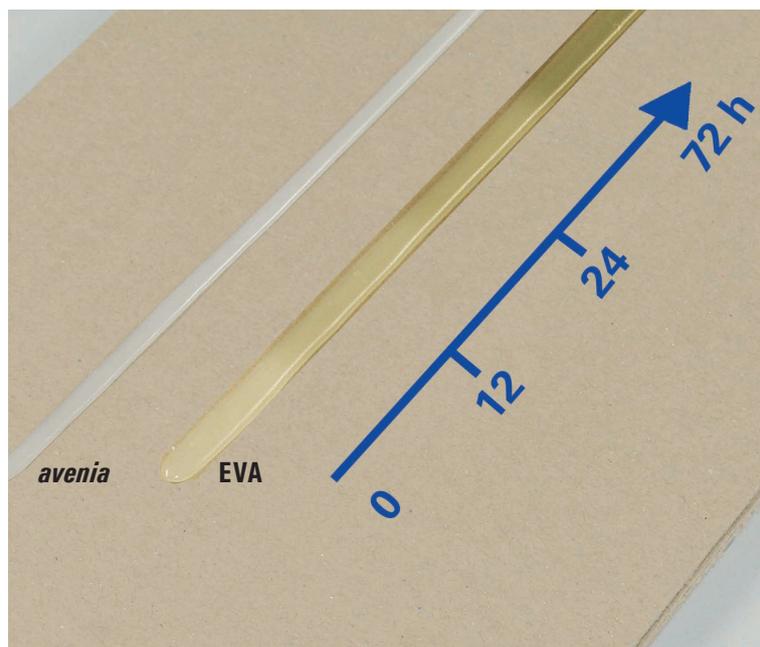




Umstellung auf *avenia*

Anlagenumstellung von herkömmlichen EVA-Schmelzklebstoffen auf *avenia*

- Anleitung in 9 Schritten -

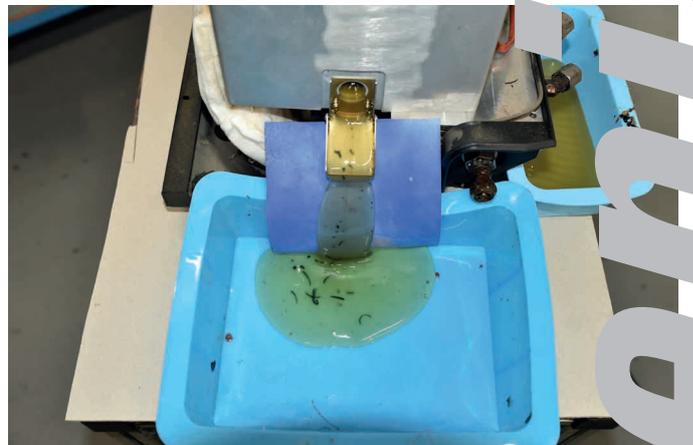


avenia

Umstellung auf *avenia*

Schritt 1:

- › Anlage einschalten.
- › Beispielhafter Temperaturverlauf:
 Tank: ca. 170°C
 Schläuche: ca. 175°C
 Düsen, Köpfe: ca. 180°C
- › Tank auf Betriebstemperatur halten.
- › Reduktion des Pumpendruckes (auf maximal 1 bar).
- › Die am Tank angebrachte Ablaufrinne herunterlassen und einen geeigneten Behälter unterstellen.
- › Ablaufschraube abschrauben. Der Klebstoff fließt ab.
- › Eventuelle Verkrustungen / Vercrackungen mit einem Holzspatel entfernen (Der Gebrauch von metallischem Werkzeug kann die Tankbeschichtung zerstören).



Schritt 2:

- › Nach Möglichkeit vollständige Entfernung des EVA-Klebstoffes.



avenia



Umstellung auf *avenia*

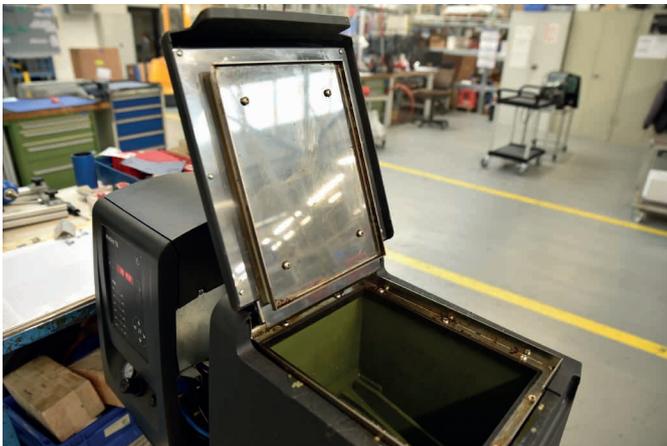
Schritt 3:

- › Manuelle Reinigung des Tanks, dazu ist die Entfernung des Grobsiebes notwendig.



