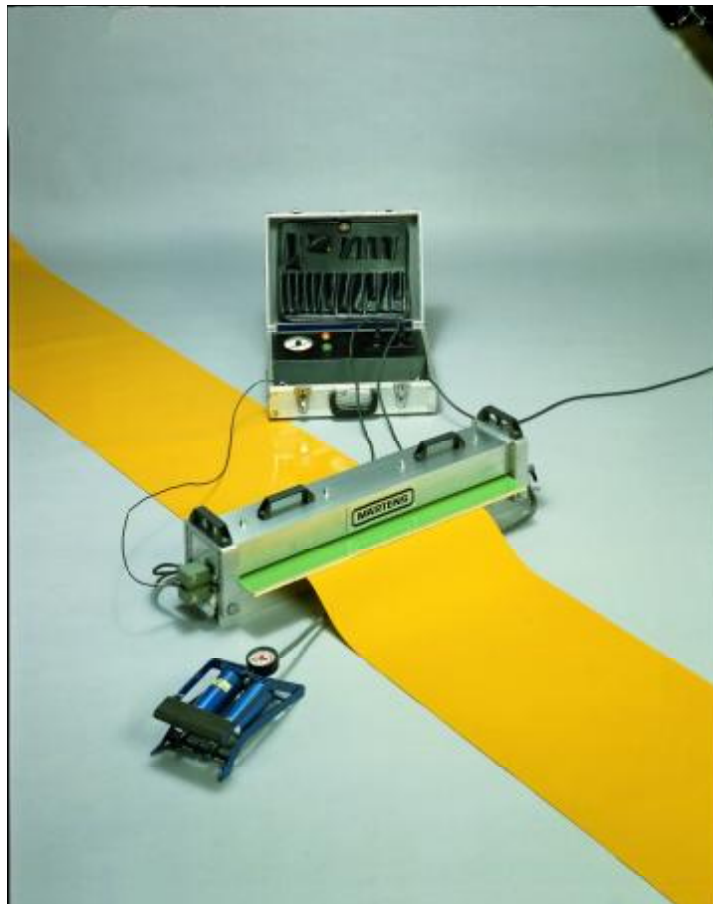


Bedienungsanleitung



Transportbandverbindungen
durch Verschweißen mit der

**MÄRTENS-ALUMINIUM-
SCHWEISSPRESSE**

Inhaltsverzeichnis

1. Sicherheitshinweise	1
2. Beschreibung der Schweißpresse.....	1
3. Einzelteilliste.....	2
4. Vorbereitungsarbeiten für Fingerverbindungen	3
5. Geräteaufbau für Verschweißungen	5
6. Arbeitsablauf.....	6

1. Sicherheitshinweise

Die Schweißpresse dient ausschließlich zum Verschweißen von Kunststoff – Transportbändern und darf für andere Zwecke nicht eingesetzt werden. Bitte berücksichtigen Sie unsere Hinweise in der Anleitung zu Ihrer eigenen Sicherheit!

Die Märtens– Schweißpressen sind speziell dafür ausgelegt, Bandqualitäten der Märtens Transportbänder GmbH & Co. KG zu verschweißen. Darüber hinaus ist es möglich, diese Geräte zum Verbinden von Materialien anderer Hersteller zu verwenden. Bitte haben Sie allerdings Verständnis dafür, dass wir für Fremdmaterialien keine Verarbeitungshinweise geben können.

2. Beschreibung der Schweißpresse

Die Schweißpressen bestehen aus einem 2-teiligen Grundgerät, Ober- und Unterteil, mit integrierten Flach-Heizelementen. Die Breite der Heizzonen beträgt standardmäßig 100 mm. Die Länge der Heizelemente richtet sich nach der Baugröße.

Folgende Gerätegrößen sind verfügbar:

Gerätetyp	700	900	1200	1400	1700
Gesamtlänge	870 mm	1.070 mm	1.370 mm	1.570 mm	1.870 mm
Heizbereich	700 mm	900 mm	1.200 mm	1.400 mm	1.700mm
Max. Bandbreite bei 60° FV	420 mm	620 mm	820 mm	1.050 mm	1.300 mm
Gesamtgewicht	25 kg	31 kg	41 kg	46 kg	56 kg
Gesamthöhe	240 mm	240 mm	240 mm	240 mm	240 mm
Gesamtaußenbreite	175 mm	175 mm	175 mm	175 mm	175 mm
Arbeitstemperatur	0 – 200°C	0 – 200°C	0 – 200°C	0 – 200°C	0 – 200°C
Netzspannung	220/380V 50Hz	220/380V 50Hz	220/380V 50Hz	220/380V 50Hz	220/380V 50Hz

Sonderausführungen in anderen Längen und/oder Breiten sind bei Bedarf lieferbar.

