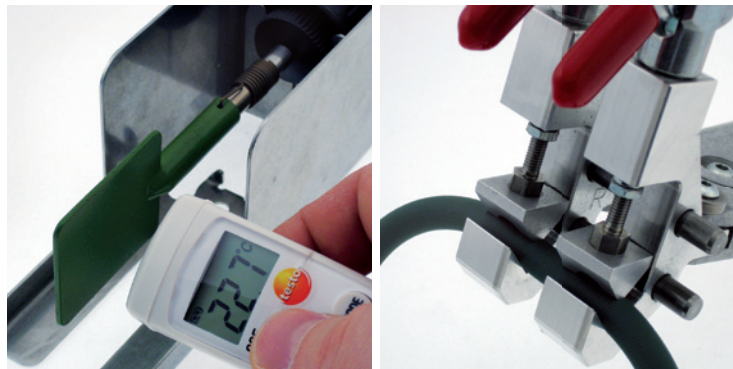


Stand 01.2013

Endlosverbindung für
Forbo Siegling
TRANSILON-Rundriemen TC



Endlosverbindung für Forbo Siegling TRANSILON-Rundriemen

- mit temperaturgeregeltem LötKolben
- mit Presszange mit Schnellspannhebel

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

Internet: 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.

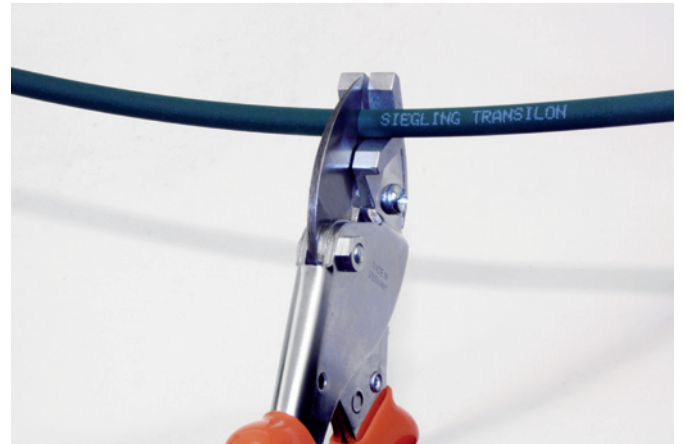


Abb. 1

- 2 Schweißspiegel auf den LötKolben schieben, so dass die Nase am Schaft des LötKolbens im Schlitz der Schweißspiegelhülse steht.

Rückzugfeder am Schaft des LötKolbens bis ca. 8 mm vor das Kunststoffgehäuse schieben und in die Bohrung des Schweißspiegels einhängen. (Abb. 2)

Die Federkraft gewährleistet den Kontakt zwischen dem Thermofühler (an der Spitze des Heizkörpers) zum Schweißspiegel.

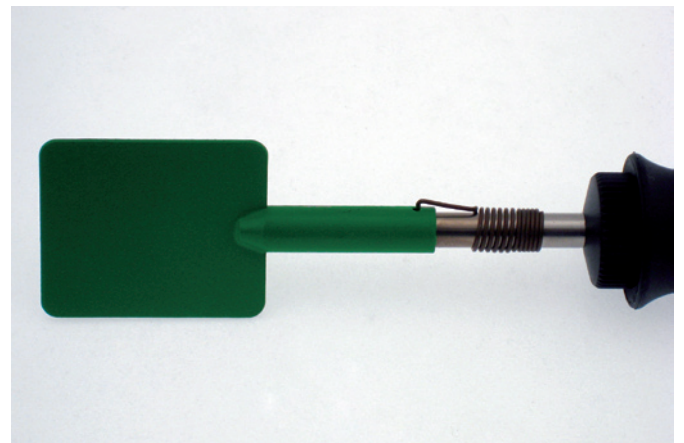


Abb. 2

- 3 Sicherheitshalterung für LötKolben TC an Tisch, Werkbank o.ä. anschrauben. (Abb. 3)

