x 3
BREAKING STR. (Kg/5cm)	WARP	500	650	750	1000	1250	1500	2000
	WEFT	225	325	325	400	500	500	500
ELONGATION AT BREAK %	WARP	18 +/- 5	18 +/- 5	20 +/- 5	20 +/- 5	20 +/- 5	20 +/- 5	21 +/- 5
	WEFT	28 +/- 5	25 +/- 5	30 +/- 5	30 +/- 5	30 +/- 5	32 +/- 5	34 +/- 5
CRIMP		2.5	3	3	3	3	4	4
WEIGHT (gr/m ²)		270 +/- 10	350 +/- 10	440 +/- 10	480 +/- 10	675 +/- 10	780 +/- 15	950 +/- 15
THICKNESS (mm)		0,50 +/- 0,05	0,60 +/- 0,05	0,65 +/- 0,05	0,90 +/- 0,10	1 +/- 0,10	1,20 +/- 0,10	1,65 +/- 0,10
WEAVE / TREATMENT		PLAIN / RFL	PLAIN / RFL	PLAIN / RFL	PLAIN / RFL	PLAIN / RFL	PLAIN / RFL	OXFORD/RFL
WIDTH TOLERANCE (mm)		+20 / -10	+20 / -10	+20 / -10	+20 / -10	+20 / -10	+20 / -10	+20 / -10
MAX WIDTH (mm)		2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000

Konveyör bandlar, teknik bilgiler...

Conveyor belts, technical information.

Yaşayabileceğiniz her türlü sorun hakkında detaylı ve geniş teknik bilgi alabilmek için, web sitemizden faydalanabilirsiniz.

Detailed and extensive technical information about the problems you can live to benefit from our website.



Tekstil dokulu bandlar için önerilen minimum tambur çapları (mm)...

Minimum drum diameter for textile pattern belts (mm)....

Yükleniş % (max. yük)	Kat Sayısı	EP 80-100			EP 125			EP 160			EP 200			EP 250-315			EP 400-500			EP 630			
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	
%65 - 100	2	160	160	125	200	160	160	250	200	160	315	250	200	800	630	500	1000	900	630				
	3	200	200	160	315	250	200	400	315	250	500	400	315	630	500	400	1000	800	630	1250	1000	800	
	4	315	250	200	400	315	250	500	400	315	630	500	400	800	630	500	1250	1000	800	1500	1250	1000	
	5	400	315	250	500	400	315	630	500	400	800	630	500	1000	800	630	1500	1250	1000	1800	1500	1250	
	6				630	500	400	800	630	500	1000	800	630	1250	1000	800							
%30 - 64	2	160	125	125	200	160	160	200	160	160	250	200	160				630	500	400	800	630	500	
	3	200	160	160	250	200	160	315	250	200	400	315	250	500	400	315	800	630	500	1000	900	630	
	4	250	200	160	315	250	200	400	315	200	500	400	315	630	500	400	800	630	500	1000	800	630	
	5	315	250	200	400	315	250	500	400	315	630	500	400	800	630	500	1250	1000	800	1500	1250	1000	
	6				500	400	315	630	500	400	800	630	500	1000	800	630							
%30'un altında	2	125	125	125	160	160	160	160	160	160	200	200	160				500	400	315	500	500	400	
	3	160	160	160	200	160	160	250	200	160	315	250	200	400	315	250	630	500	400	800	630	500	
	4	200	160	160	250	200	200	315	250	200	400	315	250	500	400	315	800	630	500	1000	800	630	
	5	250	200	200	315	250	250	400	315	250	500	400	315	630	500	400	1000	800	630	1250	1000	800	
	6				400	315	315	500	400	315	600	500	615	800	630	500							

Tekstil dokulu bandlar için tavsiye edilen band serisi...

The belt series recommended for textile pattern belts...

