

ТЕРМОТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА РЕЗИНОВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ **RubbaFIX**

RubbaFIX® РЕМОНТНАЯ СМЕСЬ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- RubbaFix - быстродействующее термоплавкое средство для устранения разрывов, повреждений и ухода за всеми резиновыми поверхностями.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

- Конвейерные ленты
- Износостойкие вкладыши
- Облицовки резервуаров
- Диафрагмы насосов
- ПВХ

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Затвердевание в течение 30 минут
- Сертификация качества - пищевых продуктов для RubbaFIXPucks, White и FRAS
- Легко наносится с помощью аппликаторов RubbafixMELTA
- Минимальные потери продукта
- Поддерживает параметр твердости по Шору в неизменном состоянии
- Однокомпонентный состав
- Нетоксичен

УПАКОВКА И РАСХОД КОМПОНЕНТА RUBBAFIX

Рассчитано, исходя из нанесения базового слоя толщиной 12 мм, вес 1 кг, площадь покрытия 300 x 300 мм (0,09 м²)

- Комплект весом 0,5 кг - площадь покрытия 0,045 м²
- Комплект весом 2,0 кг - площадь покрытия 0,18 м²
- Комплект весом 5,0 кг - площадь покрытия 0,45 м²
- Комплект весом 10,0 кг - площадь покрытия 0,9 м²

Примечание: Комплекты предварительно взвешиваются. Выпускаются в черном, белом и FRAS цветах.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ RUBBAFIX

Плотность отверждения: 0,98 г/куб.см (25°C)
 Упругость при растяжении, ASTM D 638: 4500 psi (31 МПа)
 Адгезия при растяжении, ASTM D1623-09: 300 psi (50 мм)
 Предел прочности при растяжении, ASTM D 1708: 200 psi (1,4 МПа)
 Относительное удлинение при растяжении, ASTM D1708: 200%
 Прочность на отслаивание ASTM D1876: 3,5 Н/мм² – ПВХ; 4,1 Н/мм² – неопреновая резина
 Твердость по Шору: 70
 Температура нанесения: От -15°C до 55°C - температура нанесения выше или ниже указанного диапазона подлежит испытаниям на адгезию на предмет пригодности.
 Ударопрочность при низких температурах: Прочность ПВХ на отслаивание 3,5 Н/мм² или более, изгиб оправки: -30°C
 Срок годности (в закрытой таре): Бесконечный

УСТОЙЧИВОСТЬ RUBBAFIX К ТЕМПЕРАТУРЕ ЛЕНТЫ

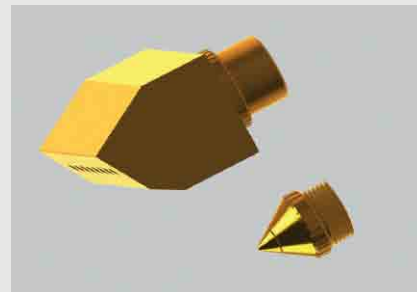
Адгезия Rubbafix была протестирована с использованием резиновой ленты марки М при различных температурах ленты. При температуре поверхности ленты 40°C для снятия требуется давление >200 psi (1,4 МПа).

ТЕРМОТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА РЕЗИНОВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ **RubbaFIX**

Общая информация о подготовке и финишной обработке при использовании систем RubbaFIX®MELTA®

Для оптимальной подготовки поверхности, подготовьте участок поверхности, требующий ремонта, обработав его шлифовальным диском или проволочным шлифовальным кругом, убедитесь, что все блестящие поверхности отшлифованы. Влажные участки следует тщательно высушить и подготовить перед нанесением ремонтного состава. Перед нанесением продукта, оцените, какая насадка подойдет для текущего применения:

- Для глубоких узких канавок обычно требуется круглая насадка.
- Большие участки, требующие ремонта большой поверхности, лучше всего ремонтировать с помощью плоской насадки.



Ремонт, осуществляемый с помощью RubbaFIX®, можно скорректировать на любом этапе, просто используя горячую насадку пистолета для существующего ремонта, переместив расплавленный существующий продукт, либо нанеся его большее количество. Для того чтобы избежать контакта с ленточными скребками - необходимо обработать затвердевший продукт шлифовальным кругом и слегка обезжирить участок для получения желаемой гладкости.

Чрезмерное механическое воздействие может привести к выделению тепла, в результате чего ремонтный состав расплавится, что является нормальным явлением. Поверхность можно отполировать примерно через 15 минут после схватывания. Затвердевание ремонтного состава займет 30 минут, затем конвейерную ленту можно будет вернуть в эксплуатацию. Для придания дополнительной прочности и обеспечения отверждения, через 30 минут или по завершении ремонта промойте слой ремонтного состава холодной водой.