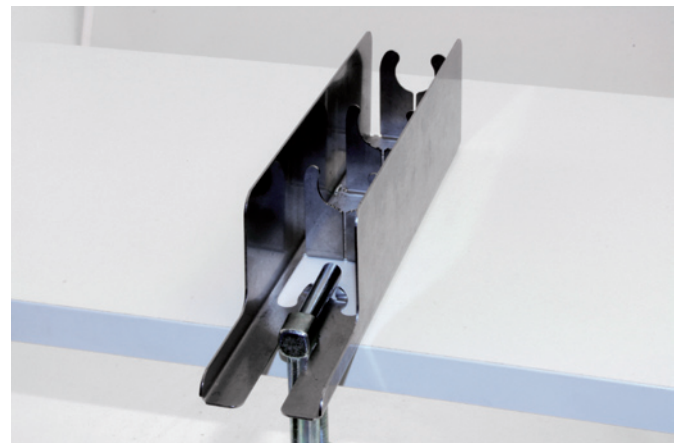


Abb. 3

- 4 Zunächst das Kabel durch die hintere Aufnahme führen und den LötKolben TC nach hinten einführen. (Abb. 4)

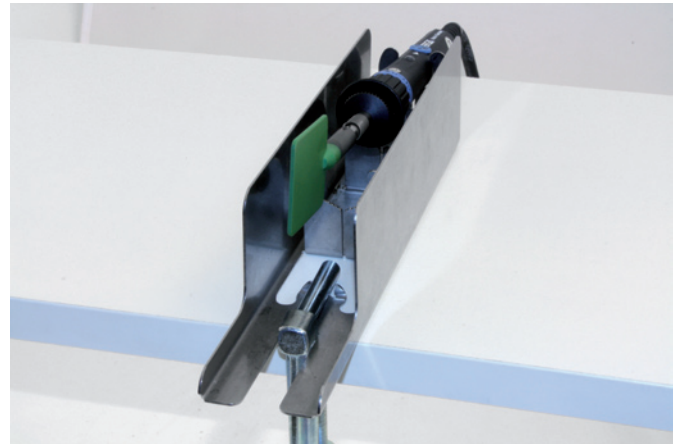


Abb. 4

- 5 Zum Schweißen wird der LötKolben TC vorgezogen und so in der vorderen Verzahnung eingestellt, dass der Schweißspiegel senkrecht steht. (Abb. 5)

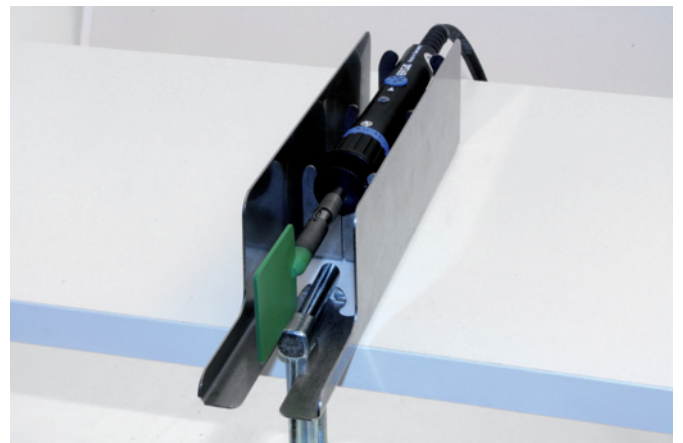


Abb. 5

- 6 Zum Abkühlen oder für kurzzeitige Pausen kann der LötKolben nach hinten gezogen werden und rastet in der Verzahnung des Griffes ein. (Abb. 6)

Bei längeren Arbeitsunterbrechungen ist der LötKolben auszuschalten.

Lassen Sie den LötKolben bis zum vollständigen Abkühlen niemals unbeaufsichtigt!

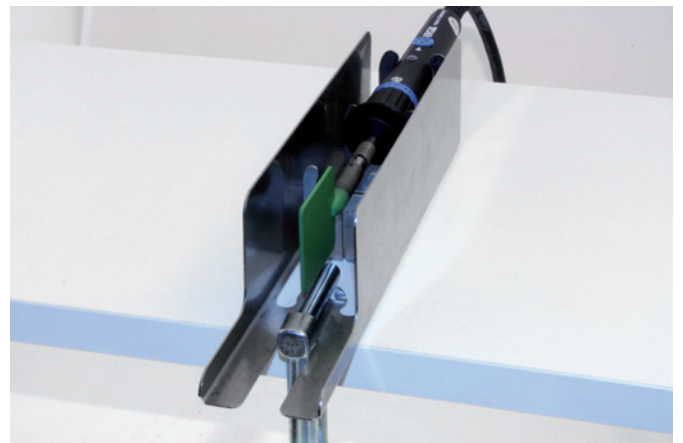


Abb. 6

7 Der blaue Temperaturregelknopf (Abb. 7) ist kalibriert für die Verwendung des LötKolbens mit einer ERSA-Standardlötspitze.

