

# BUSSE

HEIZPLATTENTECHNIK GMBH

---

## Busse Heizplattentechnik GmbH

Fritz-Souchon-Straße 22  
D-32339 Espelkamp

Postfach 11 07  
D-32325 Espelkamp

Telefon +49.5772.9775-0  
Telefax +49.5772.9775-55  
Info@busse-heizplattentechnik.de  
www.busse-heizplattentechnik.de



---

## VERKLEBEANWEISUNG

für eloxierte und nicht eloxierte Aluminium-Pressbleche

# Verklebeanweisung

---

für eloxierte und nicht eloxierte Aluminium-Pressbleche

1. Die verkratze bzw. beschädigte Pressfläche der Heizplatte mit einer Schleifmaschine bzw. Schwingschleifer und groben Schleifpapier (ca. Korn 36) gut aufrauen und von Leimresten etc. säubern. Danach die gesäuberte Fläche mit Verdünnung oder Ähnlichem von eventuellen Fettresten säubern.
2. Die zu verklebende Fläche des nicht eloxierten Alu-Blechtes braucht nicht aufgeraut werden. Bei eloxierten Alu-Blechen wird die zu verklebende Fläche wie unter 1. aufgeraut.
3. Den Einkomponentenkleber >>1160<< mit einem Stück Hartpappe oder Ziehspachtel auf eine Fläche aufziehen. Der Kleber kann wahlweise auf das neue Blech oder auf die alte Pressfläche aufgetragen werden. Der Kleberauftrag soll eine Dicke von 0,5 mm nicht übersteigen, da sonst zuviel Kleber an den Ränder beim Schließen der Presse austritt. Eine Dose á. 1,5 kg Kleber reicht für 2 Flächen 3000 x 1350 mm zu verkleben.
4. Nach dem Klebeauftrag das neue Blech auf das Alte legen und die Presse schließen. Der Druck soll ca. 1,5 kg/cm<sup>2</sup> betragen.
5. Nun wird die Heizung eingeschaltet und auf 130° C geheizt. Den an den Rändern austretenden Kleber entfernen, da der Kleber im ausgehärteten Zustand absolut fest ist.
6. Nach ca. 1 Stunden gehaltener Temperatur von 130° C ist der Kleber ausgehärtet. Nun wird die Heizung ausgeschaltet. Die Heizplatte sollte unter Druck abkühlen.

Sollten Sie eventuell noch Rückfragen haben, setzen Sie sich unter 05772/97750 mit uns in Verbindung – Wir helfen Ihnen gerne weiter.

# *Instruction for adhesive bonding*

---

*for anodized and non-anodized aluminium press plates*

- 1. Clean the scratched or damaged surface of the hot plate with a grinder or orbital sander and coarse sand (approx. grain 36) and well roughening of Remnants of glue, etc. Clean the surface with dilution or the like from any grease.*
- 2. The bonding surface of the non-anodized aluminium plate need not be roughed. An anodized aluminium sheet must be reworked as under 1.*
- 3. Mount the glue >>1160<< with a piece of hard cardboard or scraper on a surface mount. The adhesive can be either on the new sheet or on the old press surface. The glue job is to a thickness of 0.5 mm is not exceeded, since otherwise too much glue on the edges when you close the press leaks.*
- 4. After the adhesive is coated, the new aluminium sheet on the hot plate. Then close the press. The pressure is about 1.5 kg / cm <sup>2</sup>.*
- 5. Now the heating is switched on and at 130 ° C heated. The leaking at the edges to remove glue, because the glue in the hardened condition is absolutely certain.*

- 6. After about 1 hours holding temperature of 130 ° C is the glue hardened. Now switch the heating off. The hot plate should be cool under pressure.*

*If you have any further questions, put you at +49 5772 97750 in touch with us - we will help you.*

*(Translated with google. Sorry for grammar)*