Die Geräte sind für den Anschluss einer Wasser- oder Luftkühlung vorgesehen. Für die Vorbereitung von Fingerverbindungen ist das entsprechende Zubehör beigelegt.

Für geprägte Transportbänder werden Silikon- Prägematten als Sonderzubehör angeboten.

3. Einzelteilliste

Die obere Geräteeinheit besteht aus:

- Aluminium-U-Profil mit fest installierten Bestandteilen
- Aluminium-Vierkantverstärkungsrohre
- Holzplatte
- Wasserkühlrohre mit Anschlüssen
- Heizelement
- 2 Stück Kunststoffgriffe.

Die untere Geräteeinheit besteht aus:

- Aluminium-U-Profil mit fest installierten Bestandteilen
- Aluminium-Vierkantverstärkungsrohre
- Holzplatte
- Druckschlauch mit Ventil
- Heizelement
- 2 Stück Arretierungsbügel mit Befestigungsknebel.

Zubehör:

<u>Artikel</u>	<u>Artikelnummer</u>
2 Stück Kunststoffplatten, 150 mm	Gem. Länge
Teflon- Glasgewebe 68/0,62 (grob)	2670010
Teflon- Glasgewebe 68/0,25 (glatt)	2670004
Zollstock	2100039
Schere	2100030
Messer	2100032
Ersatzklingen	2100026
Lötpistole	2091016
Lötfuß	2100034
Fingermarkierungsfolie, 90 Grad	2100007
Fingermarkierungsfolie, 60 Grad	2100006
Aluminium- Winkel, mit Griff	2100043
PU- Schweißfolie, transparent, 200 my	2100107
Doppelseitiges Klebeband	2100063
Fußluftpumpe	2100044
Temperatursteuerkoffer mit Thermostat	2086006

Sonderzubehör

<u>Artikel</u>	<u>Artikelnummer</u>
Prägematte mit Struktur 90° nach Kundenwunsch zum Erhalt der Prägung im Schweißbereich, 220 mm breit, Länge beliebig	2690001
Prägematte mit Struktur 60° nach Kundenwunsch zum Erhalt der Prägung im Schweißbereich, 220 mm breit, Länge beliebig	2690002

4. Vorbereitungsarbeiten für Fingerverbindungen

1. Wir empfehlen grundsätzlich eine diagonale Verbindung (60°). Nur bei ungünstigen Platzverhältnissen sollte eine rechteckige (90°) Verbindung durchgeführt werden.
2. Der Zuschnitt muss 120 mm länger sein als die endlose Länge des Bandes (z.B. endlose Länge 3.000 mm = Zuschnitt 3.120 mm)
3. Von einem Bandende ausgehend messen Sie 120 mm ab. Dieser Bereich wird auf der Bandoberseite markiert.
4. Es folgt das Ausrichten des Transportbandes mit Hilfe eines Lineals. Das unmarkierte Bandende überlappt bis zur Markierung (120 mm). Sichern Sie das Transportband mit Gewichten gegen Verrutschen ab.
5. Klappen Sie das unmarkierte Bandende zurück und bringen Sie innerhalb der Markierungen zwei Streifen beidseitiges Klebeband über die Bandbreite an.
6. Die Fingermarkierungsfolie wird auf den fixierten Verbindungsbereich geklebt. Die Kante der Klebefolie muss mit dem Bandende übereinstimmen.
7. Legen Sie die Schneidunterlage (z.B. das Holzbrett) unter den Verbindungsbereich und schneiden Sie die einzelnen Finger mit dem Messer. Die Reste der Markierungsfolie, des Klebestreifens und die ausgeschnittenen Bandreste müssen unbedingt entfernt werden !

Hinweis: Achten Sie stets darauf, dass das Bandmaterial fixiert bleibt. Damit wird später ein gerader Bandverlauf gewährleistet.

- Das glatte Teflonmaterial der Schweißpresse wird als Unterlage verwendet. Dadurch wird bei dem folgenden Arbeitsgang ein Verkleben des Materials verhindert. Schieben Sie die Finger der beiden Transportbandenden möglichst dicht ineinander. Mit der Lötpistole wird die Beschichtung an den Stoßstellen der Finger miteinander verschmolzen. Somit entsteht ein provisorischer Verbund.

