

Руководство по применению

Контактный слой ТМ Nilos

Контактный слой ТМ

Цель применения:

Применяется с целью увеличения адгезии при:

- гуммировании металлических поверхностей (холодная вулканизация)
- склеивании и/или заполнении швов (холодная вулканизация)
- ремонте поврежденных ткани при стыковке ленты (горячая вулканизация)

Преимущества применения:

- в значительной степени позволяет повысить адгезию
- предотвращает проникновение влаги
- контактный слой ТМ позволяет создать рабочую область устойчивую к нагрузкам на склеиваемые поверхности

Рекомендуется:

для материалов, эксплуатируемых в сложных условиях

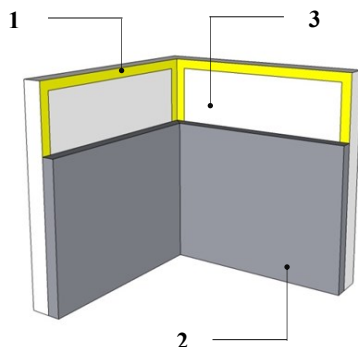
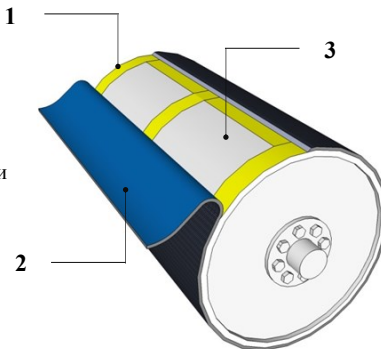
Области применения:

Гуммирование металлических поверхностей (холодная вулканизация)

Футерование барабанов ленточных конвейеров
Пример: футерование приводных, хвостовых, отклоняющих и пр. барабанов

Рисунок 1 - Усиление адгезии в области обечаяек, футеровочного шва, а также в центральной части барабана при его футеровании:

1. - контактный слой ТМ
2. - футеровочная пластина
3. - барабан



Гуммирование металлических поверхностей с целью защиты от налипания, истирания и пр.
Пример: гуммирование загрузочных и разгрузочных устройств, рудоспусков, лотков, бункеров и пр.

Рисунок 2 - Усиление адгезии в области швов при гуммировании металлических поверхностей

1. - контактный слой ТМ
2. - футеровочная пластина
3. - металлическая поверхность

Склеивание и/или заполнение швов (холодная вулканизация)

Применяется для материалов:

- резина/резина,
- ткань/ткань,
- резина/ткань
- резина/металл

Ремонт поврежденных ткани при стыковке лент (горячая вулканизация)

Применяется в случае повреждения ножом тканевой прокладки во время разделки стыкуемых концов резиноканевой ленты.

Руководство по применению

Контактный слой TM Nilos

Технология применения:

Внимание: При проведении работ необходимо исключить попадания влаги, пыли, грязи, масел и жиров

Холодная вулканизация

Применять с двухкомпонентным клеем Нилос TL-T50, TL-T60 или TL-T70

	Ткань	Сталь	Резина	Контактный слой	Слой TM
Шаг-1. Зашероховать поверхность	Да	Да	Да	Нет	Нет
Шаг-2. Очистить поверхность	Да	Да	Да	Нет	Нет
Шаг-3. Нанести тонкий равномерный слой праймера SH и дать ему полностью высохнуть	Нет	Да	Нет	Нет	Нет
Шаг-4. Нанести тонкий равномерный слой клея	Да	Да	Да	Да	Да
Дать нанесенному слою*	☉	☉	☉	☪	☪
Шаг-5. Нанести тонкий равномерный слой клея	Да	Да	Да	☪	☪
Дать нанесенному слою*	☉	☪	☪	☪	☪
Шаг-6. Нанести тонкий равномерный слой клея	Да	☪	☪	☪	☪
Дать нанесенному слою*	☪	☪	☪	☪	☪

☉ * Дать нанесенному слою полностью высохнуть и перейти к следующему шагу

☪ * Дать нанесенному слою высохнуть до ощущения легкой клейкости при проверке тыльной стороной ладони и незамедлительно склеить поверхности.

Ощущение легкой клейкости, признак наступления «момента склеивания». «Момент склеивания» должен наступать одновременно на склеиваемых поверхностях, соответственно наносить слой клея на склеиваемые поверхности необходимо одновременно. Если «момент склеивания» упущен, следует дать слою полностью высохнуть и нанести еще один слой. Нанесенному слою необходимо дать высохнуть до ощущения легкой клейкости

Вводить в эксплуатацию минимум через 4 часа

Горячая вулканизация

Применять с раствором для горячей вулканизации STG или STG-FW

На контактный слой TM наносят тонкий равномерный слой раствора и дают ему полностью высохнуть, сначала с одной стороны, затем с другой.

В соответствии с инструкцией по горячей вулканизации (высылается по запросу), перед укладкой на стыкуемый конец ленты слоя прокладочной резины Z-Gi, покрывают поврежденный участок ткани контактным слоем TM.

Для заказа:

Контактный слой / TM

Цвет: Бело-серый
Стандартная единица: Рулон = 10 пм



Ключ:
TM 1/100
TM 1/500
X

Т x Ш x Д, мм:
1 x 100 x 10000
1 x 500 x 10000
Производство по заказу