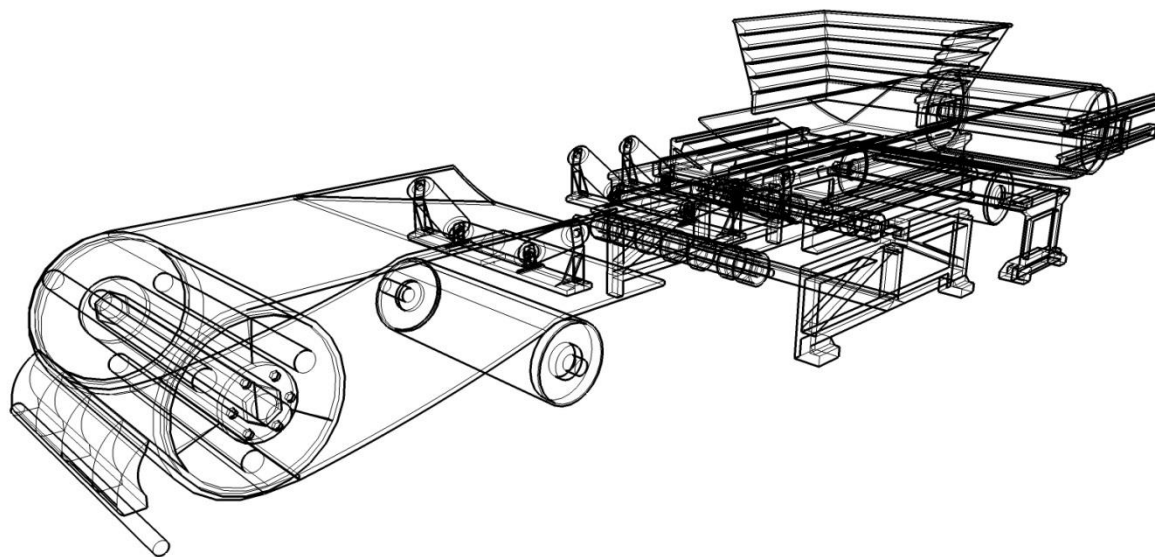




NILOS

Футеровка барабанов ленточных конвейеров



Минимальный набор инструментов необходимый для футеровки барабана

			
К0604 Нож шорника	К0634 Брусок точильный	К0612 Прикаточный ролик	К0615 Прикаточный ролик
			
К0627 Щетка	К0626 Кисть	К0628 Молоток резиновый	К0661 + К0661А Маркиров. шнур + мел
			
К0624 Метр	К0609 Нож с ассиметричным расположением рукоятки	К0792-А + К0731 Машинка для шлифовки резины + шлиф. диск	К0791-А + К0736 Машинка для обработки стали + шлиф. диск

Материалы необходимые для футеровки барабана

Табл. 1 Футеровка методом соединения внахлест




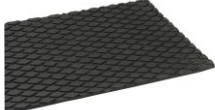
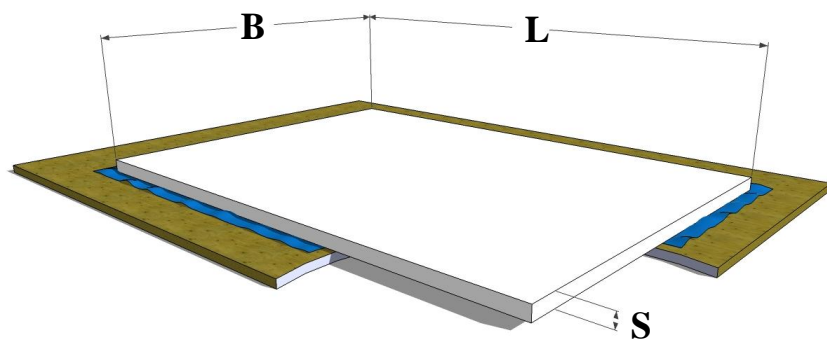
	<p>Арт. N 0315 Очиститель на базе бензина Альтернативно можно использовать Арт. N 0320 Очиститель на базе трихлорэтилена</p>
	<p>Арт. N 1139 Праймер</p>
	<p>Арт. N 0259 Клей TL-T60 на базе бензина Альтернативно можно использовать Арт. N 0257 Клей TL-T70 на базе трихлорэтилена</p>
	<p>Футеровочная пластина Подробная информация в каталоге Нилос</p>

