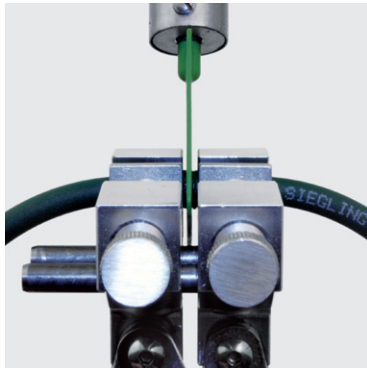


Stand 01.2013

Endlosverbindung für  
Forbo Siegling  
TRANSILON-Rundriemen



## Endlosverbindung für Forbo Siegling TRANSILON-Rundriemen

**Bienefeld GmbH & Co. KG**

Ütterlingser Straße 20

58791 Werdohl

Telefon: 0 23 92/93 93-0

Telefax: 0 23 92/15 07

E-Mail: [info@bienefeld-gmbh.de](mailto:info@bienefeld-gmbh.de)

Internet: [www.bienefeld-gmbh.de](http://www.bienefeld-gmbh.de)

- 1 TRANSILON-Rundriemen mit Speziälschere (Abb. 1) auf Länge schneiden, dabei auf senkrechte Schnittflächen achten.

Da Material abgeschmolzen wird, ist der TRANSILON-Rundriemen um den Verbindungszuschlag ca. 3 mm (Raste 1) bzw. ca. 6 mm (Raste 2) länger abzuschneiden.

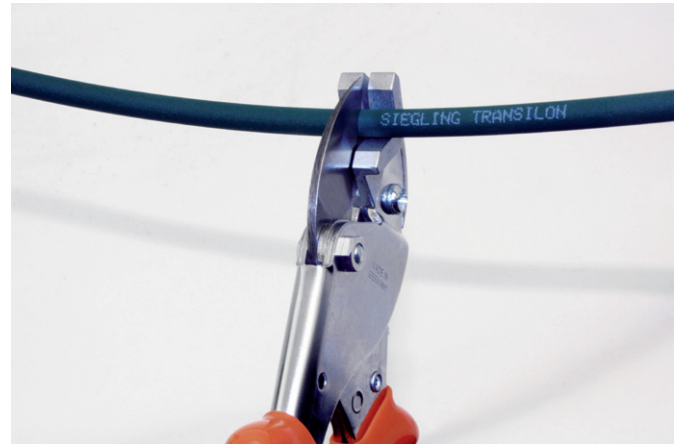


Abb. 1

- 2 LötKolbenhalterung an Tisch, Werkbank o.ä. anschrauben, LötKolben mit eingesetztem Schweißspiegel so daran befestigen, dass der Schweißspiegel senkrecht steht. (Abb. 2)

LötKolben ca. 8 Minuten aufheizen. Die richtige Schweißtemperatur beträgt 230°C und ist erreicht, wenn beim Anschmelzen der Rundriemen-Enden teigige Schmelzflächen entstehen. Bildet das Material Blasen oder tropft das angeschmolzene Material, ist die Schweißtemperatur zu hoch.

- **Temperatur niedriger einstellen:** Schweißspiegel weiter aus dem LötKolben herausziehen.
- **Temperatur erhöhen:** Schweißspiegel tiefer hineinstecken.

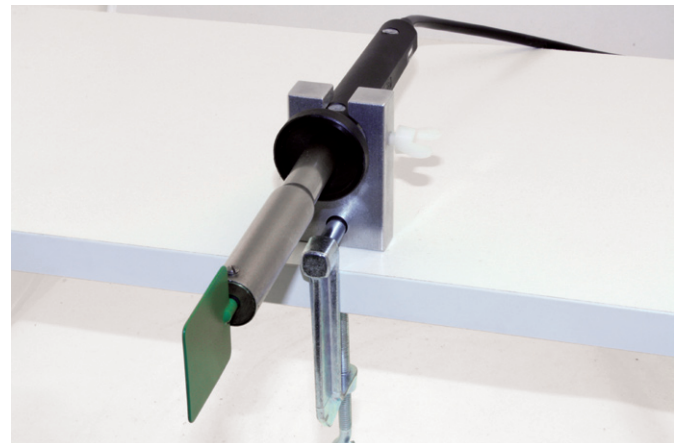


Abb. 2

- 3 Verschweißen der Rundriemen-Enden mit der Bienefeld Rundriemen-Presszange:

