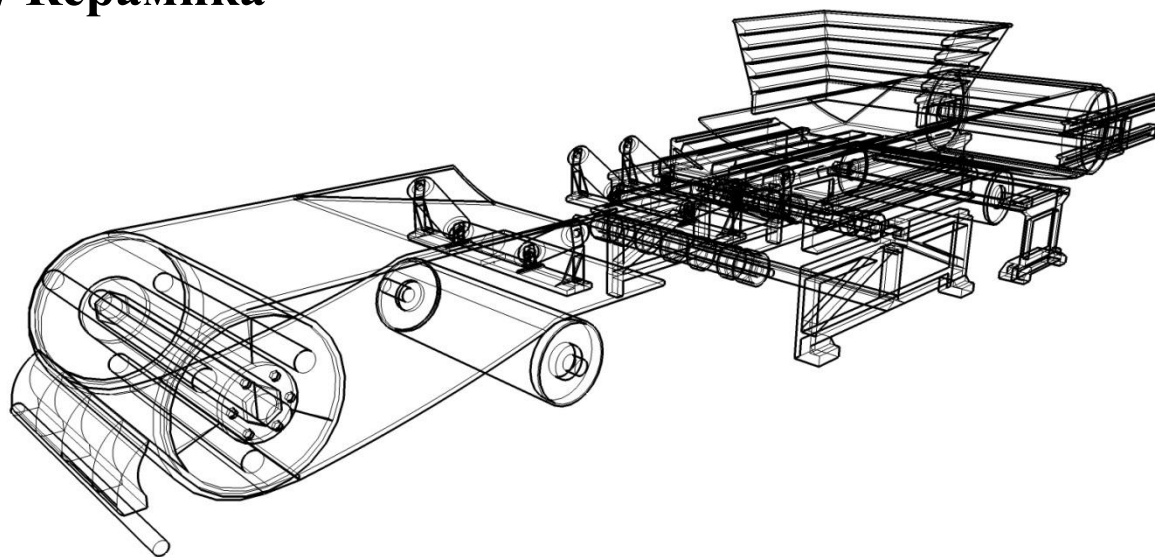


Футеровка барабанов ленточных конвейеров Футеровочными полосами:

- Резина**
- Резина / Керамика**



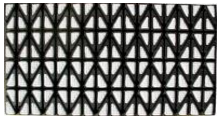


NILOS

Минимальный набор инструментов необходимый для футеровки барабана

			
K0604 Нож шорника	K0634 Брусок точильный	K0612 Прикаточный ролик	K0615 Прикаточный ролик
			
K0627 Щетка	K0626 Кисть	K0628 Молоток резиновый	K0661 + K0661A Маркиров. шнур + мел
			
K0624 Метр	K0792-A + K0731 Машинка для шлифовки резины + шлиф. диск	K0791-A + K0736 Машинка для обработки стали + шлиф. диск	

Материалы необходимые для футеровки барабана

	Арт. Н 0315 Очиститель на базе бензина Альтернативно можно использовать Арт. Н 0320 Очиститель на базе трихлорэтилена
	Арт. Н 1139 Праймер
	Арт. Н 0259 Клей TL-T60 на базе бензина Альтернативно можно использовать Арт. Н 0257 Клей TL-T70 на базе трихлорэтилена
	Футеровочная полоса Резина: 12x410x10.000мм Арт. X2901012
	Футеровочная полоса Резина / Керамика: 12x410x6.500мм Арт. X2801012
	Футеровочная полоса Резина / Керамика: Арт. (см. далее таблицу)

Арт. X2901012 и Арт. X2801012

Поставляется в рулонах. Перед применением следует нарезать полосы согласно длине барабана.

