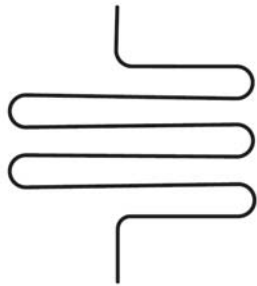


BUSSE

HEIZPLATTENTECHNIK GMBH



Busse Heizplattentechnik GmbH

Fritz-Souchon-Straße 22
D-32339 Espelkamp

Postfach 11 07
D-32325 Espelkamp

Telefon +49.5772.9775-0
Telefax +49.5772.9775-55
Info@busse-heizplattentechnik.de
www.busse-heizplattentechnik.de



VERKLEBEANWEISUNG

für eloxierte und nicht eloxierte Aluminium-Pressbleche

Verklebeanweisung

für eloxierte und nicht eloxierte Aluminium-Pressbleche

1. Die verkratze bzw. beschädigte Pressfläche der Heizplatte mit einer Schleifmaschine bzw. Schwingschleifer und groben Schleifpapier (ca. Korn 36) gut aufrauen und von Leimresten etc. säubern. Danach die gesäuberte Fläche mit Verdünnung oder Ähnlichem von eventuellen Fettresten säubern.
2. Die zu verklebende Fläche des nicht eloxierten Alu-Blechtes braucht nicht aufgeraut werden. Bei eloxierten Alu-Blechen wird die zu verklebende Fläche wie unter 1. aufgeraut.
3. Den Einkomponentenkleber >>1160<< mit einem Stück Hartpappe oder Ziehspachtel auf eine Fläche aufziehen. Der Kleber kann wahlweise auf das neue Blech oder auf die alte Pressfläche aufgetragen werden. Der Kleberauftrag soll eine Dicke von 0,5 mm nicht übersteigen, da sonst zu viel Kleber an den Rändern beim Schließen der Presse austritt. Eine Dose á. 1,0 kg Kleber reicht für 1 Fläche 3000 x 1350 mm zu verkleben.
4. Nach dem Klebeauftrag das neue Blech auf das Alte legen und die Presse schließen. Der Druck soll ca. 1,5 kg/cm² betragen.

5. Nun wird die Heizung eingeschaltet und auf 130°C geheizt. Den an den Rändern austretenden Kleber entfernen, da der Kleber im ausgehärteten Zustand absolut fest ist.
6. Nach ca. 1 Stunden gehaltener Temperatur von 130°C ist der Kleber ausgehärtet. Nun wird die Heizung ausgeschaltet. Die Heizplatte sollte unter Druck abkühlen.

Sollten Sie eventuell noch Rückfragen haben, setzen Sie sich unter 05772/97750 mit uns in Verbindung - Wir helfen Ihnen gerne weiter.
eMail: info@busse-heizplattentechnik.de

Instruction for adhesive bonding

for anodized and non-anodized aluminum press plates

1. Roughen the scratched or damaged pressing surface of the heating plate well with a grinder or orbital sander and coarse sandpaper (approx. grit 36) and clean it of glue residues, etc.. Then remove any grease residues from the cleaned surface using thinner or similar.
2. The surface of the non-anodized aluminum sheet to be bonded does not need to be roughened. In the case of anodized aluminum sheets, roughen the surface to be bonded as described under 1.
3. Apply the one-component adhesive >>1160<< to a surface with a piece of hardboard or drawing trowel. The adhesive can be applied either to the new sheet or to the old pressed surface. The adhesive application should not exceed a thickness of 0.5 mm, otherwise too much adhesive will escape at the edges when the press is closed. One can á. 1.0 kg adhesive is sufficient to bond 1 surface 3000 x 1350 mm.
4. After gluing, place the new sheet on the old one and close the press. The pressure should be approx. 1.5 kg/cm².

5. Now switch on the heating and heat it to 130°C. Remove the glue coming out at the edges, since the glue is absolutely solid when cured.
6. After holding the temperature at 130°C for approx. 1 hour, the adhesive is cured. Now switch off the heating. The heating plate should cool down under pressure.

If you have any further questions, please contact us at +49.5772.97750 - we will be pleased to help you.
eMail: info@busse-heizplattentechnik.de

Instrucciones de adhesión

para placas de aluminio anodizado y no anodizado

1. Desbastar bien la superficie de prensado rayada o dañada de la placa calefactora con una amoladora o lijadora orbital y papel de lija grueso (grano 36 aproximadamente) y limpiarla de restos de pegamento, etc. A continuación, elimine los restos de grasa de la superficie limpiada con diluyente o similar.
2. La superficie a pegar de la chapa de aluminio no anodizado no necesita ser desbastada. En el caso de las chapas de aluminio anodizado, la superficie a pegar se desbasta como en el punto 1.
3. Aplique el adhesivo monocomponente >>1160<< a una superficie utilizando un trozo de cartón duro o una llana de dibujo. El adhesivo puede aplicarse tanto a la nueva hoja como a la antigua superficie prensada. La aplicación de adhesivo no debe superar un grosor de 0,5 mm, ya que de lo contrario se escapará demasiado adhesivo por los bordes cuando se cierre la prensa. Se puede á. 1,0 kg de adhesivo es suficiente para pegar 1 superficie de 3000 x 1350 mm.
4. Tras aplicar el adhesivo, coloque la nueva hoja sobre la antigua y cierre la prensa. La presión debe ser de aproximadamente 1,5 kg/cm².