Riegel für die Druckeinstellung einrasten:

- Einstellung 1 für Rundriemen von 3 bis 6 mm  $\varnothing$  Kerbe 1 (Abb. 3)

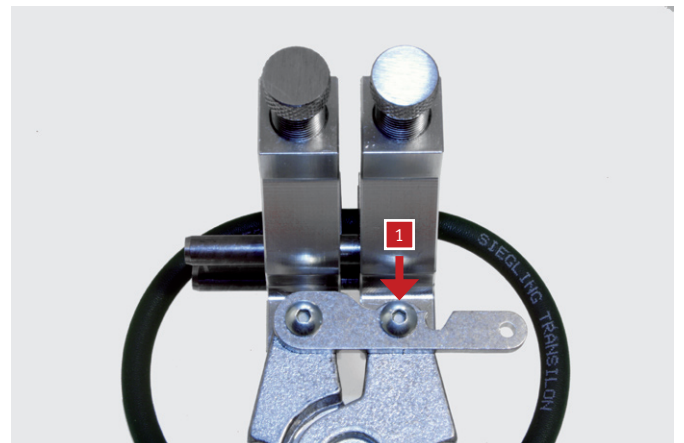


Abb. 3

- 4 • Einstellung 2 für Rundriemen von 7 bis 15 mm  $\varnothing$   
Kerbe 2 (Abb. 4)

Rundriemen-Enden bogengleich so in die Presszange einlegen, dass sich die Schnittflächen in der Mitte der Zangenöffnung berühren.

Riemen-Enden mit den Klemmschrauben von Hand festspannen.

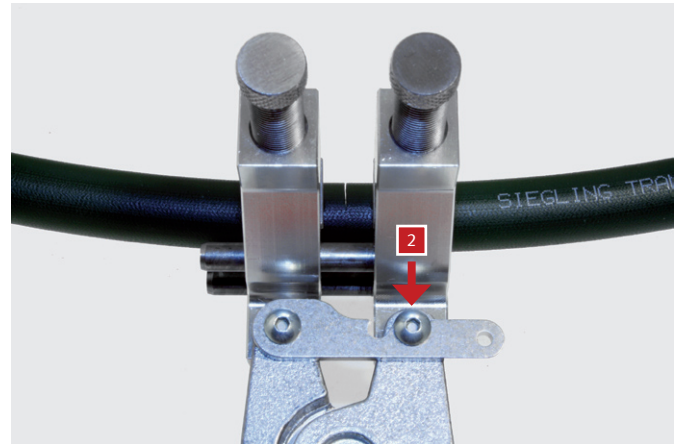


Abb. 4

- 5 Griff der Presszange so weit zusammendrücken, bis der Riegel ausrastet und zwischen den Riemen-Enden ein Spalt entsteht.

Die geöffnete Presszange so über den Schweißspiegel schieben, dass die Rundriemen-Enden möglichst weit mittig „über“ dem Schweißspiegel positioniert sind (Abb. 5). Langsam den Zangengriff öffnen und den Rundriemen anschmelzen.

Sind die Enden genügend angeschmolzen, Presszange zügig öffnen, vom Schweißspiegel abziehen und Riemen-Enden durch Federdruck zusammenfügen.