Hinweis: Verwenden Sie die Lötpistole nicht mit durchgehend gedrücktem Bedienschalter. Der Kontaktschalter kann dadurch festbrennen und die Lötpistole überhitzen. Taktweises Drücken des Schalters verhindert das Festbrennen und die Lebensdauer der Lötpistole wird erheblich verlängert.

- Schneiden Sie die Schweißfolie auf die benötigte Länge. Die gelbe Trennfolie wird entfernt und die Schweißfolie auf die fixierten Finger gelegt. An den Kanten der Folie erfolgt jetzt die punktweise Befestigung mit der Lötpistole.

5. Geräteaufbau für Verschweißungen

Nach den auf Seite 6 genannten Vorbereitungen, wird das Transportband in die Schweißpresse wie folgt eingebaut:

1. Lösen der Befestigungsknebel an den Arretierungsbügeln durch Anheben der Knebel.
2. Klappen Sie die Bügel ab.
3. Entfernen der oberen Geräteeinheit, sowie der anderen Hilfsmittel wie z.B. Kunststoffplatten, Teflon-Glasgewebe usw.

Montieren Sie das Gerät und das vorbereitete Band folgendermaßen:

4. Das Schweißpressenunterteil unter die vorbereitete Verbindung schieben.
5. Die Kunststoffplatte unter die Verbindung auf das untere Schweißpressen-Segment legen.
6. Das grobe Teflon-Glasgewebe (68/0,62) unter die Verbindung auf die Kunststoffplatte positionieren.
7. Das Transportband mit der vorbereiteten Verbindung mittig auf dem Teflon-Glasgewebe ausrichten.
8. Reste aus identischem Bandmaterial formschlüssig direkt an die Verbindung legen. Dadurch wird verhindert, dass die äußeren Finger sich während des Schweißvorganges seitlich verschieben.
9. Das glatte Teflon-Glasgewebe (68/0,25) auf den Verbindungsbereich platzieren.
10. Die zweite Kunststoffplatte auf das glatte Teflon-Glasgewebe legen.
11. Montieren Sie jetzt das Schweißpressenoberteil, die Arretierungsbügel hochklappen bis die Befestigungsknebel einrasten.

6. Arbeitsablauf

1. Stecken Sie die Fühler des Temperatursteuergerätes in die Bohrung des unteren Heizelementes.

Hinweis: Wird der Fühler nicht verwendet, kann es durch Überhitzung zur Beschädigung der Heizelemente kommen.

2. Anschließen der Fußpumpe an das Ventil des Druckschlauches. Jetzt wird der Druck aufgebaut, der für den entsprechenden Transportbandartikel erforderlich ist. Die Fußpumpe bleibt während des Schweißvorgangs an der Presse angeschlossen. Kontrollieren Sie während des Schweißvorgangs gelegentlich den eingestellten Druck.
3. Anschließen der Heizelemente an die im Temperatursteuergerät befindlichen Steckdosen.
4. Anschließen des Temperatursteuergerätes an den Stromkreis.
5. Einstellen des Thermostates auf die für den Transportbandartikel vorgeschriebene Temperatur.
6. Beide Heizelemente heizen jetzt bis zur vorgewählten Temperatur auf. Eine optische Kontrolle ist jederzeit am Thermostat möglich.
7. Bei Erreichen der gewünschten Temperatur schaltet das Steuergerät automatisch ab. Das Abkühlen der Heizelemente können Sie ebenfalls am Thermostat kontrollieren.
8. Das Abkühlen können Sie nach Absinken der Temperatur auf ca. 130 Grad durch eine Wasserkühlung beschleunigen. Schließen Sie dafür einen Wasserkreislauf an die dafür vorgesehenen Anschlüsse im oberen Heizelement an.

Achtung!! Das Gerät ist sehr heiß. Wir empfehlen jetzt Schutzhandschuhe zu tragen !

9. Bei einer Temperatur von ca. 80° C kann das Transportband aus der Schweißpresse entnommen werden.

10. Schneiden Sie die beigelegten Seitenteile mit dem Messer und einem Lineal ab. Verwenden Sie dafür eine Unterlage.

11. Das Transportband ist jetzt einsatzbereit und kann nach den Vorgaben des Anlagenherstellers eingefahren werden.