5. Encienda ahora la calefacción y caliéntela a 130°C. Elimine el pegamento que sale por los bordes, ya que el pegamento es absolutamente sólido cuando está curado.
6. Después de mantener la temperatura de 130°C durante aproximadamente 1 hora, el adhesivo está curado. Ahora apaga la calefacción. La placa calefactora debe enfriarse bajo presión.

Si tiene más preguntas, póngase en contacto con nosotros en el número +49.5772.97750 - estaremos encantados de ayudarle.

eMail: info@busse-heizplattentechnik.de

Istruzioni per l'incollaggio delle lastre di alluminio

1. Irruvidire bene la superficie di pressatura graffiata o danneggiata della piastra di riscaldamento con una smerigliatrice o una levigatrice orbitale e carta vetrata grossolana (circa grana 36) e pulirla dai residui di colla ecc. Quindi rimuovere i residui di grasso dalla superficie pulita usando un diluente o simile.
2. La superficie da incollare della lamiera di alluminio non anodizzata non ha bisogno di essere irruvidita. Nel caso di lastre di alluminio anodizzato, la superficie da incollare viene irruvidita come segue 1.
3. Applicare l'adesivo monocomponente >>1160<< su una superficie utilizzando un pezzo di cartone rigido o una spatola da disegno. L'adesivo può essere applicato sia sul nuovo foglio che sulla vecchia superficie pressata. L'applicazione dell'adesivo non deve superare uno spessore di 0,5 mm, altrimenti troppo adesivo uscirà dai bordi quando la pressa è chiusa. Si può a. 1,0 kg di adesivo è sufficiente per incollare 1 superficie 3000 x 1350 mm.
4. Dopo aver applicato l'adesivo, mettere il nuovo foglio su quello vecchio e chiudere la pressa. La pressione deve essere di circa 1,5 kg/cm².
5. Ora accendere il riscaldamento e riscaldare fino a 130°C. Rimuovere la colla che esce dai bordi, poiché la colla è assolutamente solida quando è indurita.
6. Dopo aver mantenuto la temperatura di 130°C per circa 1 ora, l'adesivo è indurito. Ora spegnete il riscaldamento. La piastra di riscaldamento dovrebbe raffreddarsi sotto pressione.

Se avete altre domande, contattateci allo +49.5772.97750 - saremo felici di aiutarvi.
eMail: info@busse-heizplattentechnik.de

Instrukcja klejenia blach aluminiowych

1. Porysowaną lub uszkodzoną powierzchnię dociskową płyty grzejnej dobrze zszorstkować za pomocą szlifierki lub szlifierki oscylacyjnej i gruboziarnistego papieru ściernego (ok. ziarno 36) i oczyścić z resztek kleju itp. Następnie usunąć pozostałości smaru z czyszczonej powierzchni za pomocą rozcieńczalnika lub podobnego środka.
2. Powierzchnia klejona nieanodowanej blachy aluminiowej nie musi być szorstkowana. W przypadku anodowanych blach aluminiowych, powierzchnia przeznaczona do klejenia jest szorstkowana w sposób opisany w punkcie 1.
3. Klej jednoskładnikowy >>1160<< nanosić na podłoże za pomocą kawałka twardej płyty lub pacy kreślarskiej. Klej może być наносzony zarówno na nowy arkusz, jak i na starą tłoczoną powierzchnię. Naniesiony klej nie powinien przekraczać grubości 0,5 mm, w przeciwnym razie przy zamkniętej prasie na krawędziach wydostanie się zbyt dużo kleju. Można á. 1,0 kg kleju wystarcza do przyklejenia 1 powierzchni o wymiarach 3000 x 1350 mm.

4. Po nałożeniu kleju należy umieścić nowy arkusz na starym i zamknąć prasę. Ciśnienie powinno wynosić ok. 1,5 kg/cm².
5. Teraz włączyć ogrzewanie i podgrzać do 130°C. Usunąć klej wypływający na krawędziach, ponieważ po utwardzeniu klej jest całkowicie twardy.
6. Po utrzymaniu temperatury 130°C przez ok. 1 godzinę klej jest utwardzony. Teraz należy wyłączyć ogrzewanie. Płyta grzejna powinna ostygnąć pod ciśnieniem.

W przypadku dalszych pytań prosimy o kontakt pod numerem telefonu +49.5772/97750 - chętnie pomożemy.
eMail: info@busse-heizplattentechnik.de