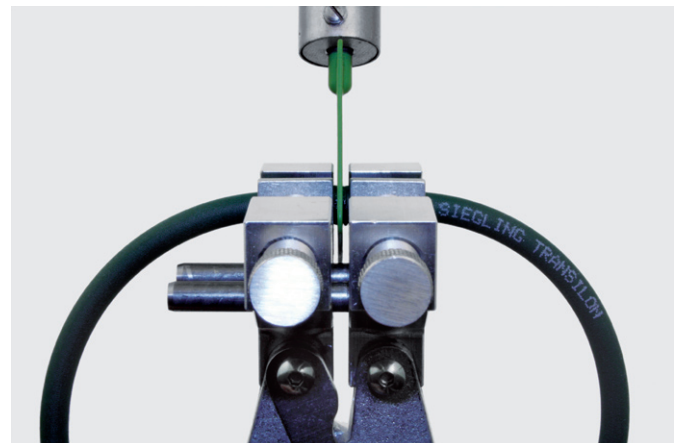


Abb. 5

- 6 **TIPP:** Das Anschmelzen kann besser beobachtet werden, wenn die Presszange gedreht wird! (Abb. 6)

**ACHTUNG:** Beim Anschmelzen entstehen gesundheitsschädliche Dämpfe! Für ausreichende Belüftung muss gesorgt werden. **Dämpfe nicht einatmen!**

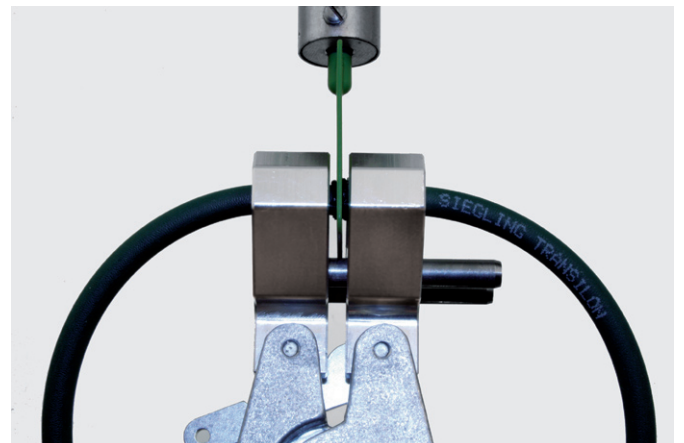


Abb. 6

- 7 Geschweißte Verbindung ca. 3 Minuten abkühlen lassen (Abb. 7) (ab 8 mm  $\varnothing$  mit kaltem Wasser unterstützen).

Rundriemen in warmem Zustand auf keinen Fall biegen oder spannen.

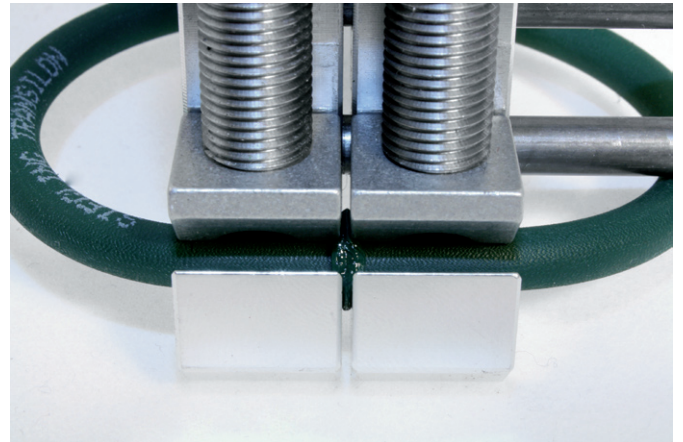


Abb. 7

- 8 Schweißwulst abschneiden (Abb. 8) oder mit Schmirgelscheibe abschleifen. Zusätzlich kann die Schweißnaht mit dem Schweißspiegel geglättet werden.

Schweißspiegel nur mit Baumwoll-Lappen reinigen.

**Rundriemen, Geräte und Zubehörteile liefert  
Bieneffeld ab Lager.**



Abb. 8