

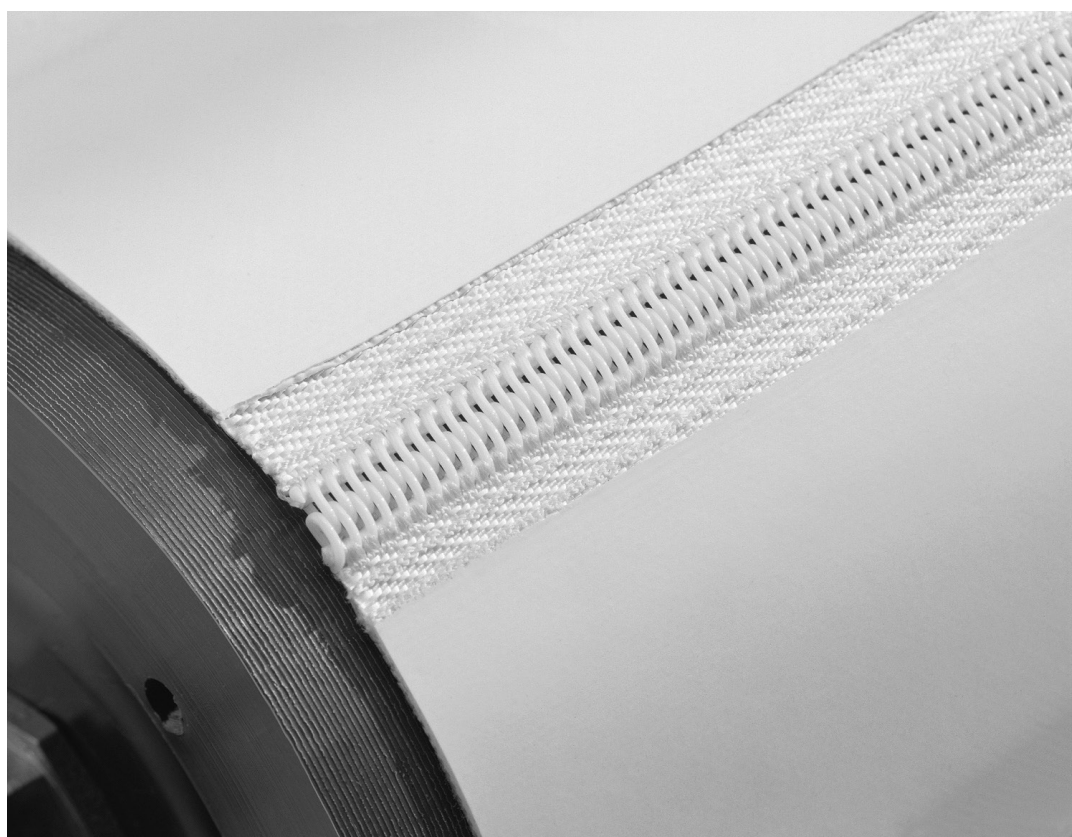


---

# Anker<sup>®</sup> Spiralnaht

## Montageanleitung

---

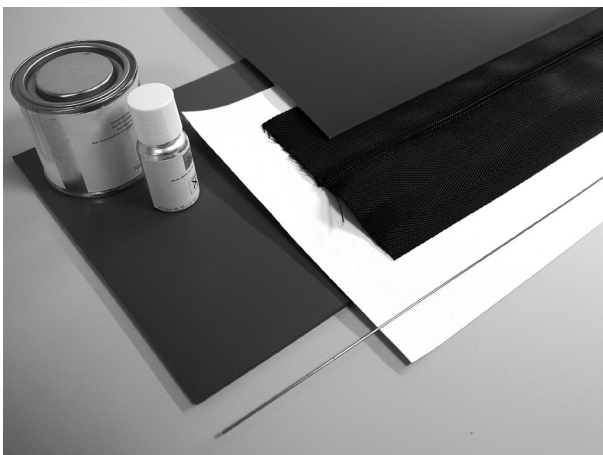


## Erforderliches Werkzeug



- Novitool® Ply 130™
- Verbinderpresse Novitool Aero™
- Lötkolben
- Winkel
- Zange
- Seitenschneider
- Schleifklotz/Schleifpapier
- Einwegbecher
- Einweg-Pinsel

## Bedarfmateriale



- Förderband, zwei (oder mehr) Gewebelagen
- Anker Spiralnaht – einlagiges Gewebe
- 3-mm-Silikonpad
- 0,5-mm-Silikongewebe
- Metallstab
- Haftgrundierung

## Anker® Spiralnaht

---



1. Die Bandenden rechtwinklig abschneiden, sodass das Band insgesamt ca. 15 mm kürzer ist als die abschließend benötigte Länge. Die Spiralnaht auf eine Länge von ca. 25 mm über die Bandlänge hinaus abschneiden.