Керамическая футеровочная пластина NILOS

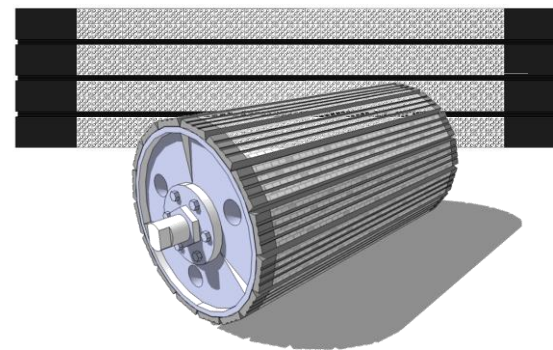
Арт. №, тип RB-K	Арт. №, тип RB-VK	Размеры Т x Ш x Д, мм
T 1807	T 1818	12 x 204 x 700
T 1808	T 1819	12 x 204 x 900
T 1809	T 1820	12 x 204 x 1.000
T 1810	T 1821	12 x 204 x 1.100
T 1811	T 1822	12 x 204 x 1.200
T 1812	T 1823	12 x 204 x 1.300
T 1813	T 1824	12 x 204 x 1.500
T 1814	T 1825	12 x 204 x 1.700
T 1815	T 1826	12 x 204 x 2.000
T 1816	T 1827	12 x 204 x 2.500
T 1817	T 1828	производство по заказу

RB-K = резина общепромышленного исполнения • RB-VK = самозатухающая резина

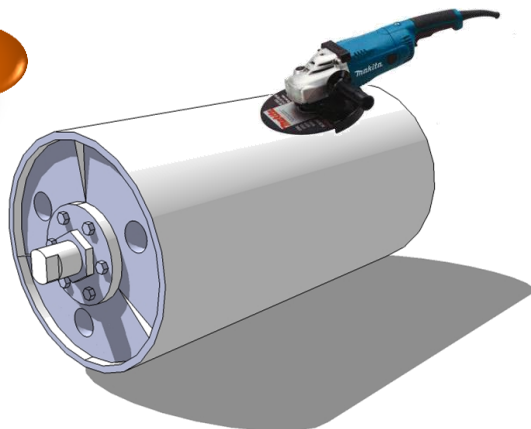
При ведении работ должна быть полностью исключена возможность попадания жиров и масел, а также влаги.

Перед применением материалов необходимо проверить срок их годности. Просроченные материалы не применять.

Соблюдайте правила техники безопасности.



1



Подготовить стальную поверхность барабана:

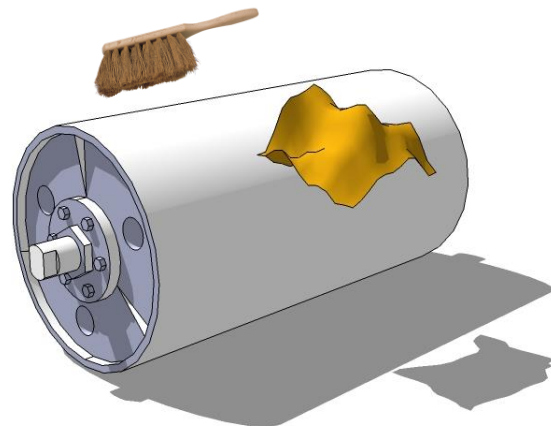
- Зачистить от остатка старой футеровки
- Зашероховать шлифовальной машинкой или пескоструем

Ржавчина, грязь и остатки старой футеровки должны быть полностью удалены

2

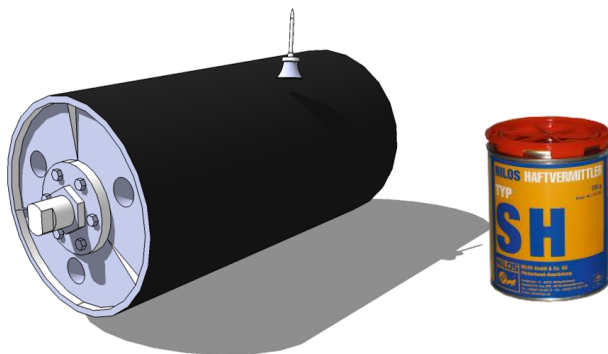
Стальную поверхность обезжирить очистителем, предварительно очистив поверхность барабана сухой щеткой

После обезжиривания дать полностью барабану высохнуть



3

Нанести праймер на поверхность барабана



Перед нанесением, праймер необходимо хорошо перемешать около 2 минут
Праймер следует нанести равномерным тонким слоем
После нанесения дать полностью высохнуть