Band Tipi	Maks. Çapın Max. Band Diameter (mm)	Bez Tipi (kg/cm)	Kat Adetli	Kaplamlar		Band Kalınlığı	Band Ağırlığı (kg/m ²)	Band eni (mm)															
				Üst (mm)	Alt (mm)			500	600	650	750	800	1000	1200	1400	1600	1800	2000	2200	2550			
EP 250	25	EP 125	2	4	2	8,5	9,77	•	•	•	•	•	•										
								•	•	•	•	•	•										
EP 315	31,5	EP 160	2	4	2	9,0	10,36	•	•	•	•	•	•										
								•	•	•	•	•	•										
		EP 100	3	3	2	8,0	9,20	•	•	•	•	•	•										
								•	•	•	•	•	•										
EP 80	4	4	2	10,0	11,50	•	•	•	•	•	•												
						•	•	•	•	•	•												
EP 400	40	EP 200	2	4	2	9,5	10,92						•	•	•	•							
													•	•	•	•							
		EP 125	3	4	2	9,5	10,92						•	•	•	•							
											•	•	•	•									
EP 100	4	4	2	10,0	11,50							•	•	•	•								
											•	•	•	•									
EP 500	50	EP 160	3	5	2	11,5	12,66						•	•	•	•							
													•	•	•	•							
		EP 125	4	4	3	14,0	12,07							•	•	•	•						
											•	•	•	•									
EP 100	5	5	2	13,5	13,80							•	•	•	•								
											•	•	•	•									
EP 630	63	EP 200	3	5	2	12,0	13,22							•	•	•	•						
													•	•	•	•							
		EP 160	4	8	3	14,0	16,10								•	•	•	•					
											•	•	•	•									
EP 125	5	5	3	15,0	15,52									•	•	•	•						
											•	•	•	•									
EP 800	80	EP 250	3	5	2	13,0	13,80								•	•	•	•					
													•	•	•	•							
		EP 200	4	6	2	15,0	16,10									•	•	•	•				
											•	•	•	•									
EP 160	5	6	3	16,0	17,25										•	•	•	•					
											•	•	•	•									
EP 1000	100	EP 315	3	8	2	11,0	14,95									•	•	•	•				
													•	•	•	•							
		EP 250	4	6	3	10,5	17,25										•	•	•	•			
											•	•	•	•									
EP 200	5	6	3	12,0	18,40											•	•	•	•				
											•	•	•	•									
EP 1250	125	EP 315	4	7	4	18,0	20,70									•	•	•	•				
													•	•	•	•							
EP 250	5	6	3	17,0	19,55											•	•	•	•				
											•	•	•	•									
EP 1600	160	EP 315	5	8	4	20,0	23,0										•	•	•	•			
													•	•	•	•							
EP 2000	200	EP 500	4	8	4	22,0	25,0											•	•	•	•		
													•	•	•	•							
EP 2500	250	EP 400	5	7	4	20,0	26,0												•	•	•	•	
													•	•	•	•							
EP 630	4	8	4	25,0	29,0														•	•	•	•	
											•	•	•	•									

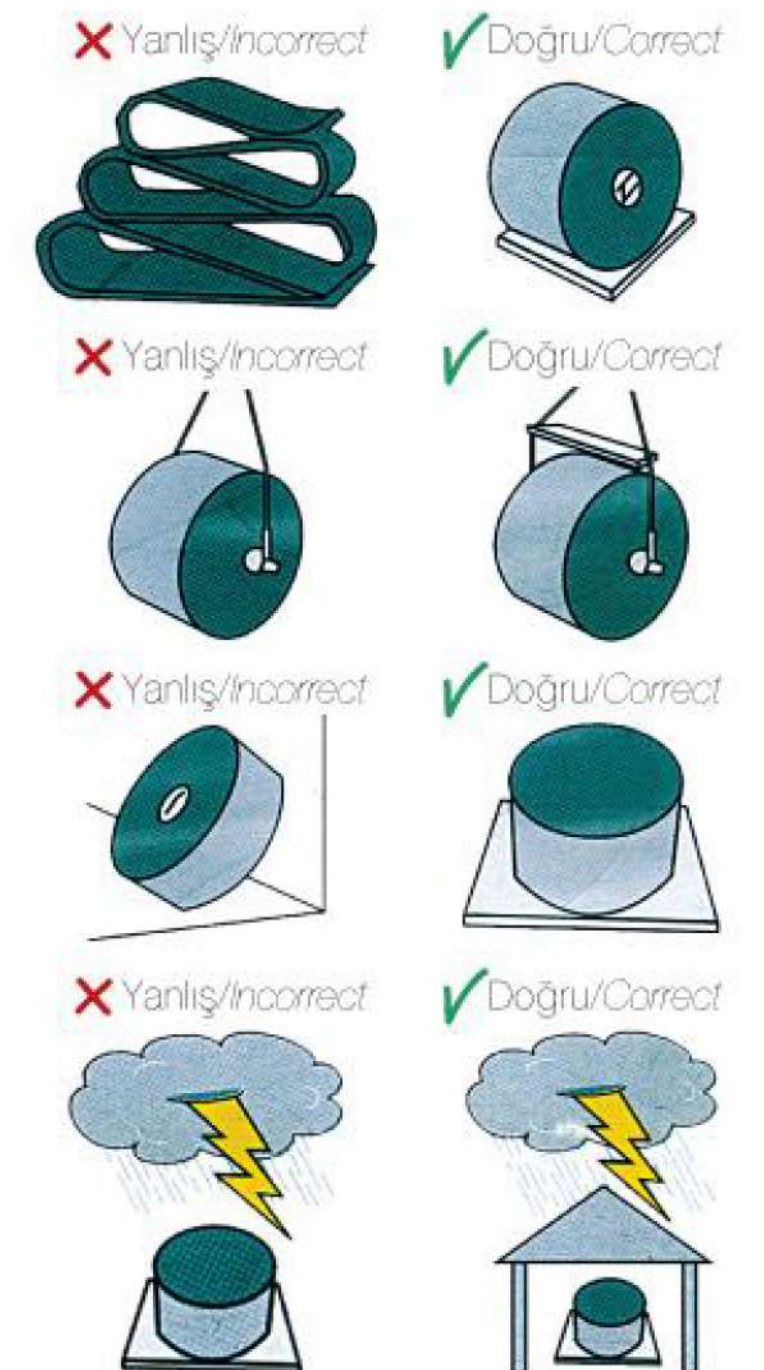
Konveyör bandlar, nasıl kullanılmalı... Conveyor Belts, how to use?...