Bei Verwendung des ERSA Multi-TC mit Bienefeld-Artikel 208751: „Schweißspiegel für ERSA Multi-TC, grün“ liegt die in der Mitte des Schweißspiegels erreichbare Temperatur um ca. 30°C niedriger als auf der Skala angegeben. Ursache hierfür ist die wesentlich größere Fläche des Schweißspiegels und die damit verbundene höhere Wärmeabstrahlung. Bei eingestellten 260°C werden also effektiv ca. 230°C erreicht.



Abb. 7

8 Nach ca. 2 Minuten hat der LötKolben TC die Temperatur eingeregelt. Mittels Infrarot-Thermometer Testo 805 (Abb. 8) ist die Temperatur zu kontrollieren.

ACHTUNG: Abstand des Messgerätes vom Schweißspiegel nicht größer als 15mm wählen, weil ansonsten zu viel kalte Umgebung mitgemessen wird und die Messung falsch ist!

Zur Verschweißung von SIEGLING TRANSILON Rundriemen empfehlen wir eine Schweißtemperatur von 230°C



Abb. 8

9 Bei Verwendung der Bienefeld Rundriemen-Presszange mit Schnellspannhebeln (Abb. 9) sind zunächst die beiden Gewindestangen so zu justieren, dass der eingelegte Riemen sicher gespannt wird. Durch das Anziehen der Muttern werden die Positionen gesichert.

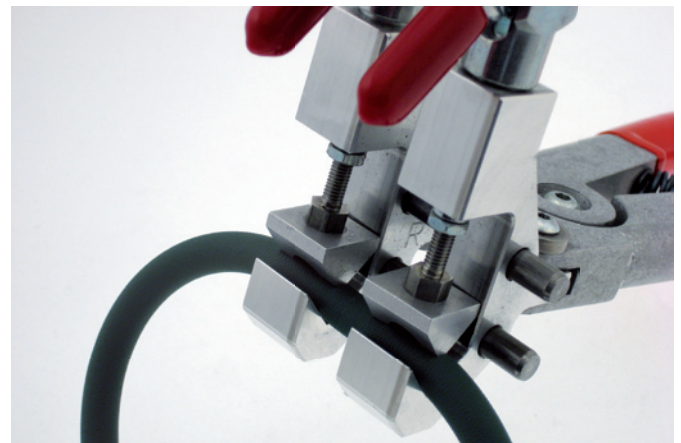


Abb. 9

10 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. 10)

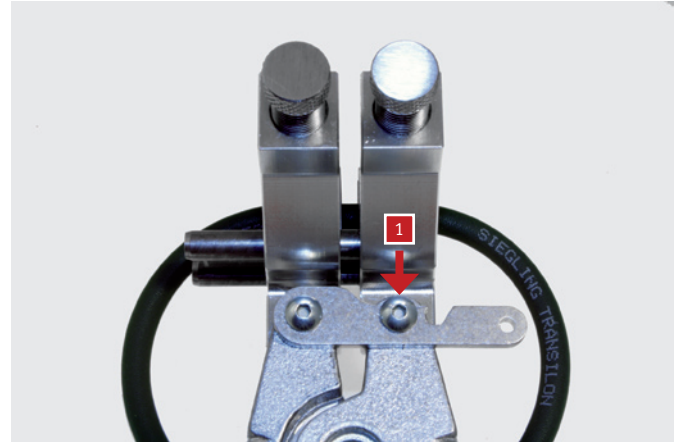


Abb. 10

11 • Einstellung 2 für Rundriemen von 7 bis 15 mm \varnothing
Kerbe 2 (Abb. 11)

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, bzw. mit den Schnellspannhebeln spannen.