2. Das Gewebe mit einem Schleifklotz/Schleifpapier von oben und unten anrauen, sodass die Fasern frei liegen, um die mechanische Haftfähigkeit zu verbessern.



3. Haftgrundierung nach Herstelleranweisungen mischen/anrühren.



4. Mit einem geeigneten Pinsel eine dünne Schicht der angerührten Haftgrundierung auf das obere und untere Gewebe der Spiralnaht auftragen. Haftgrundierung unmittelbar bis zur Nahtlinie der Spiralen auftragen, dabei die Spiralen selbst nicht bestreichen.

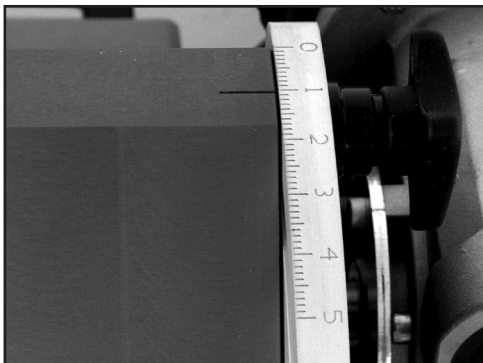
# Anker® Spiralnaht

5. Die Herstelleranweisungen bezüglich der Trockenzeiten und der zweiten Schicht der Haftgrundierung beachten. Es empfiehlt sich im Allgemeinen, die Haftgrundierung antrocknen zu lassen, bevor dieser mit dem Förderbandmaterial zusammengefügt wird. Die Trocknung kann ggf. mit einem Heißluftfön beschleunigt werden. Einige Hersteller empfehlen, mehrere Schichten Haftgrundierung aufzutragen.

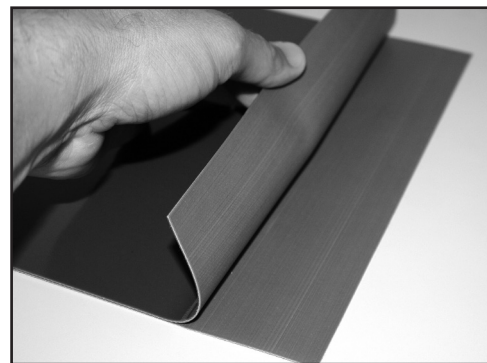


6. Mit der Novitool Ply 130™ zur Vorbereitung der Bandenden die korrekte Spaltbreite (siehe Tabelle) wählen.

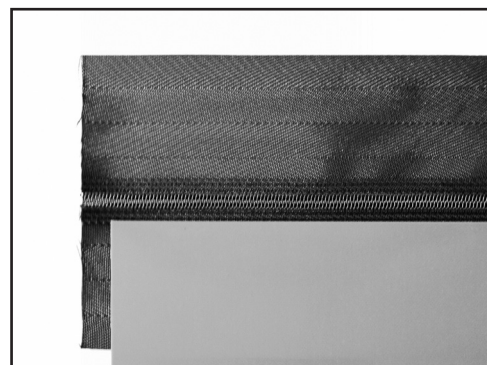
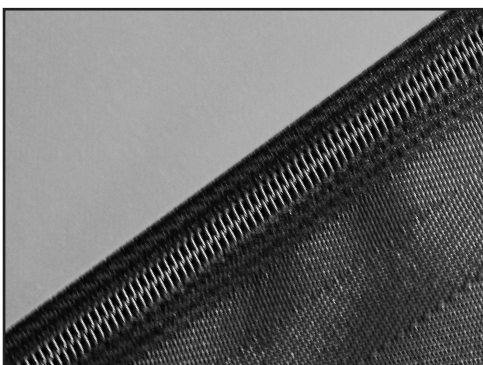
ANKER Spiralnaht	SE-50 / SEB-50 / SE-Blue-50	SE-60 / SEB-60 / SE-Blue-60 / S-60 / SB-60 PE-60	P-80	SE-90 / SEB-90 / SE-Blue-90 / S-90 / SB-90	S-100	SE-160	SE-190
Spaltbreite (Novitool PLY)	45 mm	60 mm	40 mm	60 mm	50 mm	100 mm	100 mm



7. Die Bandenden mit der Ply 130™ vorbereiten. Die Ply 130 so einstellen, dass das Band zwischen den Gewebelagen getrennt wird. Auf jeder Seite sollte ein Rest des Kunststoffes verbleiben. Die Trennung sollte möglichst nahe an der mittleren Gewebelage erfolgen.