Konveyör bandlar, nasıl saklanmalı... How store conveyor belts...

- Depolanacak bandlar, karanlık ortamda ve ışık görmeden saklanmalıdır.
- Serin bir ortamda saklanmalıdır.
- Nemden kesinlikle uzak tutulmalıdır.
- Saklanan ortamdaki ısı değişken olmamalıdır.
- Bandlar rulolarda muhafaza edilmelidir.
- Saklanan bandların 15-20 günde bir makara ekseninde 45° açı yapacak şekilde döndürülmelidir.
- Uzun süre depolarda saklanacak bandların performansları düşeceği için yedekleme yapılacak bandların uzun süre bekletilmemesine dikkat edilmelidir.
- Depolama süresi bütün bu şartlar yerine geldiğinde 6 ay, bandın tüm özellikleri aynı kalmak şartı ile saklanmış olur. Bu süre çok iyimser düşünüldüğünde 18 ayı aşmamaktadır.

- Bands in storing house should be kept in dark, cool and dry places preventing sunlight.
- The heat should not be variable.
- Bands should be kept in their own rolls.
- Bands in storing house should be turned 45 degrees in the axle of the pulley once in 15-20 days.
- Bands stored for long time lose their performance.
- Under normal storage conditions, bands should not be kept longer than 6 months in storing house. In better conditions, maximum storage period is 18 months.



Soğuk sistem ile band eklenmesi...

Affixing belt with cold system...

Soğuk sistem ile band eklenmesi.

Bandın iki ucuna ek ağızlar açılır. Açılan ek ağızlarının her bir katının ek uzunluğu 250-350 mm, arasında açılarak band ek durumuna getirilir.

Soğuk vulkanize için solüsyon hazırlanır. Solüsyon için SC 2000 tip top (macunu) + UTR 20 (katalizör) karışımı birebir yapılır.

Her 1kg, solüsyon 0,7m² yer yapıştırabilir.

Bandın iki ucuna açılan ek yerlerine 1. kat solüsyon fırçayla sürülür. Kuruması beklenir. Kuruduktan sonra 2. kat solüsyon sürülür ve 15 dakika sonra yapıştırılır. Yapıştırılan yer geniş ağızlı bir çekiçe iyice dövülür, tokmaklanır. 4 saat bekleme süresinden sonra band devreye alınır.

Soğuk sistem band tamirati.

Bandın yüzeyinde kauçuk kalkması olursa, kalkan yer iyice temizlenir ve soğuk solüsyon sürülür, kuruması beklenir. İkinci kat sürülür ve 10 dakika bekleme süresinden sonra yapıştırılıp devreye alınır.

Bindirmeli ve kademeli ek genel hazırlık.

El aletleri, ekipmanlar ve ek malzemeleri hazır olmalıdır.

Yeni bir band kullanılıyorsa konveyörün başına veya sonuna yada bulunduğu yere (gerekirse taşıyıcı makaralar çıkarılır) bir çalışma masası yada platform yerleştirilerek üzerine band düzgünce yerleştirilir. Band gergin olmalıdır.

Çalışma masası/platform düz eşit tahtalardan yada plakalardan hazırlanmalıdır.

Band uçları kısaçıklar / işkenceler ile tutturulur. Bandların her ikisi tam olarak karşılaşıncaya kadar iki uçtan eşit olarak çekilir.

Band uçları en az ek uzunluğu ile çapraz kesim uzunluğunun üst üste gelecek şekilde ayarlanmalıdır. Bu konuma göre ayarlanan band sabitlenmelidir.

Affixing belt with cold system.

