

## Pokyny pro spojování pásů do klínů

- 1** Naměřit potřebnou délku pásu. K takto naměřené délce přidáme 1x délku spoje. Dle tloušťky pásu doporučujeme délku spoje 40 až 100 mm.
- 2** Oba konce pásu zbrousíme ručně či strojně do klínu tak, aby po přiložení na sebe byla tloušťka spoje stejná jako tloušťka pásu. Zbroušené konce musí být naprosto čisté. Možno čistit např. benzinem, acetonem, etylacetátem.
- 3** Doporučujeme, pokud lze zjistit přesnou délku před objednávkou pásu, žádat dodání v provedení „Připravený na spoj“. V tomto případě se uvádí čistá délka. Délku spoje si přidá výrobce. Odpadá tímto bod 2.
- 4** Připravené obroušené konce se natrou lepidlem fi. REKO „SADA TRANS“. Lepidlo se dodává v balení 700, 320 a 85g. Lepidlo pro okamžité použití se připraví smícháním složky D 418 a tužidla U 7000 v poměru 5 až 10 % tužidla na hmotnost lepidla. Trvanlivost takto připraveného lepidla je cca 8 hodin. Lze jej ředit etylacetátem nebo acetonem.  
Nátěr provedeme 2x v tenké vrstvě. Doba zasychání je u prvního nátěru do úplného zaschnutí, druhý nátěr do mírně lepivého stavu. Upozornění: Lepidla obsahují rozpouštědla hořlaviny 1.třídy.
- 5** Spoj složíme na sebe (pozor na přesnou linearitu) a sevřeme do lisu. Možno použít např. ohoblované trámky a co nejlépe sevřít např. truhlářskými svěrkami. Necháme sevřeno min. 24 hodin. Po odtížení je vhodné nechat spoj zrát ještě asi 1 den. Spoj se poté začistí od přetoků lepidla a je možno pás provozovat.
- 6** Celý proces spojování lze urychlit sevřením spoje mezi vyhřívané desky, vytápěné na teplotu asi 90 °C. Doba lisování je 2 hodiny a pás se ponechá sevřeno do úplného vychladnutí. Proces lze též urychlit zahříváním např. horkým vzduchem. Dále viz bod 5.
- 7** S výhodou lze použít spojování pomocí ocelových nerezových sponek, které dodává fi. REKO. Technologie spojování viz. Katalogový list „Spojování pásů a řemenů na sponky“.
- 8** V případě nejasností nás kontaktujte telefonicky nebo osobně.

V případě zájmu nás neváhejte kontaktovat: