Оснастка для сварки тефлоновых лент

Описание:

Основная функция оснастки («утюга») для сварки тефлоновых лент – прочное надежное соединение поверхностей PTFE материалов.

В комплект технологической оснастки для сварки тефлоновых лент входят:

1. УТЮГ – устройство для выполнения операции склеивания. Устройство представляет собой латунный брус прямоугольной формы с теплоизолирующей прокладкой и ручкой. Нагрев утюга производится с помощью ТЭНа.

2. ТЕРМОРЕГУЛЯТОР смонтирован в пластмассовом корпусе, который расположен на электропроводке утюга. Служит для задания и поддержания необходимой температуры утюга.

3. ПОДСТАВКА ПОД УТЮГ предназначена для установки на нее утюга в период разогрева, охлаждения и при выполнении операции склеивания.

Сварка тефлоновых (PTFE) лент выполняется при помощи специального пленочного клея (PFA FILM).

КЛЕЙ ПЛЕНОЧНЫЙ для сварки (склейки) тефлоновых лент в комплект не входит. Приобретается отдельно. См.: <http://www.forkom.ru/catalog/lenti_forflon/kley_plenochniy_ptfe>

1. Подготовка рабочих инструментов:

 Для обеспечения качественного склеивания тефлоновой транспортерной ленты утюг должен быть разогрет до температуры 370-390 гр.С.

 При разогреве утюга до рабочей температуры утюг должен находиться на подставке. Перед включением утюга следует убедиться в его чистоте. При наличии загрязнений, нагара и др. следует зачистить поверхность утюга мелкозернистой наждачной шкуркой. Остатки клеевой пленки легко удаляются ножом при нагреве утюга до температуры более 250 гр.С.

1. Проведение работ по сварке тефлоновых лент:

 Под середину склеиваемого участка помещают теплоизолятор и осуществляют корректировку положения склеиваемых участков и их фиксацию.

 Разогретый утюг помещают на склеиваемый участок и выдерживают в течение необходимого времени (от 40 сек., зависит от толщины склеиваемой ленты), затем «утюг» снимают со склеенного участка и помещают на соседний участок с нахлестом 5-10 мм. Место склеенного участка необходимо сразу разгладить хлопчатобумажной тканью.

 Давление при склеивании создают за счет собственного веса утюга или при дополнительном давлении на него рукой с усилием 5-7 кг. После охлаждения клеевого шва лента может эксплуатироваться.

 Дополнительное давление при сварке способствует боле прочному соединению тефлоновых лент

Точка плавления PTFE составляет около 327 гр.С. однако, надежное соединение тефлоновых лент при помощи тепловой сварки определяется такими факторами, как температура окружающей среды, толщина склеивания материалов, и поверхности на котором выполняется сварка.

Правила техники безопасности:

Опасными местами утюга являются его подошва и электрический шнур, поэтому перед началом работы необходимо убедиться в отсутствии повреждений электрошнура и в отсутствии короткого замыкания электросети на подошву утюга.

В процессе работы запрещается прикасаться к подошве утюга, к подставке и склеенным участкам (до их остывания), в противном случае возможно получение ожогов 1 и 2 степени.

Все работы по сварке лент PTFE должны проводиться в хорошо проветриваемых помещениях.

Технические характеристики:

Размер рабочей поверхности - 55 x 170 мм

Напряжение питания - 220 В

Сила тока - 3 Ампера

Мощность - 650 Вт

Частота - 50 Гц