Аппликаторы MELTA® - Информация о применении систем

Чтобы заполнить пистолет-аппликатор RubbaFIX® MELTA®Mini продуктом, включите пистолет и дайте ему нагреться примерно в течение 10 минут.

Попытка использовать MELTA®Mini слишком быстро приведет к образованию воздушной пробки в камере, из-за неполного расплавления продукта.

Не открывайте крышку пока пистолет не нагреется, чтобы избежать каких-либо повреждений.

В холодном состоянии ремонтный состав образует уплотнение вокруг крышки, которое может сломаться при открытии, если он не был соответствующим образом нагрет.

Перед применением нового пистолета, необходимо удалить из него прозрачный тестовый состав смеси.

Для этого дайте ему прогреться в течение 5 минут и, нажимая на клавишу пистолета, удалите тестовый состав, пока резервуар не опустеет.



При использовании RubbaFIX® MELTA® Pro, заполните резервуар необходимым количеством ремонтного состава, включите основное питание и дайте прогреться примерно 15 минут. Затем насос приводится в действие триггерным переключателем, а количество выпускаемого продукта регулируется ручкой управления потоком.

Не нажимайте на спусковой крючок пистолета и не регулируйте ручку управления потоком, когда система холодная. Не допускайте остановки двигателя насоса, так как это приведет к тепловой перегрузке двигателя.

ТЕРМОТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА РЕЗИНОВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ **RubbaFIX**

RubbaFIX РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РЕМОНТУ

РЕМОНТ РАБОЧЕЙ РЕЗИНОВОЙ ОБКЛАДКИ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

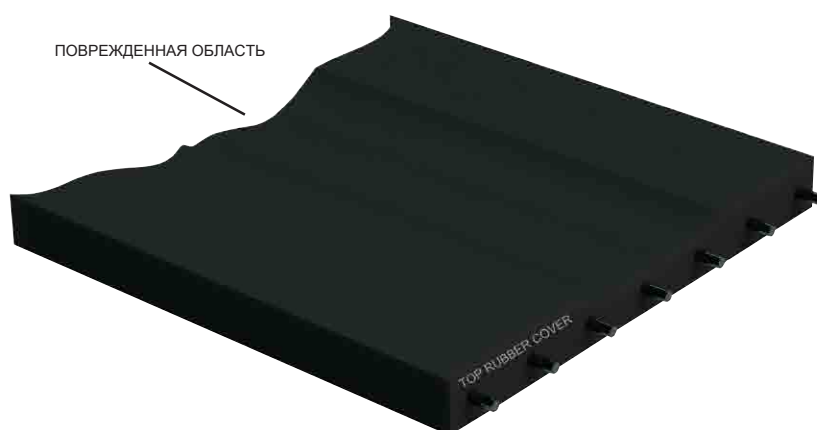
Срежьте всю изношенную резину и волокна. Снимите фаску с качественной резины на 30-40 градусов вниз до основания поверхности, подлежащей ремонту.

Придайте адгезионной поверхности шероховатость с помощью шлифовального диска или проволочного шлифовального круга, удалите всю грязь и отслоившуюся резину растворителем на спиртовой основе (ацетон, не на масляной основе), дайте высохнуть.

Для максимальной адгезии нагрейте поверхность с помощью промышленного фена до 100 °С.

Выбрав правильную насадку, постепенно заполняйте область ремонта ремонтным составом. Начиная с краев ремонтной зоны, продвигайтесь к центру. Для правильной теплопередачи, убедитесь, что сопло пистолета остается в контакте с резиновой лентой во время первоначального нанесения.

После заполнения участка продуктом, равномерно распределите ремонтную смесь в нужном месте, при необходимости, используя насадку в качестве шпателя. Отрегулируйте / отполируйте, чтобы исключить контакт конвейерного скребка с ремонтируемым материалом. После завершения обработайте холодной водой.



ТЕРМОТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА РЕЗИНОВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ **RubbaFIX**

RubbaFIX РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РЕМОНТУ

РЕМОНТ БОРОЗД / ПОРЕЗОВ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Используя острый нож, обрежьте края канавки, чтобы получилась V-образная форма под углом 30-40 градусов с обеих сторон.

Придайте адгезионной поверхности шероховатость с помощью шлифовального диска или проволочного шлифовального круга, удалите всю грязь и отслоившуюся резину растворителем на спиртовой основе (ацетон, не на масляной основе), дайте высохнуть.

Для максимальной адгезии нагрейте поверхность с помощью промышленного фена до 100 °С. Выбрав правильную насадку, постепенно заполняйте область ремонта ремонтным составом.

Начиная с одного конца канавки, поддерживайте контакт насадки RubbaFIX® с лентой, постепенно перемещайте насадку назад вниз по зоне ремонта, распределяя ремонтный состав.

