

Schnellanleitung Spiegelschweißung

HINWEIS:



Das ist keine Bedienungsanleitung! Bevor Sie das Gerät verwenden oder in Betrieb nehmen unbedingt die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen!

Die Bedienungsanleitung enthält wichtige Informationen und Hinweise die für die sichere Verwendung und Nutzung des Geräts erforderlich sind. Bevor Sie das Gerät nutzen ist die Bedienungsanleitung sorgfältig zu lesen und in allen Belangen zu befolgen.



Durchführen einer Schweißung

- Beide Enden des zu verbindenden Profils plan abschneiden.
- Die Riemenenden in der Führungszange mit einem Abstand von ca. 7 mm fixieren (s. **Bild 1**).
- Schweißtemperatur gemäß verwendetem Material (PU/TPE) am Schweißspiegel einstellen (s. **Bild 2**).
- Wenn Schweißtemperatur erreicht (grünes LED Lämpchen leuchtet auf), Spiegel in den Schweißspalt einführen (s. **Bild 3**) und beide Riemenenden mit leichtem Druck gegen den Spiegel pressen. Das Schweißgut quillt bei einer guten Verschweißung blasenfrei ca. 3-4 mm zwischen den Riemenenden und dem Schweißspiegel hervor.
- Danach die Führungszange leicht öffnen und den Schweißspiegel ohne Druck von den Riemenenden entfernen.
- Anschließend die Riemenenden schnell gegeneinander drücken und die Position mit der Feststellschraube fixieren.
- Verschweißtes Profil ca. 5 Min. in der Führungszange zur Abkühlung eingespannt lassen (s. **Bild 4**).
- Den vom Schweißen entstandenen Wulst empfehlen wir mit dem Seitenschneider SE02 (oder alternativ einem scharfen Messer) zu entfernen.

-  **Vor Inbetriebnahme des Riemen muss der Riemen mind. weitere 15 Min. spannungsfrei abkühlen.**
-  **Der Schweißspiegel muss grundsätzlich nach jeder Schweißung von den anhaftenden Kunststoffresten mit einem weichen Tuch gereinigt werden. Auf keinen Fall ein Messer oder harten Gegenstand verwenden, da dies die Antihafbeschichtung beschädigen würde.**

Allgemeine Informationen

Das temperaturgeregelte EERgo Schweißgerät in Kombination mit der Führungszange FZ01 oder FZ02 dient dem schnellen sicheren und besonders präzisen Endverbinden von Polyurethan und Polyester Profilen.

- Die FZ01 ist geeignet für Rundriemen, bis Durchmesser 10 mm, bzw. Keilriemen bis Profil 10 mm (Z).
- Die FZ02 ist geeignet für Rundriemen, ab Durchmesser 8 mm, bzw. Keilriemen ab Profil 13 - 32 mm (A - D).

Allgemeine Informationen EERgo

- Aufheizphase: 2 Min.
- Schweißtemperatur PU 285°C (275...295°C)
- Schweißtemperatur TPE 235°C (225...245°C)

⚠ NOTE:

This is not an instruction manual! Before using the unit refer to the instruction manual.

The operating instruction contains information and references required for a safe operation and handling of the tool. Before using the tool, read the instruction manual carefully and follow them at any rate.



Welding guide

- Make a 90° (straight) cut at the belt ends.
- Fix belt ends in a guide clamp and keep a welding gap of approx. 7mm (pic. 1).
- Adjust the welding temperature according to the used material (PU / TPE) on the hot paddle (pic. 2).
- Once the hot paddle has reached the right welding temperature (LED green light illuminates), insert the hot paddle in the welding gap (pic. 3) and press both belt ends slightly onto the paddle. For as good splice the material needs to melt off by creating a glossy and bubble free welding bead of 3 - 4mm on each paddle side.
- Release the pressure on the clamp and open the clamp slightly to remove the hot paddle. Press the belt ends quickly together and keep this position for cooling down using the set screw on the belt clamp. Do not over tighten as it will have a negative effect on the splice strength.
- Keep the profile for about 5 min in this position to cool it down (pic. 4).
- Remove the welding bead with our recommended cutting tool SE02 (alternatively a sharp knife can be used).

👉 Before bringing into service, the belt has to cool strainless at least for 15 min.

👉 After every welding procedure, the hot paddle needs to be cleaned by using a soft cotton cloth otherwise the hot paddle might pollute the next splice during the welding process. Do not use knife or hard objects for cleaning as this would damage the hot paddle coating.

General information

The temperature controlled EERGO welder in a combination with the guide clamp FZ01 or FZ02 serve as fast safe and very precise joining of polyurethane and polyester profiles.

- The FZ01 is suitable for round belts, from 2mm up to 10mm diameter, or for V-belts up to 10x6 profile (Z).
- The FZ02 is suitable for round belts from 8mm up to 20mm diameter, or for V-belt from profile 13x8 - 32x20 (A - D).

General information EERGO

- Heating-up: 2 min.
- Welding temperature PU 285°C (275...295°C)
- Welding temperature TPE 235°C (225...245°C)