4

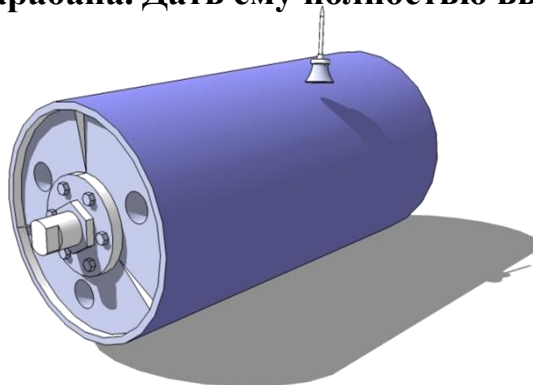
Подготовить раствор TL-T70 или TL-T60, добавив в банку с клеем флакон отвердителя и тщательно перемешав раствор. Раствор не взбалтывать, а равномерно перемешивать прим. 2 минуты.

Клей необходимо использовать в теч. 3 часов после приготовления



5

Равномерно нанести слой клея TL-T70 или TL-T60 на поверхность барабана. Дать ему полностью высохнуть

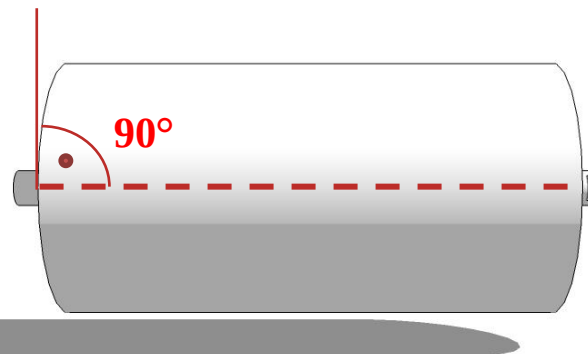


6

Нанести маркировочным шнуром прямую линию на поверхность барабана под углом 90°

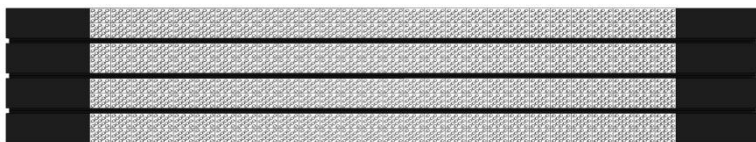
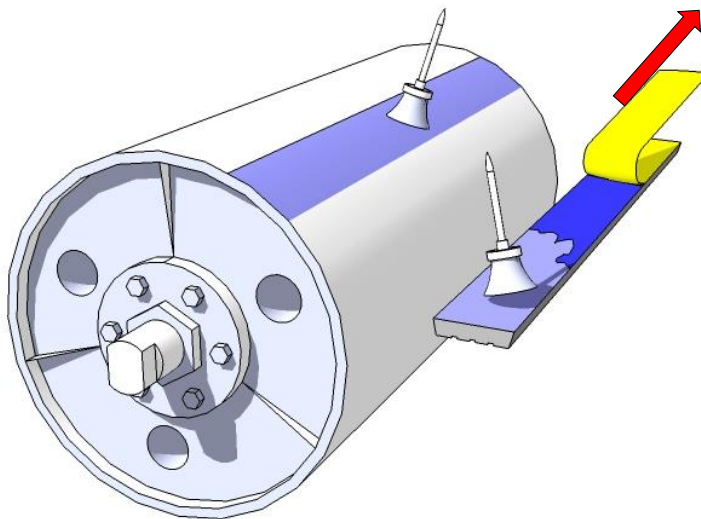


Не употреблять мел, содержащий жировые или масло содержащие вещества.



