

TECHNICAL DATA SHEET N. 19

RULES FOR THE BONDING SYSTEM "THERM - FIX" FOR FRICTION BRAKE SEALS

- 1) Lavaggio e sgrassaggio delle parti metalliche con opportuno solvente
- 2) Pulitura a secco delle superfici di contatto con carta vetro in modo da renderle rinvivate ed esenti da sostanze grasse. In alternativa si può eseguire sabbiatura con graniglia metallica
- 3) Prespalmare con il collante "THERM - FIX" le superfici (sia la parte metallica che la guarnizione di attrito) che vanno messe a contatto usando un pennello di setola dura ben pulito od appropriata macchina prespalmatrice
- 4) Lasciare asciugare completamente le superfici prespalmate per almeno 12/24 ore
- 5) Effettuare il montaggio avendo cura che le superfici da incollare siano perfettamente e totalmente aderenti tra di loro sotto esercizio di attrezzatura di serraggio appropriata, usando molle a tazza
- 6) Mettere in forno di cottura alla temperatura costante di 160/170 °C per 30/40 minuti
- 7) Notare se il collaggio è avvenuto, controllando che la colla sia polimerizzata completamente, cioè verificando che il poco collante fuoriuscito sia secco e che si sbricioli come vetro
- 8) Togliere i pezzi dal forno, lasciare raffreddare lentamente ed effettuare lo smontaggio dell'attrezzatura.
- 9) Controllare che la guarnizione di attrito non abbia subito surriscaldamento e che pertanto sulla sua superficie non siano presenti alterazioni nella colorazione originale

N.B. : Le parti metalliche da rivestire devono essere lisce, bene sgrassate e pulite.

Le seguenti norme sono basate sullo stato attuale delle nostre conoscenze e sono fornite a puro titolo indicativo e non costituiscono garanzia sull'esito della lavorazione. sono raccomandate prove pratiche per la verifica dei prodotti.