

Instruktioner til tilføjelse af etiketter til måtter:

Der er to procedurer for at tilføje etiketter til måtter. Du kan enten bruge Heat Seal-with Uhærdet gummi eller uden uhærdet gummi. Begge processer giver vaskerier mulighed for at tilføje etiketter til deres eksisterende måttebeholdning. Imidlertid etiketter påført med varmforsøglingen Proces med uhærdet gummi giver et mere permanent resultat. Nedenfor er instruktioner til begge procedurer.

Varmeforsøgelsesproces - med hærde gummi

Nødvendige materialer:

- Etiketter - Kan købes fra Mountville.com Europe.
- Uhærdet gummi - Kan købes hos Mountville.com Europe.

Påkrævet udstyr:

- Varmeforsøgelsesmaskine
- Slibemaskine med fastgjort børste.
- Teflonbelagt stof.

Instruktioner:

1. Feje området, hvor etiketterne skal påføres, så du får en glat overflade. Hvis måtten er klamret, skal du sørge for at fjerne alle klodser. Med glat ryg måtter er det også nødvendigt at feje gummiet for at forbedre bindingen mellem etiket og gummien. Vær forsigtig med ikke at være for aggressiv i slibning som du måske slib gennem gummibaggrunden og beskadig måtten.
2. Indstil din varmforsøgelsesmaskine til fuldt lufttryk (80 psi eller 5,5 bar er ønskeligt) og 180 ° Celsius temperatur
3. Fjern etiketten fra papirbagsiden
4. Marker etiketten efter behov. Dette gøres, før etiketten er vulkaniseret til gummiunderstøtning gør blæk fra mærkepenen mere permanent.
5. Placer måtten i varmforsøgelsesmaskinen med det buffede gummiområde i midten.
6. Skær et stykke sort uherdet gummi ud, der er lidt større end etiketten bliver anvendt. Placer denne gummi i midten af det polerede område. Fjern plast bagside fra gummien.
7. Placer etiketten på den uherdede gummi.
8. Dæk etiketten og hele reparationsområdet med et stykke teflonbelagt stof.
9. Luk varmforsøgelsesmaskinen, og lad etiketten og gummien koge i 8 minutter.
10. Når cyklussen er afsluttet, skal du lade måtten afkøle inden håndtering.

Varmeforseglingsproces uden uherdet gummi

Nødvendige materialer:

- Etiketter - Kan købes fra Mountville Europe.

Påkrævet udstyr:

- Varmeforseglingsmaskine
- Slibemaskine med fastgjort børste.
- Teflonbelagt stof.

Instruktioner:

Varmeforseglingsprocessen uden uherdet gummi ligner meget Varmeforseglingsprocessen med hærdet gummi, men et trin blev fjernet, og tilberedningstiden er blevet sænkes.

1. Fej området, hvor etiketterne skal påføres, så du får en glat overflade. Hvis måtten er klamret, skal du sørge for at fjerne alle klodser. Med glat ryg måtter er det også nødvendigt at buffere gummiet for at forbedre bindingen mellem etiket og gummien. Vær forsigtig med ikke at være for aggressiv i slibning som du måske slib gennem gummibaggrunden og beskadig måtten.
2. Indstil din varmforselingsmaskine til fuldt lufttryk (80 psi eller 5,5 bar er ønskeligt) og 180 ° Celsius temperatur
3. Fjern etiketten fra papirbagsiden
4. Marker etiketten efter behov. Dette gøres, før etiketten er vulkaniseret til gummiunderstøtning gør blæk fra mærkepenen mere permanent.
5. Placer måtten i varmforselingsmaskinen med det fejede gummiområde i midten.
6. Placer etiketten på den uherdede gummi.
7. Dæk etiketten og hele reparationsområdet med et stykke teflonbelagt stof.
8. Luk varmforselingsmaskinen, og lad etiketten og gummien koge i 2 minutter.
9. Når cyklussen er afsluttet, skal du lade måtten afkøle inden håndtering.

Vores erfaring har vist, at varmforselingsprocessen med hærdet gummi er mere permanent end varmforselingsprocessen uden uherdet gummi. I vores test af Varmeforselingsproces ved hjælp af hærdet gummi, etiketter har varet i over 100 vaskecyklusser. Normalt varmforslede etiketter uden uherdet gummi begynder at svigte efter 40-50 vask cykler

Opsætningen og effektiviteten af varmforselingsudstyr kan variere meget afhængigt af tilgængeligt lufttryk og den varme, der produceres af den enkelte maskine. På grund af dette anbefaler vi, at vaskerier grundigt vasker test flere prøver før gennemføre et stort omprogrammeringsprogram.