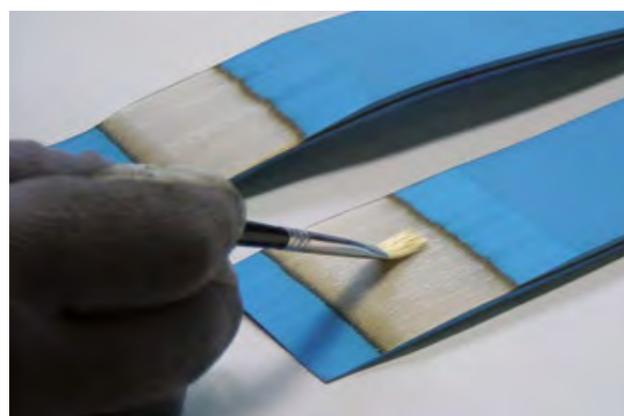


13. COLLANTI E PROCEDURE DI GIUNZIONE

GIUNZIONE DELLE CINGHIE IN GOMMA/NYLON

1. Applicare il polibond A sulle parti in nylon e in tessuto di entrambe le estremità della cinghia gradualmente ed uniformemente con l'impiego di un pennellino ben pulito (evitare quantità eccessive del polibond A).
Al termine della fase di stesura, lasciar attivare la colla sulle due estremità smerigliate della cinghia per circa 5 minuti a temperatura ambiente.
2. Dopo la spalmatura, applicare un sottile strato di collante polibond E sugli strati in gomma di entrambe le estremità smerigliate della cinghia.
3. Applicare una seconda mano di polibond E sulla gomma. Immediatamente dopo, inserire una estremità della cinghia al centro della pressa e bloccare in posizione la stessa mediante il braccetto di serraggio.
4. Con una estremità della cinghia fermamente bloccata nella pressa, sovrapporre la seconda estremità alla prima e bloccare la stessa con l'altro braccetto di serraggio. Inserire due fogli di vetro-teflon rispettivamente sopra e sotto le due estremità sovrapposte della cinghia, per prevenire l'incollaggio della cinghia alle pareti della pressa quando questa andrà in temperatura.

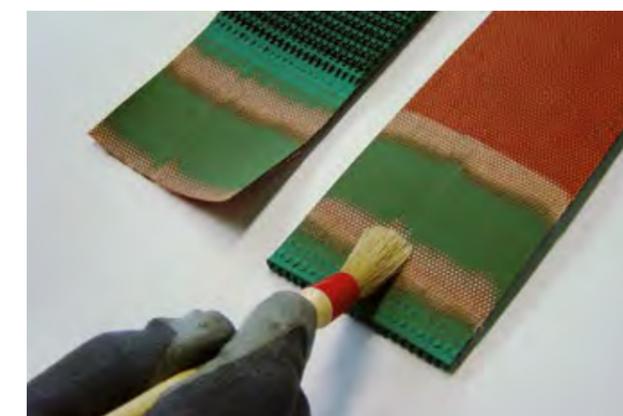


TIPO DI CINGHIA	COLLA	TEMPERATURA PRESSA C°	MANTENIMENTO (MIN.)
TTA 250 N	A	110 - 120	10 min
SG 250	A	110 - 120	10 min
SG 500	A	110 - 120	10 min
L250	A+E	110 - 120	10 min
L500	A+E	110 - 120	10 min
GT 350 B	A+E	110 - 120	10 min
TFL 10 S	A+E	110 - 120	25 min
TFL 15 S	A+E	110 - 120	25 min
NRT -500	A+E	110 - 120	20 min
TFL 6 S	A+E	110 - 120	20 min
TFL 7 S	A+E	110 - 120	20 min
XH 500-3	A+E	110 - 120	20 min
XH 500-4	A+E	110 - 120	20 min
XH 500-5	A+E	110 - 120	20 min
XH 500-6	A+E	110 - 120	20 min
XH 750-6	A+E	110 - 120	20 min
GT 500 TX6	A+E+PU	110 - 120	20 min
GT 1000 TX6	A+E+PU	110 - 120	20 min
GG 500 TX6	A+E+PU	110 - 120	20 min

N.B. Attendere che le piastre siano almeno tiepide prima di aprire la pressa.

GIUNZIONE DELLE CINGHIE IN GOMMA/TELA

1. Miscelare energicamente l'indurente Hr alla colla Pu Bond.
2. Applicare la colla con un pennellino su entrambe le estremità della cinghia, precedentemente smerigliata.
3. Il collante deve essere spalmato sia sulla gomma che sulla tela.
4. Attendere circa 5 minuti o il tempo necessario affinché il collante sia ben asciutto.
5. Applicare nuovamente la colla su entrambe le estremità della cinghia.
6. Sovrapporre subito le due estremità e inserirle nella pressa facendo attenzione al loro allineamento. Inserire due fogli di vetro-teflon rispettivamente sopra e sotto le due estremità sovrapposte della cinghia, per prevenire l'incollaggio della cinghia alle pareti della pressa quando questa andrà in temperatura.
7. Mantenere ferma la cinghia utilizzando i braccetti di fissaggio e quindi serrare bene tramite l'utilizzo dell'apposita manopola.



TIPO DI CINGHIA	COLLA	TEMPERATURA PRESSA C°	MANTENIMENTO (MIN.)
NRT-0			
NRT-100	PU+HR	110 - 120	20 min
RT 25 HG			
PNP 25 A			
PNP 40 A	PU+HR	110 - 120	20 min
PNP 55 A			

N.B. Attendere che le piastre siano almeno tiepide prima di aprire la pressa.