

## Lagning av transportband med replappar.

Rugga upp transportbandet med förslagsvis en hårdmetallrasp, se till att gummit inte bränner, borsta rent ytan från gummirester.

Reparationslappers färgade yta har ett färdigt limskikt (CN-skikt) som inte behöver bearbetas före vulkningen, men för bästa resultat kan ytan rengöras med en buffer.

Transportbandet ska alltid rengöras med en buffer eller liknande.

Blanda vulket med 6-8 % härdare mycket noga, rör bort ev. luftblåsor i blandningen.

OBS! Blandningen måste användas inom 2 timmar efter sammanblandningen.

Gör först en strykning på både transportbandet och replappen och låt dem torka helt, var för sig.

När ytorna torkat helt görs den andra strykningen. Nu låter man ytorna torka tills ”knogprovet” klaras av, dvs. att vulkytan endast klibbar lätt mot handknogen vid lätt beröring.

När ”knogprovet” är avklarat pressas reparationslappen mot transportbandet. Efter sammanpressningen får ytorna inte skiljas åt för justering, så var noga från början. Skulle man behöva ta isär ytorna måste de torka ut helt varefter man sedan görs andra strykningen igen, sedan ”knogprovet” osv.

Valsa och/eller slå sedan hårt från centrum av lappen ut mot kanterna för att få ut luftbubblor. Därefter slår man lätt på kanterna för att jämna till dessa.

Bandet kan användas efter ca 12 timmar, men full styrka för vulkningen först efter ca 24 timmar.

Lycka till! Ring oss gärna (0511-173 60) om Ni har frågor.

Vi tillhandahåller bl a

- \* Kallvulk & härdare.
- \* Reparationslappar: rombiska eller kvadratiska.
- \* Reparationsband på löpmeter.
- \* Rasp med hårdmetallpiggas.
- \* Mekaniska bandlås.

<u>Vulkåtgång vid olika applikationer:</u>	Gummi 1:a strykningen	400 gr/m <sup>2</sup>
	Gummi 2:a strykningen	350 gr/m <sup>2</sup>
	Gummi med vävinlägg	500 gr/m <sup>2</sup>

## Kallvulk TRS 4004 och härdare E

Åtgång per m<sup>2</sup>

	<b>1:a strykningen</b>	<b>2:a strykningen</b>
<b>Mot limskikt</b>	200 gr/m <sup>2</sup>	200 gr/m <sup>2</sup>
<b>Mot ruggat gummi</b>	400 gr/m <sup>2</sup>	350 gr/m <sup>2</sup>
<b>Mot väv</b>	700 gr/m <sup>2</sup>	600 gr/m <sup>2</sup>
<b>Mot stål (grundfärg)*</b>	200 gr/m <sup>2</sup>	200 gr/m <sup>2</sup>

Inblandningen av härdare 5-8 %. Mer härdare gör att vulkningen härdar något snabbare, hållbarheten ändras inte.

\* Vid vulkning mot stål rekommenderas att man grundar med en vanlig grundfärg innan första vulkstrykningen görs.

**OBS - VIKTIGT!!** Kallvulken förvaras med fördel i rumstemperatur. Vid förvaring i kall temperatur hårdnar kallvulken till en geléaktig konsistens, detta har dock inte förstört innehållet. För att återfå normal konsistens innan användning (dvs innan härdaren kan tillsättas) måste burken värmas upp så att innehållet uppnår 22° och övergår till flytande form igen. Uppvärmningen kan ske i rumstemperatur eller genom att burken ställs i varmt vatten en stund.

## GARANTI

*Skada på rullen orsakat av felaktigt handhavande eller vid felaktig montering kan ej anses vara föremål för garanti om denna instruktion ej har följts.*

*Några anspråk för eventuella följskador påtar vi oss därför inte.*

**VENDIG AB**  
Box 62  
SE-532 21 Skara, Sweden

Tel : +46 (0) 511-173 60  
Fax: + 46 (0) 511-176 30

E-mail: [info@vendig.se](mailto:info@vendig.se)  
Internet: [www.vendig.se](http://www.vendig.se)