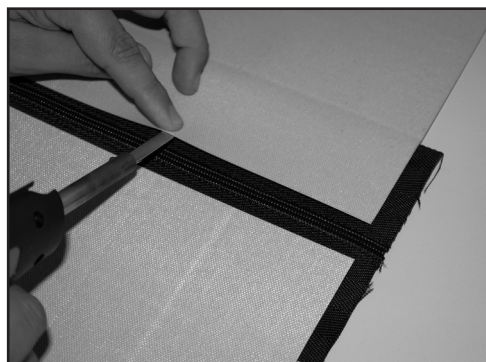


8. Die Bandenden voneinander trennen.

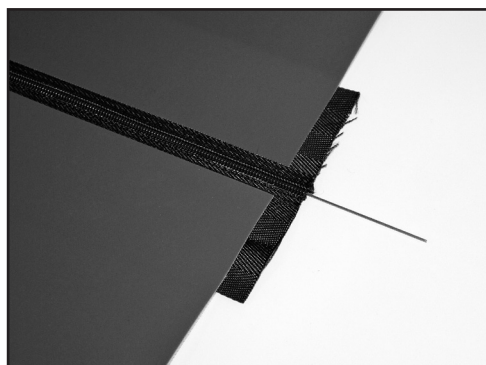
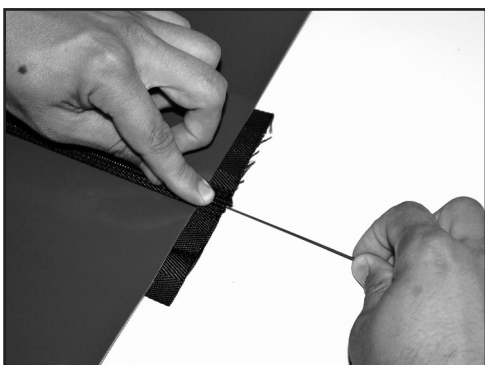


9. Die Gewebeseite der haftgrundierten Spiralnaht zwischen die getrennten Gewebelagen einlegen. Die Spiralnaht muss an jedem Ende des Bandes etwas überstehen. Die Bandenden sollten so weit wie möglich an die Nahtlinie der Spiralnaht reichen.

## Anker® Spiralnaht

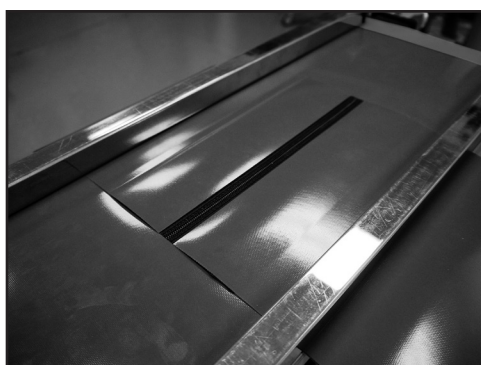
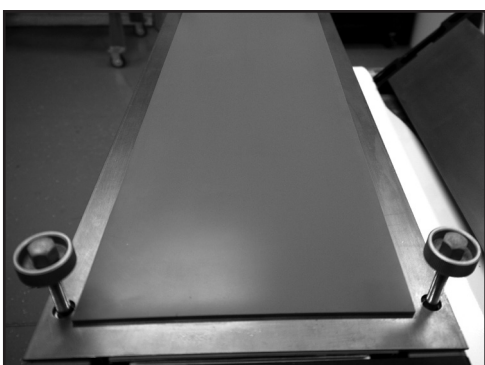


10. Mit einem LötKolben die Spiralnaht im Band fixieren. Das Bandende muss über die volle Bandbreite der Nahtlinie folgen, um eine gerade Verbindung zu gewährleisten. Ausreichend viele Klebepunkte anbringen, damit sich die Spiralnaht bei den anschließenden Arbeitsschritten nicht vom Band ablöst.

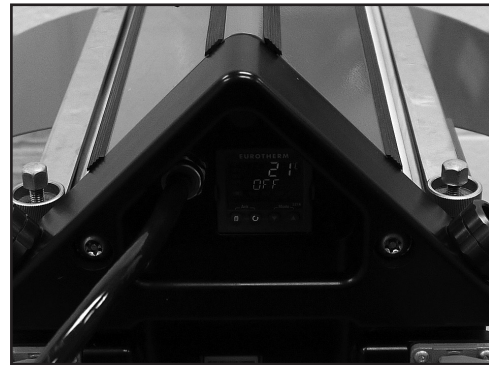
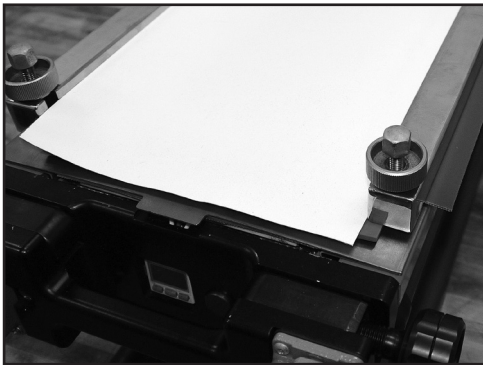


11. Einen Metallstab als Kupplungsstab zur Verbindung der Spiralnaht einführen. Der Durchmesser des Metallstabs muss der Spiralnaht angepasst werden (siehe Tabelle unten). Der Stab muss mindestens 100 mm länger als die Bandbreite sein.

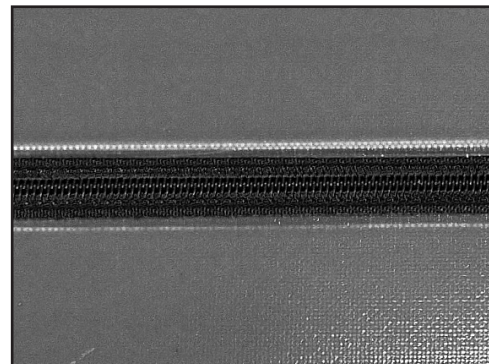
<b>ANKER Spiralnaht</b>	SE-50 / SEB-50 / SE-Blue-50	SE-60 / SEB-60 / SE-Blue-60 / S-60 / SB-60 PE-60	P-80	SE-90 / SEB-90 / SE-Blue-90 / S-90 / SB-90	S-100	SE-160	SE-190
<b>Metall- Kupplungsstab</b>	1,0 mm	1,1 mm	1,4 mm	1,4 mm	1,4 mm	1,1 mm	1,4 mm



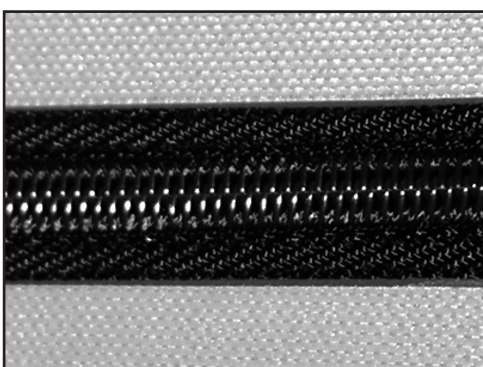
12. Ein 3-mm-Silikonpad auf die untere Platte der Aero™-Presse legen. Die Spiralnaht bündig mit dem Band abschneiden. Die vorbereitete Verbindung mit der Förderseite nach oben auf das 3-mm-Silikonpad legen. Das Band in dieser Lage mit den Aero Klemmbalken fixieren. Die gesamte Pressenbreite mit Bandmaterial ausfüllen.



13. Ein 0,5-mm-Silikongewebe (oder Matrix-Silikonpad) auf die präparierte Verbindung legen und die Aero Presse schließen.



14. Die Spiralnaht mit der Aero™-Presse in das Band einpressen. Die Spleißbedingungen der Verbindung ähneln denen einer Fingerverbindung. Der Kunststoff schmilzt und wird dabei etwas über die Bandenden hinaus gedrückt, sollte jedoch nicht die Spiralen erreichen.



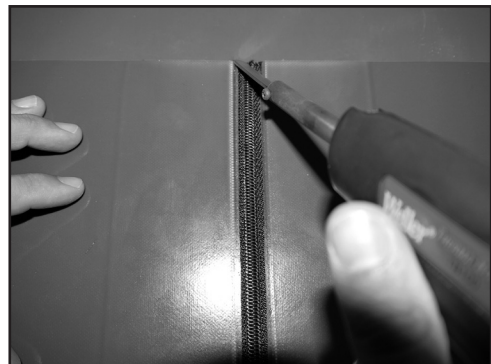
15. Auf der Unterseite des Bandes sollte der Kunststoff ebenfalls nicht in die Spiralen laufen.

## Anker® Spiralnaht

---



16. Das Band aus der Aero™-Presse entfernen. Den Metallstab mit einer Zange aus der Spiralnaht entfernen. Überschüssiges Bandmaterial mit einem Winkel und einem Messer entfernen, um die Kanten des Bandes zu bearbeiten.



17. Einzelne Spiralen an der Außenkante mit einem Seitenschneider entfernen. Dadurch soll verhindert werden, dass sich die Spirale im Gestell der Förderanlage verfängt. Das Gewebe der Spiralnaht an beiden Bandenden mit einem LötKolben fixieren, um ein Ausfransen zu vermeiden. Den Kunststoff-Kupplungsstab einsetzen.

Flexco Europe GmbH • Maybachstrasse 9 • 72348 Rosenfeld • Deutschland  
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europe@flexco.com

Besuchen Sie [www.flexco.com](http://www.flexco.com), um weitere Standorte und Produkte von Flexco kennenzulernen.

©2014 Flexible Steel Lacing Company. Flexco® sind eingetragene Handelsmarken. 05-22-20. Zum Nachbestellen: X3542

