



Ремонт обкладки конвейерной ленты

конвейерных лент

1. Ремонт повреждений обкладки ленты

Внимание: Для работ в подземных условиях требуется использовать наш ремонтный материал в самоугасающем исполнении «V» (LOBA-№ NW 18.43.21-17-27).

А) Применение ромбовидных заплат ТИП ТОП

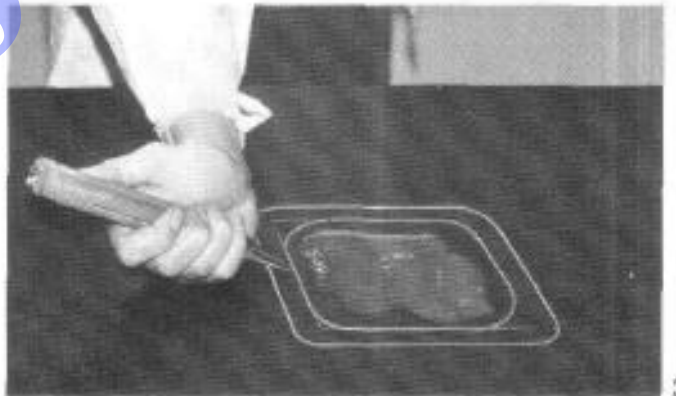
1. Выбрать ромбовидную заплату по размеру минимум на 15—20 мм со всех сторон больше, чем повреждение, и очертить её контуры на резиновой обкладке (рис. 1).



2. От этой маркировки внутрь очертить 15 мм со всех сторон (рис. 2)), округляя при этом углы.



3. Вдоль этой маркировки надрезать резиновую обкладку «Кнейп»-ножом, держа его наклонно (рис. 3).



4. Срезать фаску по очерченной полосе шириной 15 мм «Кнейп»-ножом (рис. 5).



5

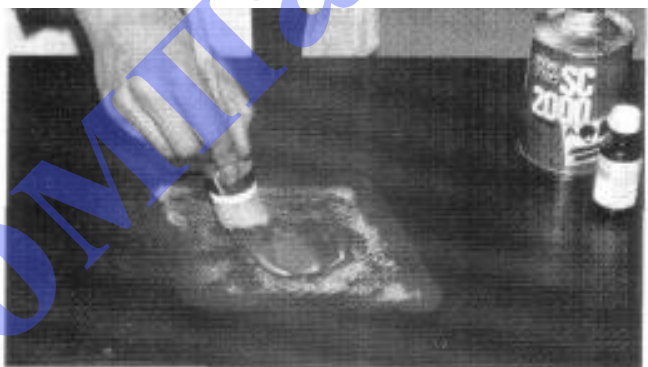
5. Весь ремонтируемый участок отшпороховать круглой проволочной щёткой (рис. 6), пыль тщательно удалить щёткой.



6

клеем (SC 2000 с отвердителем RF), крепко втирая его (рис. 7). Дать ему просохнуть до того, чтобы нанесенный слой клея при проверке больше не прилипал к тыльной стороне пальца.

7. Затем ремонтируемое место смазать клеем вторично. Незадолго до высыхания второго слоя клея снять защитную плёнку с выбранной ромбовидной заплаты и соединительный слой ее также смазать клеем (SC 2000 с отвердителем). Дать подсохнуть. Эти нанесенные слои клея должны еще слегка липнуть к тыльной стороне пальца.
8. Наложить ромбовидную заплату, при этом не соприкасаясь с ее смазанным соединительным слоем — покрыть защитной пленкой (рис. 8).



7



8

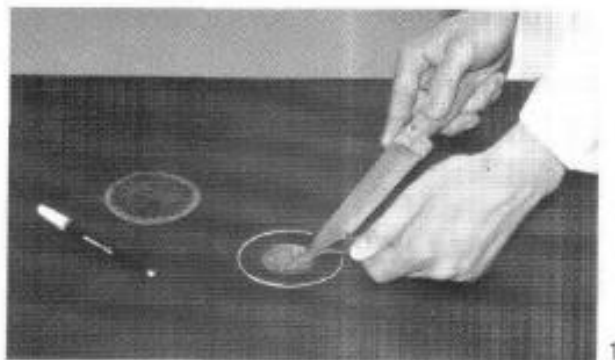
Ромбовидную заплату крепко прикатать сначала широким, а затем узким роликом (рис. 9) (см. общую инструкцию, пункт 12).



9

Б) Укрытие повреждений при помощи круглых заплат ТИП ТОП

1. Заплату соответствующего размера наложить на ремонтируемое место и очертить.
2. При лентах толщиной обкладки до 1,5 мм ремонтируемое место отшпороховать до образования лунки. При лентах с обкладкой толщиной 2 мм и больше, 6-дюймовым ножом вырезать поврежденное место с углублением так, чтобы возможно было вставить заплату в резиновую обкладку впотай (см. общ. инструкцию, пункт 4).
3. Ремонтируемое место отшпороховать круглой проволочной щеткой по площади немного больше очерченного (рис. 2). Пыль удалить сухой щеткой.
4. Отшпорохованное место смазать клеем (SC 2000 с отвердителем RF), крепко втирая его (рис. 3). Дать просохнуть. Этот нанесенный слой должен полностью высохнуть и не должен липнуть к тыльной стороне пальца.
5. Затем смазать ремонтируемое место вторично. Снять защитную пленку с заплаты и 1 раз смазать соединительный слой клеем (SC 2000 + отвердитель RF). Дать подсохнуть. Эти нанесенные слои клея при наложении заплаты должны иметь ещё ощущение лёгкой клейкости к тыльной стороне пальца.
6. Наложить заплату и сильно прикатать роликом согласно предписанию (рис. 4) (см. общ. инструкцию, пункт 12).



Это наиболее надежный ремонт обкладки конвейерной ленты имеет один недостаток, установка заплат требует очень высокой уровень профессиональной подготовки персонала. В противном случае, заплатки будут срезаны скребками, и ремонт придется повторять снова. Стоимость данного метода довольно высокая.

Метод довольно экономичен и не требует высокой подготовки персонала, очень быстрый в среднем занимает не более часа. При этом полностью исключена возможность повторного повреждения или отслоения заплатки. Для установки требуется минимум инструмента

1. Срезать неровные края обкладки, отслоившиеся от корда резину, снять фаску под углом 45°

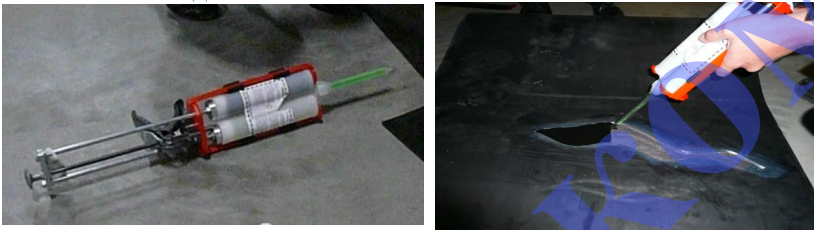


2. Зачистить место повреждения обкладки от налипшей грязи. При необходимости удалить масло при помощи очистителя R4, удалить влагу при помощи промышленного фена.



2000 Тип

3. Нанести на место повреждения двух компонентный резиновый клей. (можно использовать SC либо аналоги марок Нилос или ТРС) Высушить его в течении 15-20 мин. Нанести состав, равномерными -Тор, плавными движениями.



4. Состав высыхает в течение 1-2 минуты, через 2 часа происходит полная полимеризация. Ремонт окончен, можно работать.