Табл. 2 Футеровка V- и U-образным методом соединения

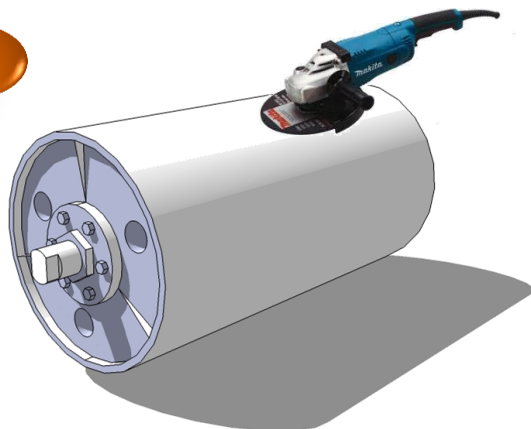
	<p>Вариант: V-образный зазор Дополнительно к материалам указ. в Таблице 1 необходим Арт. ЕК1070906 Картридж с уплотнительной массой</p>
	<p>Вариант: U-образный зазор Дополнительно к материалам указ. в Таблице 1 необходим Арт. N 0420 Слой TS + Арт. N 0424 Слой TH</p>

Подготовка футеровочной пластины



Ширина футеровочной пластины (B) = длина барабана + 100 мм

Длина футеровочной пластины (L) = (диаметр барабана x 3,14) + 150 мм

1

Подготовить стальную поверхность барабана:

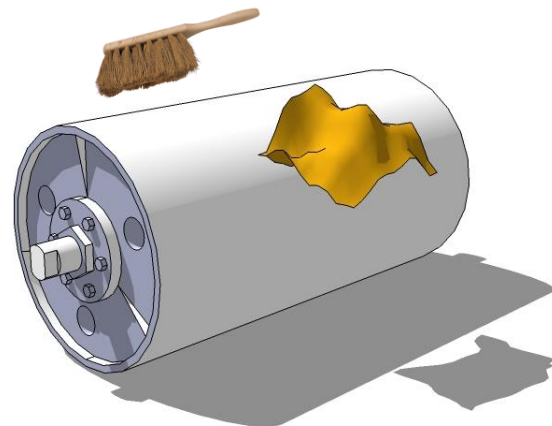
- Зачистить от остатка старой футеровки
- Зашероховать шлифовальной машинкой или пескоструем

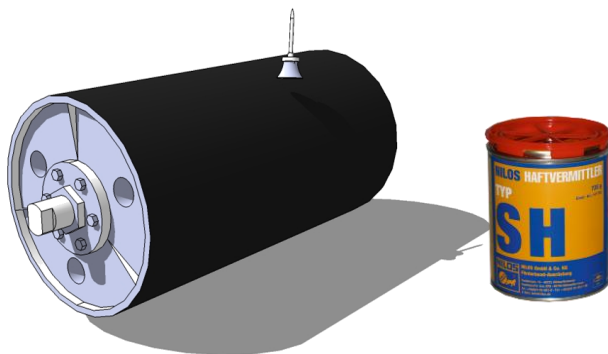
Ржавчина, грязь и остатки старой футеровки должны быть полностью удалены

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

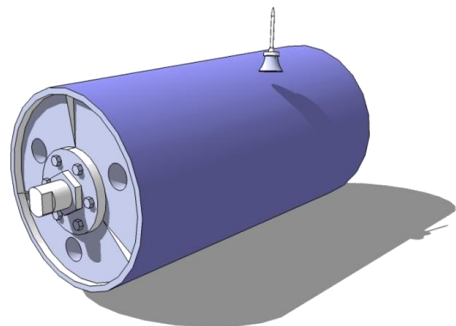
4**Подготовить раствор TL-T70 или TL-T60, добавив в банку с клеем флакон отвердителя и тщательно перемешав раствор. Раствор не взбалтывать, а равномерно перемешивать прим. 2 минуты.**