From both two parts of belts two affixes are opened. The length of all the plies of opened joint has to be between 250-350 mm. Belt will be ready for addition.

The solution will be prepared for cold vulcanization. For solution SC 2000 Tip Top (adhesive cement) + UTR 20 (catalyst) will mix one to one.

All 1Kg. of solution can fix 0,7m² space.

Apply 1st. layer solution on both sides of opened belt by brush. Wait for dry. Then apply 2nd. layer of solution and wait 15 minutes before fixing. Push on the solution second time and use it after waiting 4 hours.

Repairing belt with cold system.

If there is any scrape or rent occurs on the surface of rubber, the surface will be cleaned up and pushed on the cold solution, wait it to get dry. Push on the solution second time and use it after waiting 4 hours.

Overlap and graded affix general preparation.

Tools, equipment and affix materials must be ready.

If new belt is use a working table or a platform will settle to the head or the end or its place of conveyor to put the belt on it smoothly. Belt has to be tight.

The working table or a platform has to be prepared by smooth planks or plates.

The both sides of the belt has to be fasten by forceps or clamps.

Belt has to be pull equally from both side till to come face to face.

The end of the belt has to be settled as one on the top of other as at least the length of affix plus cross cut. The regulated belt has to be fixed on this position.

Ekleme işlemi.

Kauçuk kat kerpeten ile sıyılarak alınır ve band kenarlarındaki fazlalık kauçuklar temizlenir. 6" bıçak ile 30 mm. mesafede kauçuk katına kaynak ağız için eğim verilerek kesilir.

Bandın tambur tarafına gelecek kısmında diğer kısımda olduğu gibi kademeler açılır. Band kenarlarındaki fazlalık kauçuklar alınır ve kauçuk kat kaynak ağız eğimi verilerek kesilir.

Bandlar uç uca getirilerek birleşme yerleri ve kademelerin üst üste çıkışması kontrol edilir. Gerekliyorsa düzeltmeler yapılır. Ayrıca her iki band ucunun tam olarak çıkışması önemlidir.

Ek birleştirme.

1- Kauçuk katının eğimli kesilen kauçuk uçları ve uç kısımları raspa aleti ile dikkatlice raspanılır. (Örn. dairesel tel fırça ile)

Ara katı kauçuğu ve varsa pürüzlü kısımlar düzleştirilecek şekilde raspanılır.

Raspalama işlemi sırasında parlak yüzey oluşturmamaya veya kauçuğun kavrulmamasına dikkat edilmelidir.

Tekstil kademelerin kenarları kordlar zedelenmeden hafifçe yuvarlatılır. (Örn. kordları korumak için ince bir teneke levha kullanılabilir)

Raspa tozu temiz kuru bir fırça ile süpürülür.

2- Yapıştırma için solüsyon iyice karıştırılarak hazırlanır.

Önemli.

Karışım 2 saat içerisinde tüketilmelidir (açık ambalaj ömür).

Çalışma ve emniyet talimatlarına uyulmalıdır.

Alt ve üst bandın ek için hazırlanan yüzeylerinin tamamına ve birleşme yeri aralarına iki kat solüsyon karışımı sürülür. (kısa tüylü solüsyon fırçası kullanılmalıdır)

İlk kat tamamen kuruyuncaya kadar beklenir (en az 30 dakika). İkinci kat tam kurumayacak, hafif yapışkan kıvamda olacaktır (parmak sırtı ile kontrol edilir).

İkinci katın fazla kurumaması halinde bir kat daha sürülmelidir.

Affixing process.

The rubber plies will scraped by pliers and the excess rubbers will taken on the edge of rubber. The rubber will cut from 30 mm. distance with 6" knife by giving the slop of ply. The same process will apply to the side of drum.

Fixing points and ranks will control if they come one on the face of other. It will smooth if necessary. It's important that the both sides of the belts has to ogle each other.

Attaching affix.

1- The inclined cut sides of rubber plies will be scraped by scraper. (Exmp. Circular wire brush)

If there is any rough and the space ply rubber will be smooth.

Be careful not to constitute bright surface or not to fire the rubber.

The edge of the textile ply can roll softly by not damaging the cord. (Exmp. Thin metal tablet can be used not to damage the cord.)

The powder of scraper has to apply by smooth brush.

2- The fixing solution and the hardening have to be well mixed.

Important.

The mixed solution has to be used in 2 hours.

Working and safety instructions practiced.

Two layers of solution has to apply both to the entire top and bottom surfaces of the belt prepared for affixing and to the fixing parts.

The first layer has to wait till it gets dry (min. 30 min.) Second layer has not to get all dry but has to be softly adhesive.

The solution has to apply on more time if the second layer had got dry.

