

ANLEITUNG

REPARATUR





GRENZENLOSE MÖGLICHKEITEN



INHALTSVERZEICHNIS

Inhalt des Reparatursets	5
Reparatur von Kratzern	6
Reparatur von Löchern	7
Sicherheitsdatenblatt	11
Reparatur von Ankerlöchern	12
Nieten ersetzen	13

Bitte beachten Sie:

In dieser Kurzanleitung finden Sie alle wichtigen Informationen und Hinweise für die Reparatur von alkus® Platten. Für Schweißgerät, Lackfräse und Bohrmaschine liegen die Original-Bedienungsanleitungen der Hersteller bei. Lesen Sie unbedingt diese Betriebsanleitungen vor der Inbetriebnahme der Geräte und beachten Sie die dort angegebenen Anwendungs- und Sicherheitsvorschriften. Dadurch schützen Sie sich und vermeiden Schäden an den Geräten. Als Ersatzteile dürfen nur Originalteile verwendet werden. Im Übrigen kommen die in den einzelnen Ländern geltenden Arbeitsschutzvorschriften zur Anwendung.

Vertrieb & Marketing

alkus AG
Gewerbeweg 15
9490 Vaduz
Liechtenstein
Telefon: +423 236 0030
E-Mail: mail@alkus.com

www.alkus.com

Forschung & Entwicklung

alkus GmbH & Co. KG
Kunststoffverbundsysteme
Im Auchtart 8
72186 Empfingen
Deutschland
Telefon: +49 748 598 389910
Fax: +49 748 598 389999
E-Mail: mail@alkus.com

www.alkus.com

Vertrieb & Marketing USA

alkus North America Inc.
400 Oser Avenue, Suit 1650
Hauppauge, NY 11788
USA
Telefon: +1 616 490 4174
E-Mail: mail@alkus.com

www.alkus.com

INHALT DES REPARATURSET



Nr. Bezeichnung

- | | | | |
|----|---|----|--|
| 1 | alkus [®] Reparaturset komplett | 14 | HM-Zylinderkopfböhrer Ø 35 |
| 2 | alkus [®] Koffer „Explorer Case“ | 15 | Farbkratzer |
| 3 | Extruder und dazugehöriges Werkzeug | 16 | Seitenschneider |
| 4 | Heft-Schnellschweißdüse | 17 | Tiefentaster 6 mm |
| 5 | Lackfräse und dazugehöriges Werkzeug | 18 | Schweißdraht PP, 20 m |
| 6 | Ersatzmesser für Lackfräse | 19 | Reparaturstopfen 23 |
| 7 | Bohrmaschine | 20 | Reparaturstopfen 20 |
| 8 | Bohrständer | 21 | Reparaturstopfen 17 |
| 9 | Picard-Latthammer | 22 | Reparaturplatte Ø 35 |
| 10 | Schonhammer rückschlagfrei | 23 | Nietendurchschlag und Ersatzspitze |
| 11 | Schutzhandschuhe H+ | 24 | alkus [®] AS-Konusrohr Ø 29/24 L=103 mm |
| 12 | Schutzbrille Klassik | 25 | alkus [®] Alu-Konus, Ø 20/22 L=70 mm |
| 13 | Sonderstufenbohrer Ø 35/25 | | |

REPARATUR VON KRATZERN

Häufige Einsätze auf der Baustelle bringen zwangsläufig Beschädigungen der Schalhaut mit sich. alkus® bietet Ihnen mit der „long-life-Reparatur“ die Möglichkeit der stoffgleichen Reparatur ohne Qualitätsverlust.

Die zu reparierende Stelle wird mit dem Farbkratzer von Verschmutzungen und Schalöl-Resten befreit und so für die Reparatur vorbereitet.



Überstände von Nagellöchern und kleinflächige Verschmutzungen können ebenfalls mit dem Farbkratzer schnell und einfach beseitigt werden.



