

# Návod na spojování plochých hnacích řemenů firmy REKO “POLIFIX” s třecími vrstvami z usně nebo umělé usně (vlákniny)

## Pracovní postup:

1. Naměřit potřebnou délku řemene. K takto naměřené délce přidáme 1x délku spoje. Délka spoje se řídí délkou obroušené tažné PA folie. Doporučená délka obroušené tažné folie pro výkonové typy řemenů viz tabulka.
2. Pokud není zařízení vybaveno dostatečným napínáním doporučujeme naměřenou délku zkrátit o předpětí 1 až 2,5%.

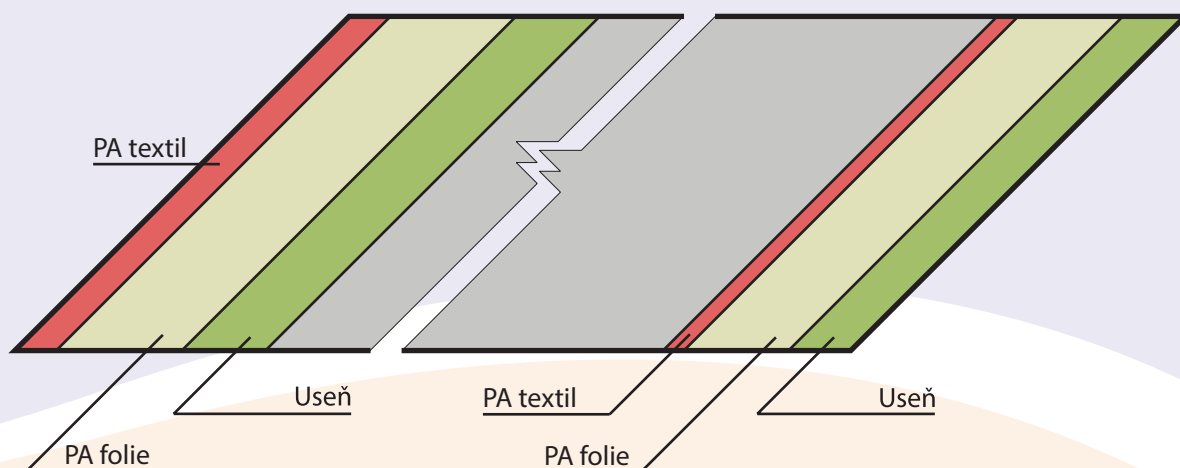
Výkonový typ řemene	Délka obroušené PA folie
60 - 100	12 - 15mm
140	25mm
200	35mm
280	45mm
400	60mm

3. Oba konce řemene zbrousíme ručně např. rašplí či strojně do klínu tak, aby po přiložení na sebe byla tloušťka spoje **stejná** jako tloušťka řemene. Zbroušené konce musí být **naprosto čisté**. Možno čistit např. benzinem, acetonem, etylacetátem.
4. Doporučujeme, pokud lze zjistit přesnou délku před objednávkou řemene, žádat dodání v provedení „Připravený na spoj“. V tomto případě se uvádí čistá délka zmenšena o předpětí viz bod 2. Délku spoje si přidá výrobce. Odpadá tímto bod 3.
5. Na obroušené spoje nanese štětečkem lepidlo „K“ (F1) na PA folii a na PA textil. Nános provedeme v tenké vrstvě a přebytek lepidla odsajeme bavlněným plátnem. Nesmí zůstat přebytek lepidla! Doba zasychání cca 20-30 min při pokojové teplotě. Pozor: Lepidlo F1 může leptat pokožku, při potřísnění ihned umýt.
6. Třecí vrstva ( useň nebo umělá useň ) se natře lepidlem s přídavkem 5 až 10 % tužidla na hmotnost lepidla. Trvanlivost takto připraveného lepidla je asi 8 hodin. Provedou se 3 nátěry. První dva do úplného zaschnutí, poslední nátěr do mírně lepivého stavu.

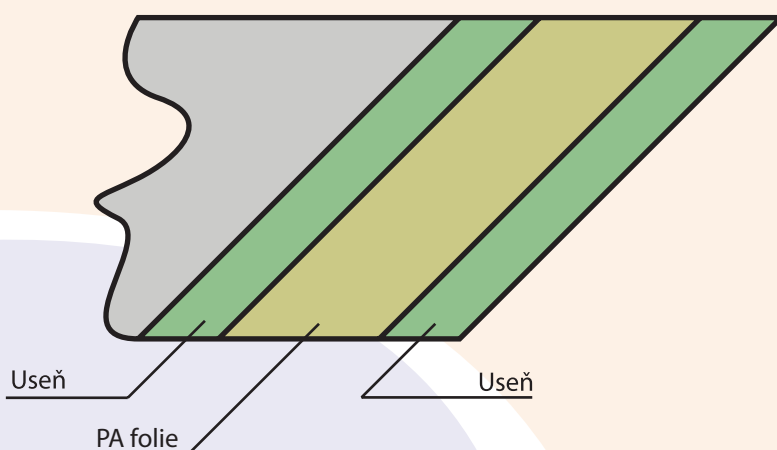
**7** Spoj složíme na sebe ( pozor na přesnou linearitu ) tak, aby jednotlivé vrstvy na sebe lícovaly t.j. PA folie na PA folii atd. Zafixovaný spoj vložíme do vyhřívaného lisu a spojujeme za tlaku minimálně 0,5 Mp a teploty 90 až 100 °C po dobu 30 minut. Pokud chceme řemen provozovat co nejdříve, je vhodné dobu sváření prodloužit na 45 - 60 minut. Po této době vyhřívání vypneme a za stálého tlaku necháme vychladnout. Po odtižení je vhodné nechat spoj zrát ještě asi 1 den. Spoj se poté začistí od přetoků lepidla a je možno řemen plně zatížit.

**8** Lepidla dodává fi. REKO pod názvem „SADA POLIFIX“ v balení 700, 320 a 85g. Upozornění: Lepidla obsahují rozpouštědla hořlavosti 1. třídy.

## Typ UTI



## Typ UUI



*Přejeme hodně úspěchů v práci.*

V případě dotazů či jakýchkoliv nejasností nás neváhejte kontaktovat:

**REKO s.r.o.**, Husova 123, 551 01 Jaroměř  
e-mail: [info@reko-sro.cz](mailto:info@reko-sro.cz)  
[www.reko-sro.cz](http://www.reko-sro.cz)

tel: 491 840011-19  
fax: 491 840021

DIČ: CZ44499850  
IČ: 44499850