Клей необходимо использовать в теч. 3 часов после приготовления



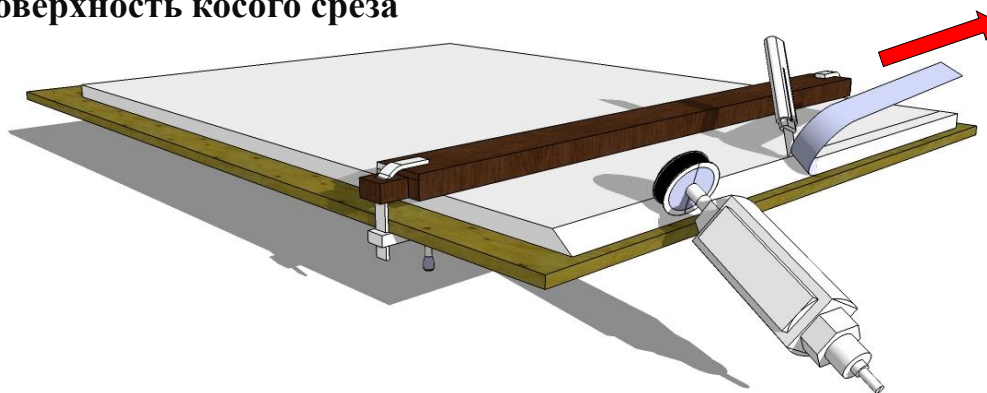
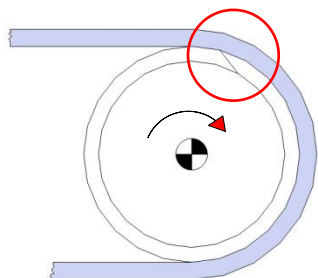
5

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



6

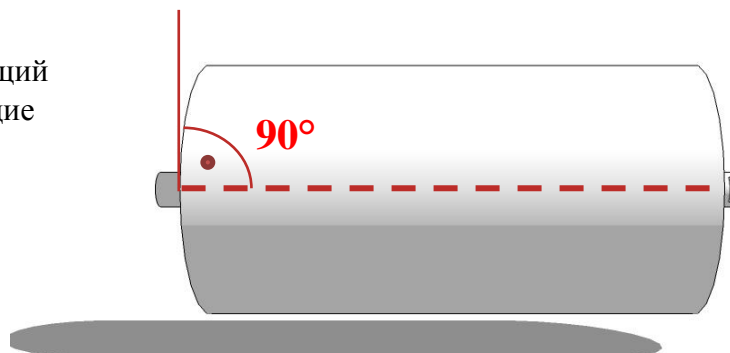
Под углом прим. 45° срезать ножом (с учетом направления вращения барабана) с одного конца футеровочной пластины край резины и зашеровать поверхность косого среза



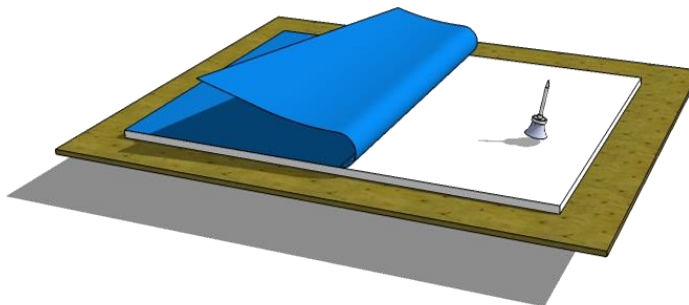
7

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

Не употреблять мел, содержащий жировые или масло содержащие вещества.

**8**

Нанести равномерно второй слой клея на барабан и одновременно на внутренний (контактный) слой футеровки предварительно сняв защитную пленку



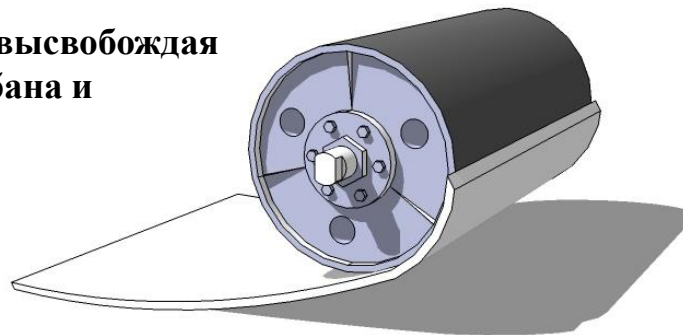
9

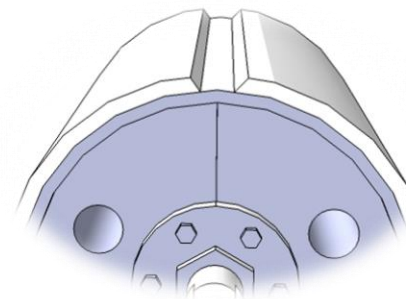
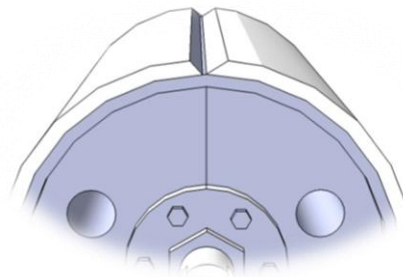
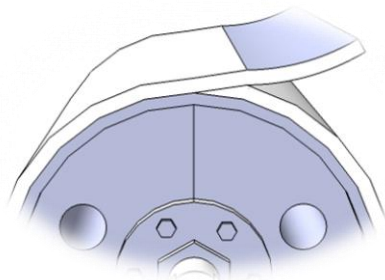
Нанесенный на поверхность футеровки клей должен просохнуть до ощущения легкой клейкости (проверить тыльной стороной ладони).

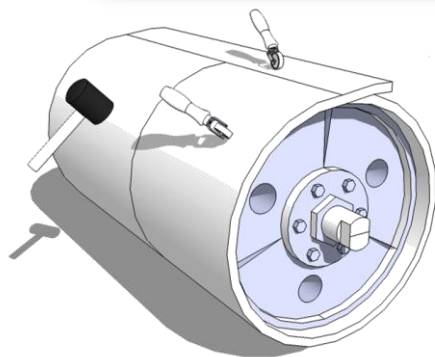


Наклеить по нанесенной на поверхность барабана маркировочным шнуром линии футеровочную пластину

Клеить необходимо от середины к краям высвобождая оставшийся между поверхностью барабана и футеровочной пластиной воздух.



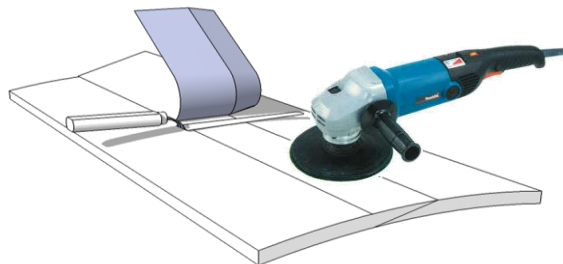


A.10**А. Внахлест****1**

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

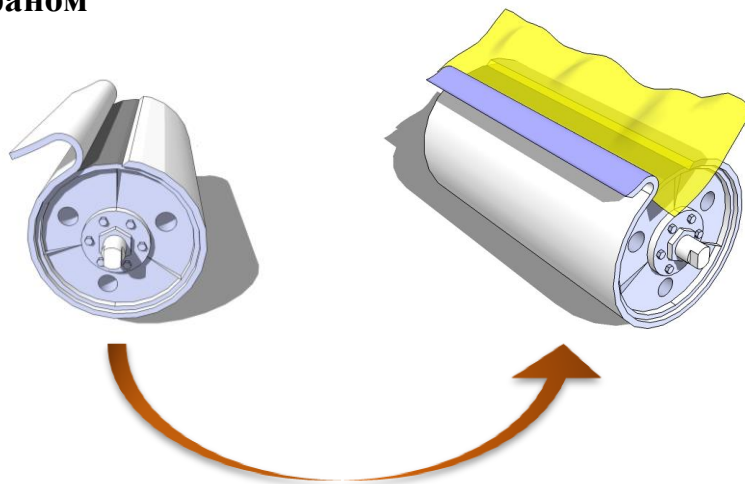
2

Отметить маркировочным шнуром линию среза излишка футеровочной пластины, удалить его заподлицо и зашлифовав шов промазать клеем



В.10**В. V-образный шов****1**

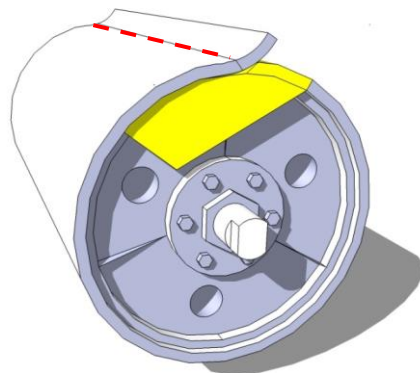
Покрывать участок (прим. 20 см) барабана не достигающий до шва целлофаном



