

## **DIRECTRICES SUGERIDAS PARA SOLDADURA DE EMPALME FINGERJOINT (DEDOS) DE CORREAS PLANA VOLTA REFORZADA CON CORDON ARAMIDICO (ACR).**

**Nota importante: Todos los datos contenidos en estas instrucciones son una guía general basada únicamente en la experiencia de los centros de servicio que utilizan una variedad de equipos. Hemos encontrado que la temperatura exacta de cada barra y presión varía de una prensa a otra, así como entre el uso en un taller y en el sitio. Por lo tanto, se recomienda ejecutar un pequeño conjunto de pruebas para calibrar una prensa determinada y, en cualquier caso, se debe verificar cada empalme para asegurarse de que esté herméticamente cerrado y libre de burbujas y grietas.**

**Cuando se usa la banda base de material "L":**

- Encienda su unidad de vulcanización y espere que las barras superior e inferior alcancen 180 ° C.
- Corte la banda con un patrón de dedos apropiado. Corte las fibras sobresalientes o en exceso. No hay necesidad de rebajar o perforar los extremos de los miembros tensores en la banda.
- Coloque la banda en posición en el área calentada.
- Coloque un trozo de silicona en el lado superior de la banda impartirá una textura suave o imprimirá una en relieve sobre la banda durante el empalme.
- Suelde la banda bajo 2 Bar de presión durante 4 minutos.
- Espere a que la correa se enfríe (aproximadamente 15 minutos) y luego abra el soldador y suelte la correa empalmada.

**Cuando se usa la banda base de material "M":**

- Encienda su unidad de empalme y espere a que alcance 160 ° C en la plancha inferior y 180 ° en la plancha superior.
- Corte la banda con un patrón de dedos apropiado. Corte las fibras sobresalientes o en exceso. No hay necesidad de rebajar o perforar los extremos de los tensores en la banda.
- Coloque la banda en posición en el área calentada.
- Coloque un trozo de silicona en el lado superior de la banda impartirá una textura suave o imprimirá una en relieve sobre la banda durante el empalme.
- Suelde la correa a 2,5 bares de presión durante un período de 6-7 minutos.
- Espere a que la correa se enfríe (aproximadamente 20 minutos) y luego abra el soldador y suelte la correa empalmada.

**Cuando se utiliza la banda base de material "M" LT:**

- Encienda su unidad de empalme y espere a que alcance 180 ° C en la plancha superior e inferior.
- Ver texto insertado arriba.
- Coloque la banda en posición en el área calentada.
- Coloque un trozo de silicona en el lado superior del cinturón que imprimirá la textura en relieve a la banda mientras se realiza el empalme. Ver los cambios sugeridos arriba.
- Suelde la correa a 2,5 bares de presión durante un período de 6-7 minutos.
- Espere a que la correa se enfríe (aproximadamente 20 minutos) y luego abra el soldador y suelte la correa empalmada.