

Technische Information Stand 01.04.2002

Glasurabwischband mit beflockter Fläche

Typ TR

1. Allgemeines

Glasurabwischbänder aus beflockten Flächengeweben eignen sich aufgrund ihrer Eigenschaften hervorragend zum Entfernen der Glasur an allen Standflächen des Keramik- und Porzellangeschirrs.

Vorteile:

- exakte gleichmäßige Abwischhöhe, da ein Verkanten der Artikel nicht möglich ist
- scharfe Glasurkante, die nicht ausgefranst erscheint
- lange Lebensdauer (siehe Pkt. 3.2)
- keine besonderen Lagerbedingungen, der Einfluß von UV-Strahlung ist bedeutungslos

Der Bandtyp TR wurde in Auswertung aller bisherigen Kundenerfahrungen entwickelt. Durch die sehr geringe Dehnung entfallen die bisherigen Spannprobleme bei sehr langen Bändern.

2. Materialausführungen

2.1 Faserlänge 2,5 mm

Bänder mit einer Faserlänge von 2,5 mm werden als Standard für alle maschinellen Glasierlinien und Handarbeitsplätze empfohlen.

2.2 Führungseckeleisten

Bei langen Bändern können mittige Keilleisten zur besseren Führung an der Unterseite angebracht werden. Die Maße der Keilleisten beziehen sich auf ein Keilriemenprofil K6 oder KI 0.

3. Einsatzempfehlungen

3.1 Allgemeines

Die Bänder vom Typ TR haben eine Polyesterfasergeweberückseite. Damit ist eine gerändelte oder ähnlich bearbeitete Antriebsrollenoberfläche nicht mehr notwendig. Es können metallisch glatte Antriebsrollen verwendet werden. Die Geweberückseite vermindert auch die Adhäsionskräfte auf den Unterlageblechen, so daß zusätzliche Maßnahmen zur Verminderung derselben nicht mehr erforderlich sind.

3.2 Standzeiten

Die Standzeiten der Bänder liegen im Durchschnitt bei 6 Monaten. Sie hängen jedoch entscheidend von der Länge der Bänder und dem Anpreßdruck der Quetschrolle ab. **Wichtig:** Die Quetschrolle darf nur leicht an die Fasern der Bänder angeedrückt werden. Wird die Rolle zu stark angepreßt, werden bei jedem Umlauf die einzelnen Fasern geknickt und fallen dadurch vorzeitig aus. Bei leichtem Anpreßdruck biegen sich die Fasern und das überschüssige Wasser wird ausreichend entfernt. Statt Quetschrolle hat sich auch ein im spitzen Winkel angebrachter Raker aus Weich-PVC oder ähnlichem Material bewährt. Damit die Bänder nicht seitlich auslaufen und die Kanten beschädigt werden können, sollten präzise eingestellte Antriebs- und Umlenkrollen selbstverständlich sein.

3.3 Faserabrieb

Die besonders am Anfang ausgehenden losen Fasern führen zu keinerlei Qualitätseinschränkungen beim Glasurbrand. Bis 450 °C sind diese Fasern rückstandslos verbrannt.

3.4 Anlagen mit Doppelbändern

Doppelläuferbänder sind auf allen Anlagen nach Ausgleich des Höhenunterschiedes bedenkenlos einsetzbar. Eine Keilleiste auf der Unterseite garantiert einen exakten Lauf. Ein Ausquetschen der Bänder ist meist nicht mehr erforderlich, da das aufgenommene Wasser mit der abgeputzten Glasur auf der Oberseite bis zum Bandende durch die Fasern läuft. Zur exakten Reinigung von Glasurrückständen empfiehlt sich ein nochmaliges Anspritzen mit Wasser unmittelbar vor der vorderen Umlenkrolle.

3.5 Anlagen mit einem Band

Auch hier gelten die Hinweise unter Pkt. 3.4. Ältere Anlagen der Firma SAMA (vormals Voit) führen durch den hohen Anpreßdruck der Artikel auf das Band zur vorzeitigen Abnutzung. Die Firma SAMA hat für diese Anlagen eine neue Vorrichtung entwickelt, bei der die Putzstangen vertikal frei beweglich sind. Diese kann an älteren Voit-Triplexanlagen nachgerüstet werden. Auf Anlagen ab August 1998 sind die Bänder installiert.

3.6 Handplätze

Unter Berücksichtigung des Anpreßdrucks der Quetschrolle sind die Bänder an Handarbeitsplätzen einsetzbar. Einschränkungen gibt es, wenn Artikel mit Kontrafuß gewischt werden sollen, da beflockte Bänder nicht eingedrückt werden können.

Technische Details zum Rand Typ TR sind aus einem gesonderten Datenblatt ersichtlich.

Für Anfragen (Telefon oder Fax) stehen wir Ihnen gern innerhalb unserer Geschäftszeit unter den oben angegebenen Nummern zur Verfügung

Montag bis Freitag 09. 00 bis 12. 00 Uhr und 15. 00 bis 18. 00 Uhr