

## SALDATORE PER CINGHIE IN POLIURETANO TERMOSALDABILI M.E.C.® POLBELT WELDER FOR POLYURETHANE TERMO - WELDABLE BELTS M.E.C.® POLBELT

### ISTRUZIONI PER L'USO

Accingendosi per la prima volta ad eseguire una giunzione su una cinghia M.E.C.® POLBELT è consigliato operare secondo queste semplici istruzioni:

**A:** Srotolate la cinghia e tagliarla alla misura desiderata con la forbice Z 110, sottraendo allo sviluppo teorico la percentuale di pretensionamento (riportata sul catalogo nella scheda tecnica di ogni cinghia).

**B:** Se la cinghia dovrà essere saldata in opera, occorrerà montare la stessa in posizione di lavoro esternamente alle pulegge, al fine di eseguire una giunzione a cinghia lenta. Per le cinghie con rinforzo occorrerà invece un'operazione aggiuntiva: dopo la determinazione dello sviluppo reale, bisognerà, mediante un trapano con una punta di 3 mm, asportare per una profondità di almeno 2 mm il trefolo per consentire una corretta esecuzione della giunzione.

**C:** Dopo avere accuratamente preparato la cinghia come descritto nel punto "b", occorrerà assicurarsi dello stato del saldatore, il quale si dovrà presentare senza la presenza di alcun residuo, portarlo ad una temperatura di 240° C (AZ 220 -AZ 650 - AZ 660) ed inserire la cinghia nella apposita pinza (per le cinghie M.E.C.® POLBELT trapezoidali AZ 330 -AZ 440, per le cinghie tonde AZ 550) inserire il saldatore tra le due estremità e stringere la pinza fino ad incontrare il saldatore, consentire con una leggera pressione il contatto sino allo scioglimento visivo del poliuretano, aprire leggermente la pinza, togliere il saldatore accertandosi di non asportare il materiale fuso, richiudere e lasciare raffreddare la cinghia per circa 15 minuti, aprire la pinza, pulire la cinghia (con una lama per renderla nel punto della giunzione omogenea al resto della cinghia) ed infine montarla sulle pulegge.

**D:** Per le cinghie che dovranno per motivi di ingombri lavorare sotto i diametri minimi consigliati sarà opportuno eseguire la giunzione con un taglio a 45° (forbice AZ 441) per aumentare la superficie di contatto.

### OPERATING INSTRUCTIONS

When you make the splicing for the first time on the M.E.C.® POLBELT belts it's advisable to operate according to the following directions:

**A:** Uncoil the bels and cut it according to the needed length with the scissors AZ 110, deducting from the theoretical length the tensioning percentage (as shown on the catalogue in the technical card for every belt).

**B:** If the belt has to be welded while operating, must be necessary to assembly the belt on the working position external to the pulley, in order to execute the splicing with slack belt. For the belts with internal reinforcement, should be necessary an additional step: after the determination of the real development, there should be a need to take away the internal reinforcement for at least 2 mm by means of a drill bit in order to make a right execution of the splicing.

**C:** After the above operation make sure the welder has no residuals, it must reach a temperature of 240° C (AZ 220-AZ 650- AZ 660) then clamp the belt ends in the pliers provided for the purpose (for the M.E.C.® POLBELT trapezoidal type use AZ 330-AZ 440, for the round type use AZ 550) insert the welder between the two ends of the belt and dose the pliers until to touch the welder, the belt has to stay in contact with the welder until visual of the belt, open the pliers remove the welder be careful do not remove material, close the pliers again and let the belt cooling for about 15 minutes, then open the pliers, clean the belt (by means of a blade in order to homogenise the welding point with the belt) and finally assembly the belt on the pulley.

**D:** For such belts which have to work below the advised pulley diameters due to the space it should be necessary execute the splicing with a cut at 45° (scissors AZ 441) in order to increase the contact surface.



- 01 AZ-110 Forbice / Scissors
- 02 AZ-220 Saldatore per cinghia trapezoidale  
Welder for trapezoidal belt
- 03 AZ-330 Pinza in lega per cinghia trapezoidale  
Alloy pliers for trapezoidal belt
- 04 AZ-440 Pinza in PVC per cinghia trapezoidale T. 90°  
PVC pliers for trapezoidal belt T. 90°
- 05 AZ-550 Pinza per cinghia tonda  
Plier for round belt