7

Нанести равномерно второй слой клея шириной чуть больше футеровочной пластины на барабан (вдоль нанесенной на него линии) и одновременно первый слой на внутренний (контактный) слой футеровки предварительно сняв защитную пленку

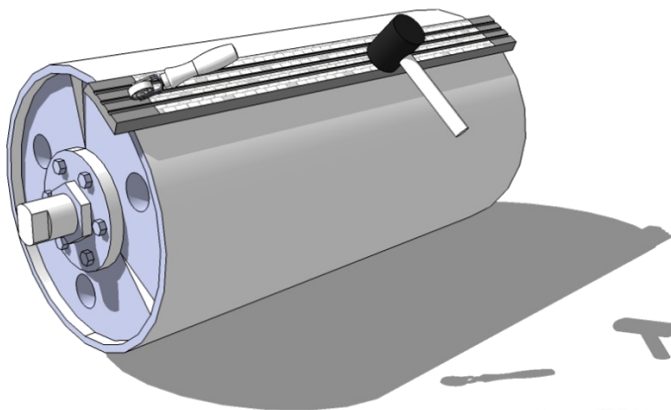
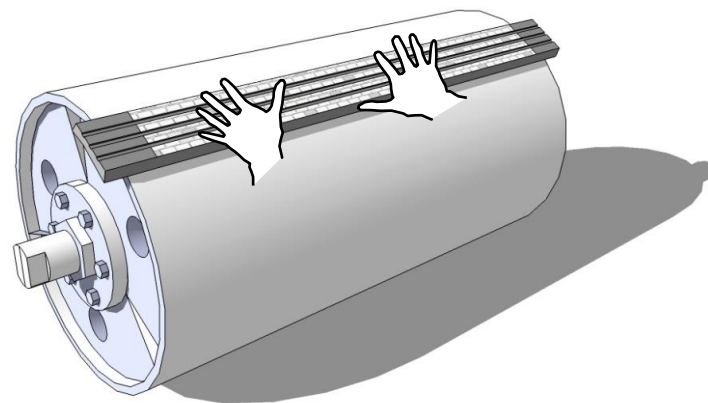


Нанесенный клей должен просохнуть до ощущения легкой клейкости (проверить тыльной стороной ладони).

8

Наклеить по нанесенной на поверхность барабана маркировочным шнуром линии футеровочную пластину.

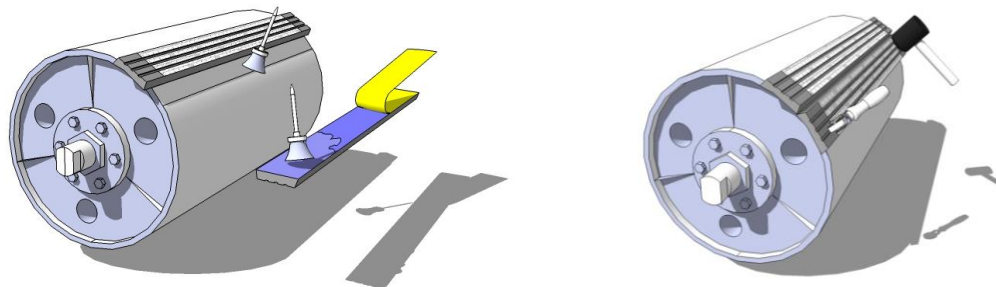
8а) Футеровочную пластину прижать от середины к краям высвобождая оставшийся между поверхностью барабана и футеровочной пластиной воздух.



Всю поверхность футеровочной пластины от середины к краям слегка простучать резиновым молотком и тщательно прикатать пластину включая канавки роликом.

9

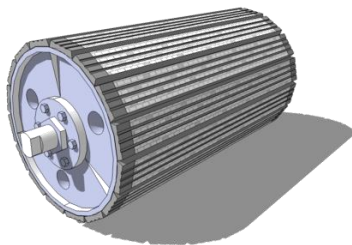
Повторить для следующей пластины шаг 7 и шаг 8



В случае, если по окончанию футеровки на барабане остается зазор шириной меньше ширины футеровочной пластины (т.е. $< 204\text{мм}$) то следует срезать у футеровочной пластины излишек и наклеить полученную полосу на барабан.

10

Барабан оставить в состоянии покоя мин. на 4 часа.



Срезать под углом 45 градусов к середине барабана лишнюю резину с кромок барабана

Скошенные кромки промазать клеем

Спасибо за внимание!

