



ERIKS

flexion

# SOUDEURE DES BANDES TRANSPORTEUSES ■■■

## WELDING CONVEYOR BELTS ■■■

### SCHWEISSEN DER FÖRDERBÄNDER ■■■

■■■ Introduire le cordon de soudure au sommet de la table et le bloquer à l'aide de la vis de serrage. Allumer le chalumeau à air chaud TR 600 et laisser chauffer 5 à 8 minutes, après avoir réglé à la température souhaitée.

■■■ Feed in the weld beading through the top of the table and anchor it using the fixing screw. Turn on the TR 600 hot air gun and let it warm up for 5 to 8 minutes, having set it to the temperature required.

■■■ Die SchweißSchnur oben am Tisch einführen und mittels der Feststellschraube blockieren. Das Heissluftgerät TR 600 anschließen und nach Einstellung der gewünschten Temperatur, 5 bis 8 Min. vorheizen.



■■■ Préchauffer les 2 extrémités de la bande par quelques passages du jet d'air chaud. Préchauffer également le cordon de soudure sur sa longueur à travers la buse. Commencer à souder en maintenant l'orifice de la buse à un centimètre au-dessus de la bande, le chalumeau étant incliné à 45°. Appuyer modérément sur la buse pour faire pénétrer le cordon dans le biseau. Déplacer le chalumeau à vitesse constante en vérifiant la bonne fusion de la bande et du cordon de soudure qui doivent former un léger bourrelet de matière fondue de part et d'autre du cordon.

■■■ Preheat the 2 ends of the belt using the hot air jet. Also preheat the weld beading along its length through the nozzle. Start welding keeping the opening of the nozzle one centimetre above the belt, the hot air gun being inclined at 45°. Press fairly firmly on the nozzle to push the bead down into the groove. Keep the hot air gun moving at a constant speed, checking that the belt and weld beading are fusing well to form a small bead of melted material on either side of the beading.

■■■ Die beiden Bandenden erwärmen, indem Sie mit dem Heissluftgerät ein paar Mal darüber hinweg gehen. Die ganze Schweißschnur mit Hilfe der Düse ebenfalls erwärmen. Mit dem Schweißen beginnen, indem Sie die Düsenöffnung einen Zentimeter von dem Band entfernt halten, wobei das Heissluftgerät um 45° geneigt ist. Leicht auf die Düse drücken und so die Schnur in die Abschrägung einfügen. Das Heissluftgerät unter gleichmäßiger Geschwindigkeit führen und dabei das Verschmelzen des Bandes und der Schweißschnur prüfen, welche auf jeder Seite der Schnur einen leichten Wulst aus geschmolzenem Material bilden müssen.

■■■ Laisser refroidir 5 mn, retirer les règles supérieures, ébavurer au moyen du couteau 1/4 lune ou meuler avec un disque abrasif rotatif (grain n° 20).

■■■ Allow to cool for 5 minutes, remove the upper guides, clean using a quarter moon knife or sand with a rotary sanding disk (n° 20 grade).

■■■ 5 Min. abkühlen lassen, die oberen Lineale entfernen, mit einem Viertelmondmesser entgraten oder mit einem runden Schleifblatt abschleifen (Korn n° 20).



	EPAISSEUR (mm)	BUSE	CORDON		THICKNESS (mm)	NOZZLE	BEADING		STÄRKE (mm)	DÜSE	SCHNUR
BANDE DEL/ROC	2 - 3	BR 5	SR 5	DEL/ROC BELT	2 - 3	BR 5	SR 5	DEL/ROC-BAND	2 - 3	BR 5	SR 5
	4 - 5	BR 5	avec 3 cordons SR 5 soudés par couches successives		4 - 5	BR 5	with 3 SR 5 beads in successive layers		4 - 5	BR 5	mittels 3 SR 5-Schnüre aufeinander geschweißt
BANDE DEL/FLEX	toutes épaisseurs	BR 7	SF 7	DEL/FLEX BELT	all thicknesses	BR 7	SF 7	DEL/FLEX-BAND	alle Stärken	BR 7	SF 7