Schritt 4:

- › Säuberung des Tankdeckels und der vorhandenen Umrandung.



avenia

Umstellung auf *avenia*

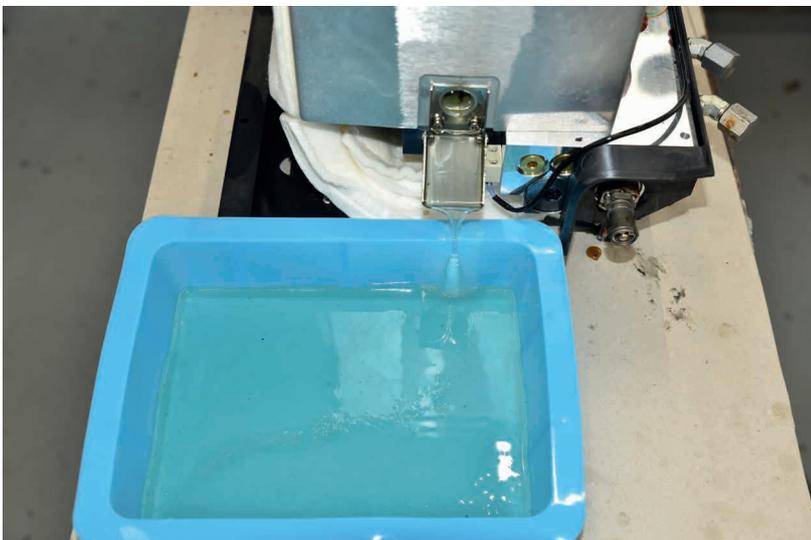
Schritt 5:

- › Bei extremer Verschmutzung des Schmelzgerätes ist es ratsam, den Pumpenfilter zu demontieren und zu erneuern. Notwendige neue Dichtungsringe liegen dem Austausch-Filterset bei.



Schritt 6:

- › *avenia* Schmelzklebstoff aufschmelzen (Pumpendruck 0).
- › Den flüssigen *avenia* Klebstoff so lange durch die Ablassrinne ablassen, bis saubere Klebmasse austritt.
- › Einsetzen des neuen Filters bei geöffnetem Ablasshahn.



Umstellung auf *avenia*

Filterwechsel:



1. Luftdruck auf 0 bar stellen.



2. Spülventil bei untergestelltem Behälter öffnen.



3. Filter losschrauben.



4. Filter vorsichtig herausziehen.



5. Alten Filter entsorgen, neuen Filter einsetzen.

Schritt 7:

- › Absenkung der Temperatur um ca. 30-40°C.
- › Bei geringer Druckeinstellung den Schlauch und den Auftragskopf spülen.
- › Je nach Verschmutzungsgrad den Auftragskopf vom Schlauch abschrauben und den Kopf erst dann wieder montieren, wenn farblose, saubere Klebmasse am Schlauch abläuft.

Achtung:

- › Je nach Verschmutzungsgrad und Alter der Anlage kann es bei der Klebstoffumstellung kurzzeitig zum Ablösen alter Verschmutzungen (verbrannter Klebstoff) aus dem System kommen.
- › BÜHNEN empfiehlt die Benutzung von Inline-Filtern (z.B. im Auftragskopf), um so evtl. sich später ablösende Verschmutzungen aufzufangen.



avenia



Umstellung auf *avenia*

Schritt 8:

- › Durchspülen des kompletten Systems – ohne Düse in der Handpistole oder dem Auftragskopf
- › Montage der Düsen
- › Einstellung der Verarbeitungstemperatur und das System auf Funktion überprüfen

Schritt 9:

- › Nach dem Reinigungs- und Spülvorgang den Tank mit *avenia* Schmelzklebstoff befüllen und auf Verarbeitungstemperatur bringen.
- › Beispielhafter Temperaturverlauf:
 - Tank: ca. 170°C
 - Schläuche: ca. 175°C
 - Düsen, Köpfe: ca. 180°C

***avenia* fließt leichter!**

Der notwendige Auftragsdruck mit *avenia* Schmelzklebstoffen aus dem Hause BÜHNEN ist deutlich geringer als bei herkömmlichen Schmelzklebstoffen. Standardwerte für den Auftragskopf liegen zwischen 1,5 und 3 bar. Sie variieren jedoch je nach *avenia* Type, Düsengröße und Schlauchlänge. Durchschnittliche Dauer des Umstellungsprozesses etwa 2-3 Stunden.

avenia