



---

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



## REPARATURANWEISUNG

für elektrisch defekte Heizplatten

## REPAIR INSTRUCTIONS

for electrically defective heating plates

# Reparaturanweisung

---

Zur Reparatur einer elektrisch defekten Heizplatte gehen Sie bitte folgendermaßen vor:

- Lösen Sie die Befestigungsschrauben der Heizplatte und nehmen Sie die Platten aus der Presse. Nun wird der Anschlusskasten abgeschraubt und das 3 bzw. 4 mm Deckblech wird vom unteren 5 bzw. 6 mm Grundblech gelöst.
- Dies geschieht, indem an 2 Ecken der Heizplatte ein spitzer Gegenstand in die Klebefuge getrieben wird und die Klebefuge somit gelöst wird. Alsdann wird das Deckblech vom unteren Grundblech durch Anheben geschält.
- Nun wird der Heizdraht aus den Nuten gezogen und die Nuten vom restlichen Kleber gesäubert. bei den Langnuten geschieht dieses mit einem schnell laufenden Bohrer, der durch die Nuten gezogen wird. Die Quernuten werden mit einem Stemmeisen gesäubert. Nun werden die Flächen des Deckbleches und des Grundbleches mittels einer Schleifmaschine vom Kleber gesäubert.
- Sind diese Arbeitsgänge sorgfältig ausgeführt worden, wird der neue Heizdraht eingelegt. Hierbei ist zu beachten dass der Draht sich beim späteren Betrieb dehnt. Folglich muss der Draht in den Quernuten so gelegt werden, dass er nicht an den Ecken scheuert.
- Weiterhin müssen die in dem Grundblech steckenden Befestigungsmuttern überprüft und die Muttern mit defektem Gewinde ausgewechselt werden.
- Nun wird der Heizplattenkleber 1160, zweckmäßigerweise auf das Deckblech, mit einem Spachtel dünn aufgetragen. (Je m<sup>2</sup> ca. 0,3 kg). Es ist zu beachten, dass an den Stellen der Befestigungs-muttern kein Kleber aufgetragen wird, da dieser die Gewindegänge blockieren würde.
- Danach werden beide Bleche zusammengelegt und in eine Verklebepresse geschoben. Es ist darauf zu achten, dass der Heizdraht in den Nuten liegen bleibt.
- Danach wird die Presse auf ca. 1 -2 kg/cm<sup>2</sup> Druck gefahren. Alsdann wird die Heizung der Presse eingeschaltet und die Platte auf 130° C geheizt.
- Nach Erreichen der Temperatur muss die Platte noch 1 Stunden diese Temperatur halten, damit der Kleber aushärtet. Nun wird die Heizung ausgeschaltet und die Heizplatte soll unter Druck abkühlen.
- Nachdem die Heizplatte erkaltet ist, wird die Temperaturfühler-bohrung aufgebohrt, die Kanten geschliffen und der Anschluss-kasten angeschraubt. Die Heizplatte ist wieder betriebsbereit.

# Repair instructions

---

To repair an electrically defective heating plate, please proceed as follows:

- Loosen the fixing screws of the heating plate and remove the plates from the press. Now unscrew the terminal box and detach the 3 or 4 mm cover plate from the lower 5 or 6 mm base plate.
- This is done by driving a pointed object into the adhesive joint at 2 corners of the heating plate and thus loosening the adhesive joint. Then the cover plate is peeled off the lower base plate by lifting it.
- Now the heating wire is pulled out of the grooves and the grooves are cleaned of the remaining glue. In the case of the long grooves, this is done with a high-speed drill that is pulled through the grooves. The transverse grooves are cleaned with a chisel. Now the surfaces of the cover sheet and the base sheet are cleaned of adhesive using a grinder.
- Once these operations have been carried out carefully, the new heating wire is inserted. It should be noted that the wire will stretch during later operation. Consequently, the wire must be placed in the transverse grooves in such a way

that it does not rub against the corners.

- Furthermore, the fastening nuts in the base plate must be checked and the nuts with a defective thread must be replaced.
- Now apply a thin layer of Hotplate Adhesive 1160, preferably to the cover sheet, using a spatula. (Approx. 0.3 kg per m<sup>2</sup>). It must be ensured that at the points of the fastening

# Instrucciones de reparación

---

Para reparar una placa calefactora defectuosa eléctricamente, proceda como se indica a continuación:

- Afloje los tornillos de fijación de la placa calefactora y retire las placas de la prensa. Desatornille ahora la caja de bornes y separe la placa de cubierta de 3 ó 4 mm de la placa base inferior de 5 ó 6 mm.
- Para ello, introduzca un objeto puntiagudo en la junta adhesiva de las 2 esquinas de la placa calefactora y afloje así la junta adhesiva. A continuación, se despega la placa de cubierta de la placa base inferior levantándola.
- Ahora se retira el cable calefactor de las ranuras y se limpian las ranuras de los restos de pegamento. En el caso de las ranuras largas, esto se hace con un taladro de alta velocidad que se introduce a través de las ranuras. Las ranuras transversales se limpian con un cincel. A continuación, se limpian de adhesivo las superficies de la chapa de cubierta y de la chapa de base con una amoladora.
- Una vez realizadas estas operaciones con cuidado, se inserta el nuevo cable calefactor. Hay que tener en cuenta que el alambre se estirará durante

la operación posterior. En consecuencia, el hilo debe colocarse en las ranuras transversales de forma que no roce con las esquinas.

- Además, hay que comprobar las tuercas de fijación en la placa base y sustituir las tuercas con rosca defectuosa.
- A continuación, aplique con una espátula una fina capa de adhesivo para placas calientes 1160, preferiblemente sobre la chapa de cubierta. (Aprox. 0,3 kg por m<sup>2</sup>). Debe asegurarse de que en los puntos de fijación

# Instrukcje dotyczące naprawy

---

Aby naprawić uszkodzoną elektrycznie płytę grzejną, należy wykonać następujące czynności:

- Poluzować śruby mocujące płytę grzejną i wyjąć płyty z prasy. Teraz odkręć skrzynkę zaciskową i odłącz pokrywę 3 lub 4 mm od dolnej płyty bazowej 5 lub 6 mm.
- W tym celu należy wbić spiczasty przedmiot w spoinę klejową na 2 rogach płyty grzejnej i w ten sposób poluzować spoinę klejową. Następnie zdejmuje się osłonę z dolnej płyty bazowej, podnosząc ją.
- Teraz drut grzewczy jest wyciągany z rowków, a rowki są czyszczone z pozostałego kleju. W przypadku długich rowków odbywa się to za pomocą wiertarki szybkoobrotowej, która jest przeciągana przez rowki. Rowki poprzeczne są czyszczone za pomocą dłuta. Teraz powierzchnie arkusza pokrywającego i arkusza bazowego są oczyszczane z kleju za pomocą szlifierki.
- Po dokładnym wykonaniu tych czynności wprowadzany jest nowy drut grzewczy. Należy zauważyć, że drut rozciągnie się podczas późniejszej pracy. W związku z tym drut należy umieścić w poprzecznych rowkach w taki sposób, aby nie ocierał się o

narożniki.

- Ponadto należy sprawdzić nakrętki mocujące w płycie bazowej i wymienić nakrętki z uszkodzonym gwintem.
- Teraz nałóż cienką warstwę kleju do płyt grzejnych 1160, najlepiej na arkusz pokrywy, używając szpatułki. (Okolo 0,3 kg na m<sup>2</sup>). Należy upewnić się, że w punktach mocowania