

ZASADY UŻYTKOWANIA PRODUKTÓW PTFE

1. Wyroby PTFE mogą być stosowane w bardzo wielu środowiskach narażonych na działanie większości dostępnych rozpuszczalników ze względu na swoją obojętność chemiczną.
2. PTFE nie ulega degradacji strukturalnej, z wyjątkiem kontaktu z pierwiastkami metali alkalicznych i związków fluoru w wysokiej temperaturze i w połączeniu z dużym ciśnieniem.
3. Maksymalna temperatura pracy:
 - a. 260°C – dla wyrobów na bazie tkaniny z włókien szklanych
 - b. 230°C – dla wyrobów na bazie tkaniny aramidowej.
4. Wyroby PTFE (Taśmy PTFE) dostępne są w wersji elektrostatycznej oraz specjalnej antyelektrostatycznej, która umożliwia rozproszenie ładunków elektrycznych zarówno na taśmie jak i produkcie.
5. Taśmy pokryte PTFE pracujące w środowisku narażonym na działanie promieni UV muszą zawierać pigment w celu ochrony przed przedwczesnym zniszczeniem powłoki.
6. Nie wolno łamać ani zginać wyrobów z PTFE, ponieważ niszczy to wewnętrzną strukturę tkaniny co może doprowadzić do jej osłabienia i utraty higroskopii.
7. Powłoka PTFE jest bardzo wrażliwa na zarysowania, dlatego kontakt z ostrymi elementami może spowodować nieodwracalne uszkodzenie powierzchni skracając czas użytkowania poprzez utratę antyadhezji.
8. Nie należy stosować naprężeń wykraczających poza wartości zalecane przez producentów maszyn. Napinanie musi być zgodne z przebiegiem linii osnowy lub wątku tkanin. Skośne naprężenia w dłuższym czasie mogą zdestabilizować wymiary wyrobów uniemożliwiając ich dalsze użytkowanie.

ZASADY UŻYTKOWANIA TAŚM/OKLEIN PTFE SAMOPRZYLEPNYCH

1. Powierzchnia, na którą będzie naklejana taśma musi zostać odtłuszczona. Musi być czysta i sucha. Nie należy aplikować taśmy na nadmiernie schłodzone powierzchnie, gdyż kondensacja pary wodnej utrudni połączenie. Naklejanie powinno odbywać się w temperaturze otoczenia.
2. Im gładza powierzchnia, na którą naklejamy taśmę PTFE tym większa powierzchnia styku i trwalsze połączenie.
3. Przy dużych załamaniach o małej powierzchni, naklejona taśma/okleina może powracać do naturalnej formy, zwłaszcza jeśli jej grubość przekracza 0,10 mm.
4. Zakres temperatur użytkowania: od -150° do 260°.
5. Taśmy/okleiny muszą być przechowywane w opakowaniach z folii ograniczającej przepływ powietrza.

MONTAŻ TAŚM PTFE POŁĄCZONYCH BEZKOŃCOWO LUB MECHANICZNIE

1. Zachować szczególną ostrożność podczas rozpakowywania taśmy, aby uniknąć zarysowania powierzchni.
2. W trakcie montażu pasa również należy dbać o delikatną powierzchnię powłoki PTFE.
3. Unikać kontaktu z ostrymi elementami, porowatymi lub zabrudzonymi powierzchniami i łatwo przylegającym do rozwiniętego pasa brudem, kurzem, pyłem lub drobkami piasku w otoczeniu maszyny.
4. Maszyna nie może posiadać w strefie pracy pasa jakichkolwiek zabrudzeń i musi być oczyszczona z powstałych w trakcie produkcji nalotów, kurzu, cząstek pochodzących z przetwarzanych materiałów, resztek smarów (oprócz punktów ich serwisowego stosowania) oraz wszelkich elementów niezwiązanych z konstrukcją maszyny.
5. Pas połączony bezkońcowo może posiadać oznaczenie zalecające kierunek pracy w postaci strzałki przy jednym z brzegów.
6. W przypadku ostony złącza mechanicznego kierunek przesuwu taśmy musi to uwzględniać.

ROZRUCH PASA PO MONTAŻU

1. Klient przed uruchomieniem taśmy musi przeprowadzić inspekcję, aby stwierdzić czy:
 - a. Pas nie uległ porysowaniu, przeciągnięciu, przełamaniu, zabrudzeniu
 - b. Maszyna jest czysta
 - c. Żadne stałe elementy w maszynie nie uszkodzą pasa po zastosowaniu naprężenia
 - d. Temperatura wewnątrz maszyny nie jest zbyt odbiegająca od temperatury otoczenia
 - e. Pas został ułożony na wszystkich wałkach w pozycji zgodnej z normalnym torem pracy.
2. Naprężanie pasa należy przeprowadzić stopniowo i bez maksymalnie dopuszczalnych wartości.
3. Temperaturę należy wprowadzać etapowo, aby nie powodować niepotrzebnych naprężeń.
4. Aby ustabilizować właściwy tor pracy taśmy, należy uruchomić go bez obciążenia i kontrolować ten proces.
5. Zwiększanie naprężenia i stopniowanie wzrostu temperatury, należy bezwzględnie dostosować do wartości zalecanych przez producentów maszyn.