

Remont powierzchni rozpoczynamy następujących czynności:

Na początku przygotowujemy metalową powierzchnię roboczą. Najlepiej jest ją oczyścić i obniżyć poprzez frezowanie o odpowiednią wartość.

Optymalna chropowatość powierzchni metalowej powinna być mniejsza niż **Ra12,5**, czyli tj. przy frezowaniu zgrubnym.

Po obróbce usuwamy wióry i odtłuszczamy powierzchnię. Proces ten wygodnie przeprowadzimy na frezarce lub wytaczarce ustawiając małe obroty i duży posuw. Uzyskamy w ten sposób odpowiednią chropowatość powierzchni. Jeżeli mamy możliwość zastosować obróbkę bardziej dokładną zaleca się jej wykonanie.

W kolejnym kroku sprawdzamy, czy po przyklejeniu taśmy **TRI.SLIK** wszystkie współpracujące powierzchnie będą dobrze spasowane – określamy wypozyjonowanie, tak by zachować odpowiednie wzajemne położenie suportu, łoża i śruby pociągowej. Najwygodniej można to sprawdzić przez zastosowanie śrub dystansowych lub włożenie pomiędzy support na łożę wkładki o grubości odpowiadającej grubości taśmy. Polecamy stosowanie wkładek miedzianych, dzięki którym nie porysujemy powierzchni łoża.

Czujnikiem zegarowym sprawdzamy położenie w kilku miejscach. Jeżeli będziemy z wymiarem za "wysoko" np. o 0,05 – 0,1 mm, to możemy uznać, że wszystko jest ok. Jeżeli za "nisko" oznacza to, że musimy zastosować grubszą taśmę. W przypadku, gdy mamy nadwymiar ulegnie on redukcji w czasie docierania taśmy.

Jeżeli geometria jest odpowiednia przystępujemy do oklejania prowadnic.

Przed nałożeniem kleju **konieczne** jest odtłuszczenie powierzchni prowadnicy i powierzchni taśmy. Najlepiej użyć do tego odtłuszczaczy: **na bazie acetonu – do metalu i na bazie alkoholu – do taśmy ślizgowej.**

Klejenie taśmy do powierzchni metalowych

Rozrabiamy klej dwuskładnikowy. Do tego celu najlepiej jest przygotować sobie kawałek czystej blachy lub arkusza z tworzywa.

WAŻNE:

1. *Zalecamy, by składniki kleju wycisnąć ze strzykawki do końca.*

Może się zdarzyć, że wyciskając składniki stopniowo połączymy je w nieodpowiednich proporcjach. Skutkuje to najczęściej nieutwardzeniem kleju i brakiem przyczepności do powierzchni. Bezwzględnie stosuj się do instrukcji ujętej na opakowaniu i przestrzegaj terminu ważności kleju.

2. *Pierwsze 3 do 8 cm dozowanego ścięgu należy odrzucić. Połącz składniki kleju ze sobą i mieszaj przez około 15 sekund do uzyskania jednolitej masy.*

3. *Po wymieszaniu nakładaj klej cienką warstwą na powierzchnię metalową i na taśmę. Zgarniaj nadmiar kleju. Połączenie klejowe*

powinno mieć około 0.5 mm grubości, wówczas kartusz kleju 25 ml wystarcza na przyklejenie 500 cm² taśmy.

4. *Zwróć uwagę, by klej nakładać na "ciemną", radełkowaną stronę taśmy TRI.SLIK. Jest, to o tyle ważne, że jednym ze składników taśmy jest PTFE (teflon®) i jeśli niesiesz klej na niewłaściwą stronę połączenie nie będzie trwałe.*

5. *Po aplikacji kleju nałóż taśmę na powierzchnię metalową i docisnij. Unikaj jednak silnego docisku, który będzie skutkował wypłynięciem większości masy poza obszar łączenia.*

6. *Jeżeli taśmy były klejone do powierzchni suportu, to zalecamy pokryć powierzchnię łoża folią typu stretch i nałożyć suport z taśmą na łożę. Folia zapobiegnie zanieczyszczeniu powierzchni łoża klejem, którego nadmiar z pewnością "wypłynie". Zamiast folii możesz użyć woskowanego papieru, wosków technicznych lub specjalnych separatorów chemicznych.*

7. *Po przyklejeniu odczekaj 24 godziny. Po tym czasie klej zwiąże się całkowicie tworząc jednolitą i twardą strukturę.*

8. *Uważaj, aby zmontowanie części nie poruszyły się podczas utwardzania. Odczekaj aż spoina osiągnie całkowitą wytrzymałość. Nie obciążaj łącza do czasu uzyskania pełnej wytrzymałości.*

Jeżeli okładziny powinny posiadać rowki smarownicze, wykonajmy je po przyklejeniu taśmy. Pamiętajmy, by głębokość rowka smarowniczego była mniejsza niż grubość taśmy ślizgowej.

Zdejmujemy suport, zdejmujemy folię i obrabiamy mechanicznie wypłytki kleju.

Następnie wykonujemy pasowanie na tusz. Powierzchnię łoża smarujemy tuszem traserskim i nakładamy suport. Przesuwamy go powoli i następnie zdejmujemy suport. Na taśmie powinniśmy zobaczyć, które jej części dotykają dokładnie do powierzchni, a które nie. "Górki" będą niebieskie, "doliny" czyste.

Teraz za pomocą skrobaka zdejmujemy warstwę taśmy w odpowiednim miejscu. Jeżeli mamy możliwość, możemy frezować.

Na koniec krawędzie taśmy delikatnie ręcznie gratujemy.

Przed rozruchem powierzchnię taśmy należy posmarować.