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

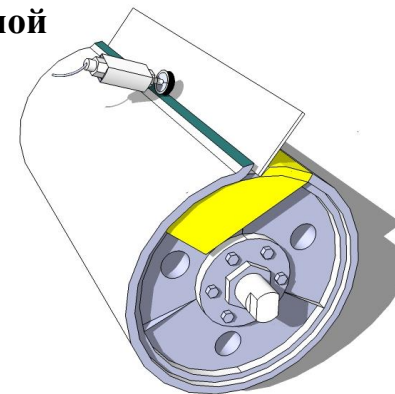
2

Срезать излишки футеровки согласно форме шва предварительно отметив маркировочным шнуром линию среза

**3**

Зашероховать кромку пластины шероховальной машинкой

Для более удобной зачистки кромки шероховальной машинкой , можно под нее подложить стальной лист



4

Вынуть целлофан, отогнуть футеровочную пластину, удалить пыль сухой щеткой

Нанести слой клея на оставшийся участок барабана, пластины и скошенные кромки, дать ему просохнуть до ощущения легкой клейкости

5

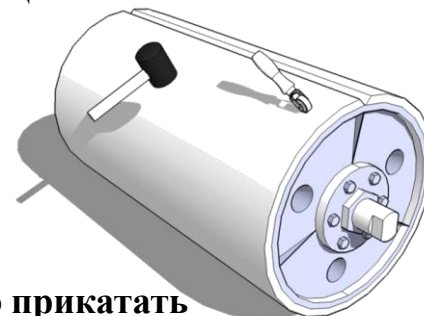
Наклеить на барабан оставшийся участок футеровки

6

Склеенный участок от середины к краям слегка простучать молотком и тщательно прикатать

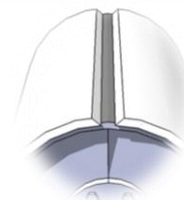
7

Шов заполнить с помощью картриджа (или слоя TS), зашлифовать его и очистив щеткой покрыть слоем клея



С.10**С. U-образный шов****1**

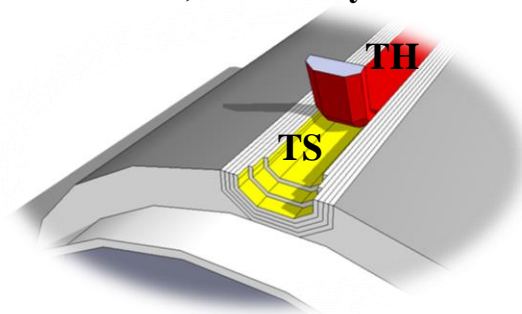
Повторить шаги В.10 – В.13 при этом оставив U-образный зазор

**2**

Очищенный U-образный зазор промазать клеем и дать ему полностью высохнуть

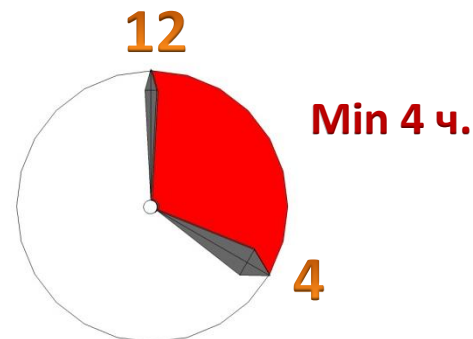
Промазать зазор второй раз клеем, одновременно нанеся клей на слой TS. Просушить до ощущения легкой клейкости, склеить уложив слой TS в зазор и прикатать его.

Повторить закладку зазора слоем TS нанося один слой клея на его поверхность и прикатывая после склейки от середины к краям. Зазор окончательно закрыть пластиной ТН.

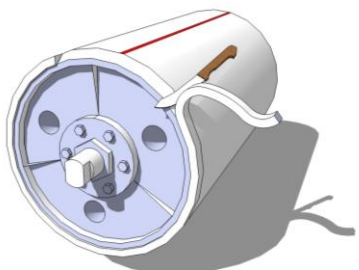


После заполнения шва, следует срезать выступающие излишки пластин заподлицо, зашлифовать шов и очистив его смазать клеем

- 11** Рекомендуемое время до начала эксплуатации барабана 12 часов (min 4 часа)



- 12** Срезать под углом 45° к середине барабана лишнюю резину с кромок барабана
Скошенные кромки смазать клеем



**Мы рекомендуем применять футеровочную пластину исключительно с контактным слоем
Пластину без контактного слоя следует перед применением равномерно зашеровать и промазать двумя слоями клея**

Спасибо за внимание!