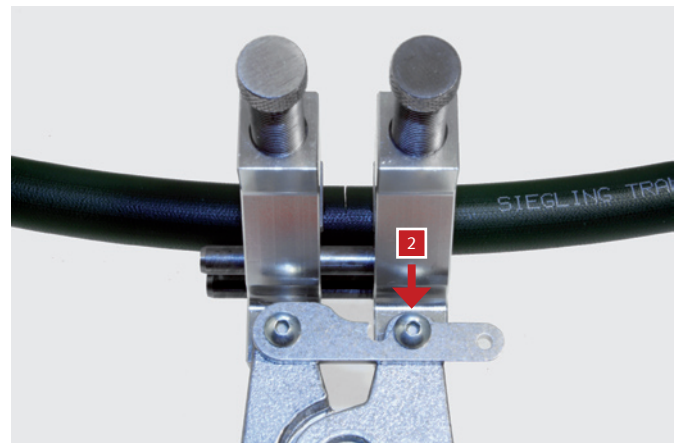


Abb. 11

12 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. 12). 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.

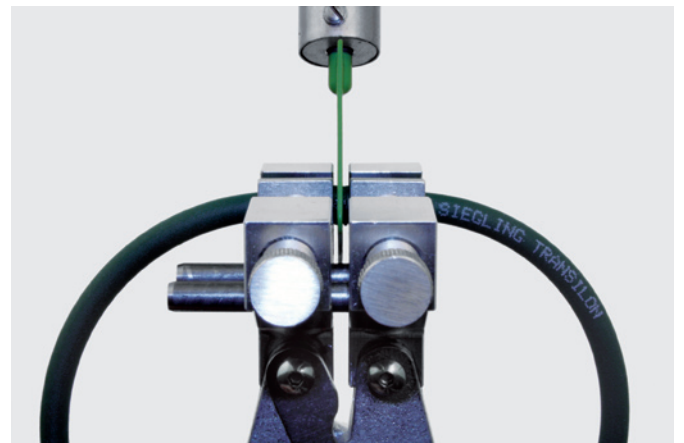


Abb. 12

- 13 **TIPP:** Das Anschmelzen kann besser beobachtet werden, wenn die Presszange gedreht wird! (Abb. 13)

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

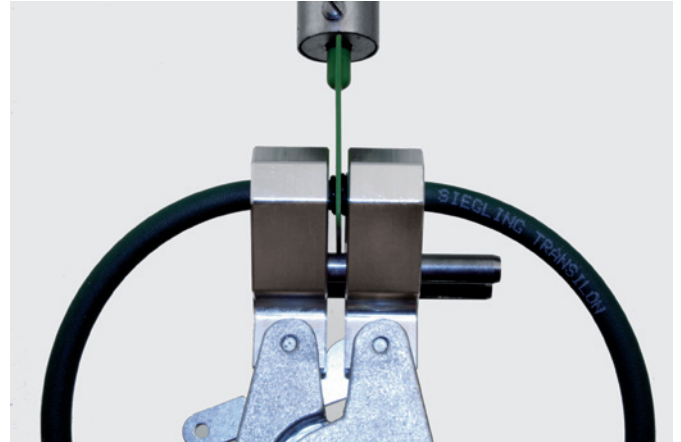


Abb. 13

- 14 Geschweißte Verbindung ca. 3 Minuten abkühlen lassen (Abb. 14) (ab 8 mm \varnothing mit kaltem Wasser unterstützen).

Rundriemen in warmem Zustand auf keinen Fall biegen oder spannen.

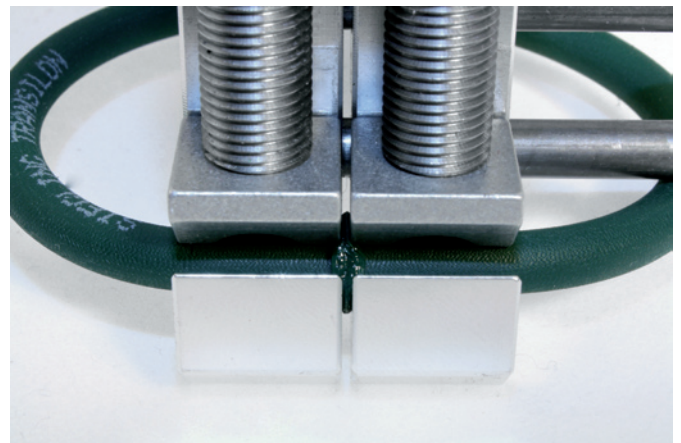


Abb. 14

- 15 Schweißwulst abschneiden (Abb. 15) oder mit Schmirgelscheibe abschleifen. Zusätzlich kann die Schweißnaht mit dem Schweißspiegel geglättet werden.

Schweißspiegel nur mit Baumwoll-Lappen reinigen.

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



Abb. 15