Для правильной теплопередачи, убедитесь, что сопло пистолета остается в контакте с резиновой лентой во время первоначального нанесения.

После заполнения участка продуктом, равномерно распределите ремонтную смесь в нужном месте, при необходимости, используя насадку в качестве шпателя. Отрегулируйте /отполируйте, чтобы исключить контакт конвейерного скребка с ремонтируемым материалом. После завершения обработайте холодной водой.



ТЕРМОТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА РЕЗИНОВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ **RubbaFIX**

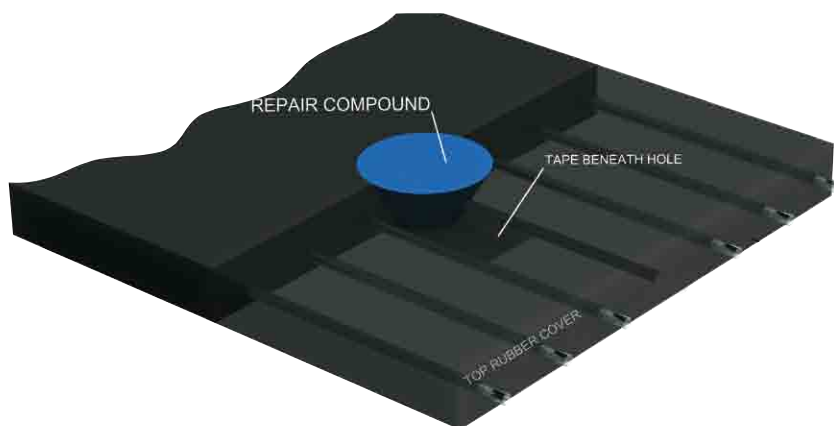
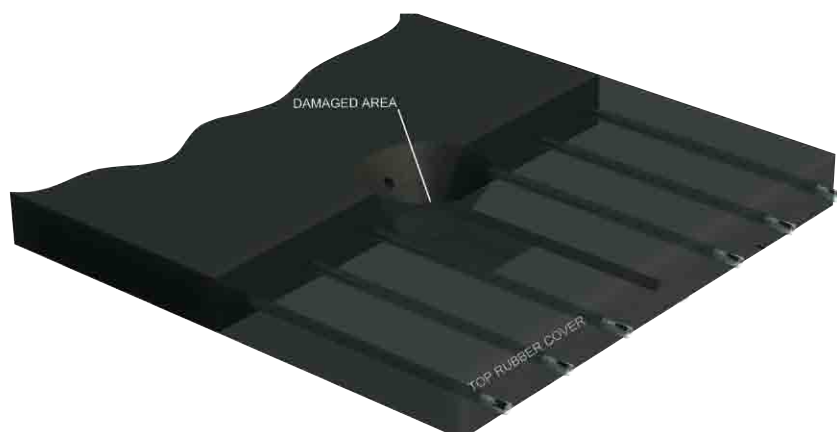
RubbaFIX РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РЕМОНТУ

РЕМОНТ ПРОБОВ / СКВОЗНЫХ ОТВЕРСТИЙ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Обрежьте края отверстия под углом 30-40 градусов. При необходимости отрежьте большую площадь верхнего покрытия, чтобы убедиться, что 2/3 ремонтируемой поверхности покрыто резиной. Придайте адгезионной поверхности шероховатость с помощью шлифовального диска или проволочного шлифовального круга, удалите всю грязь и отслоившуюся резину растворителем на спиртовой основе (ацетон, не на масляной основе), дайте высохнуть.

Для максимальной адгезии нагрейте поверхность с помощью промышленного фена до 100 °С. Выбрав правильную насадку, постепенно заполняйте область ремонта ремонтным составом. Начиная с краев ремонтной зоны, продвигайтесь к центру. Для правильной теплопередачи, убедитесь, что сопло пистолета остается в контакте с резиновой лентой во время первоначального нанесения.

После заполнения участка продуктом, равномерно распределите ремонтную смесь в нужном месте, при необходимости, используя насадку в качестве шпателя. Отрегулируйте /отполируйте, чтобы исключить контакт конвейерного скребка с ремонтируемым материалом. После завершения обработайте холодной водой.



ТЕРМОТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА РЕЗИНОВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ **RubbaFIX**

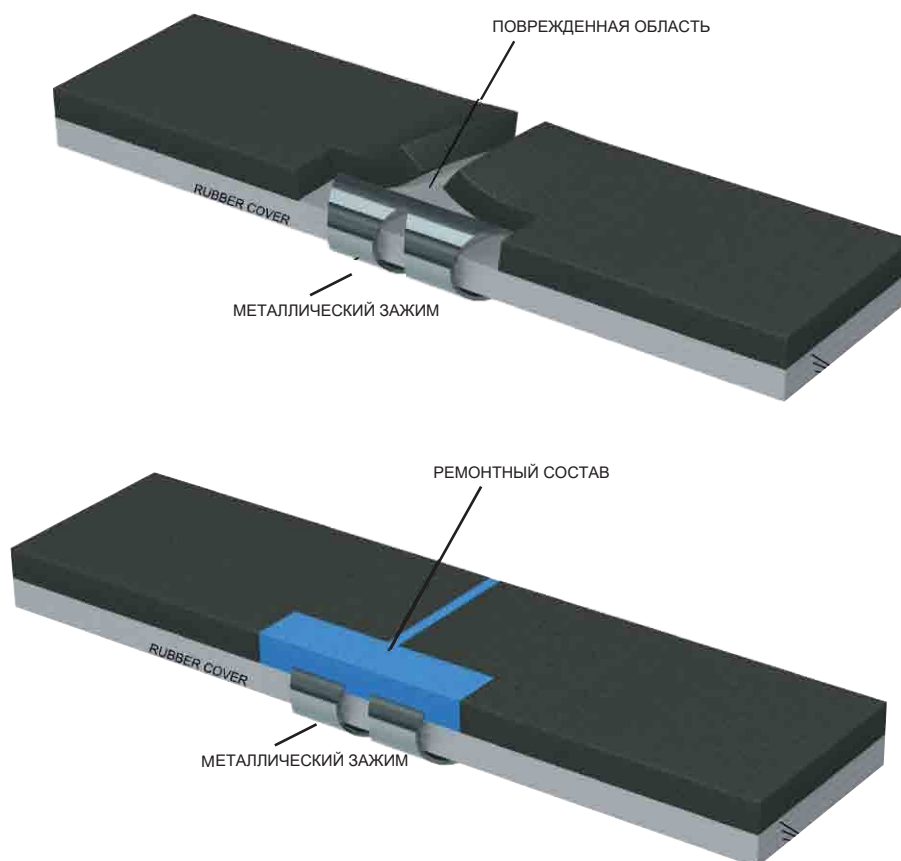
RubbaFIX РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РЕМОНТУ

РЕМОНТ КЛИПСЫ / ЗАЖИМЫ (БОЛЬШИЕ РАЗРЫВЫ И СКОЛЫ)

Используя острый нож, срежьте края рабочей резиновой обкладки ленты в области разрыва на 30-40 градусов и подготовьте область ремонта.

Там, где устанавливаются клипсы / зажимы, срежьте верхнюю кромку, чтобы погрузить зажим под поверхность ленты. Следуя инструкциям производителя зажима, установите зажим чтобы зафиксировать разрыв. Придайте адгезионной поверхности шероховатость с помощью шлифовального диска или проволочного шлифовального круга, удалите всю грязь и отслоившуюся резину растворителем на спиртовой основе (ацетон, не на масляной основе), дайте высохнуть. Для максимальной адгезии нагрейте поверхность с помощью промышленного фена до 100 °С. Выбрав правильную насадку, постепенно заполняйте область ремонта ремонтным составом. Начиная с краев ремонтной зоны, продвигайтесь к центру. Для правильной теплопередачи, убедитесь, что сопло пистолета остается в контакте с резиновой лентой во время первоначального нанесения.

После заполнения участка продуктом, равномерно распределите ремонтную смесь в нужном месте, при необходимости, используя насадку в качестве шпателя. Отрегулируйте /отполируйте, чтобы исключить контакт конвейерного скребка с ремонтируемым материалом. После завершения обработайте холодной водой.



ТЕРМОТЕХНОЛОГИЯ РЕМОНТА РЕЗИНОВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ **RubbaFIX**

RubbaFIX РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РЕМОНТУ

РЕМОНТ ЗАДИРОВ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Подготовьте и придайте шероховатость всем приподнятым поверхностям верхнего покрытия с помощью шлифовального диска или проволочного шлифовального круга, удалите всю грязь и отслоившуюся резину растворителем на спиртовой основе (ацетон, не на масляной основе), дайте высохнуть.

Нагрейте поверхность с помощью промышленного фена до 100 °С - для максимальной адгезии. Используя стандартную круглую насадку аппликатора, постепенно заполните область ремонта ремонтным составом. Начиная с краев, чтобы обеспечить передачу тепла на ленту, постепенно наносите средство на нижнюю часть. Как только ремонтная область будет заполнена рабочим составом, прижмите отслоившуюся поверхность на 10 минут. Срежьте излишки продукта лезвием, отрегулируйте / отполируйте, чтобы исключить контакт конвейерного скребка с ремонтируемым материалом. Перед использованием ленты дайте составу застыть в течение 30 минут. После завершения обработайте холодной водой.