Das mittels Extruder (bzw. Gebläseschweißgerät) in Schmelze gebrachte Polypropylen wird auf die zu reparierende Stelle aufgebracht.



Überstehendes Material wird mit der Lackfräse abgetragen und ...

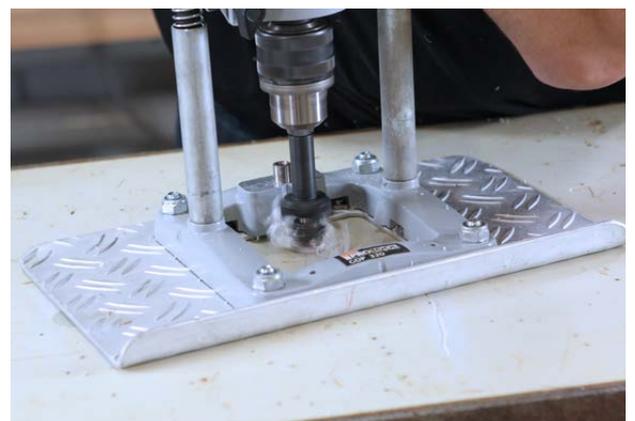
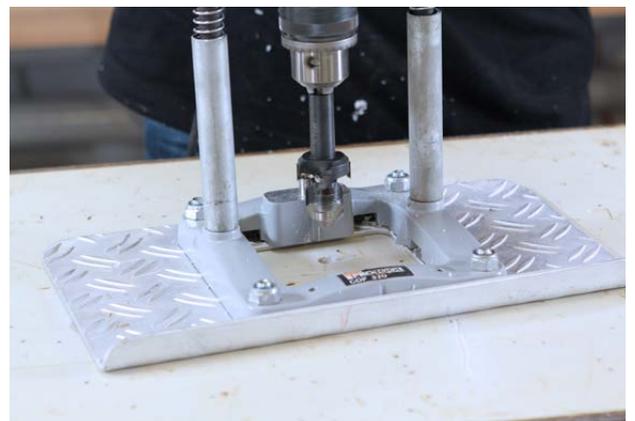


... mit dem Farbkratzer ausgezogen.



REPARATUR VON LÖCHERN MIT STOPFEN

Löcher in der alkus[®] AL-Platte bis zu einem Durchmesser von 30 mm können mittels Stopfen repariert werden. Dafür wird das Loch mit einem Sonderstufenbohrer (siehe Seite 9) ausgebohrt. Wichtig: Bohrtiefe (6 mm) einstellen.



Reparaturstopfen einlegen und...



...mit einem Plastikhammer in das Loch einschlagen.



Der verbleibende Überstand wird wie bei der Reparatur von Kratzern einfach mit Lackfräse und Farbkratzer abgezogen. Die Stopfen bestehen wie die Platte selbst aus Polypropylen. Somit kann auch eine künftige Beschädigung im Bereich eines Stopfens einfach mit dem Extruder repariert werden.



REPARATUR VON LÖCHERN MIT REPARATURPLATTE

Löcher in der alkus[®] GM-Platte können mittels Reparaturplatten repariert werden. Dafür wird das Loch mit einem HM-Zylinder-Kopfbohrer (siehe Seite 9) ausgebohrt.

Wichtig:

Bohrtiefe (6 mm)



Zylinderkopfbohrer Ø 35 in Bohrmaschine einsetzen. Vor dem Bohren Bohrtiefe (6 mm) überprüfen.



Reparaturplatte Ø 35 (Dicke 6,5 mm) mit Fase nach oben einlegen.

Wichtig:

Reparaturplatte steht etwas höher als die Oberkante der alkus[®] Platte.



Reparaturplatte (siehe Seite 9) einlegen und mit einem Plastikhammer in das Loch einschlagen.



Mit Extruder (bzw. Gebläseschweißgerät) verschweißen.



Oberfläche im Reparaturbereich mit Lackfräse plan bearbeiten.



Mit dem Farbkratzer abziehen.



SICHERHEITSDATENBLATT

Sonderstufenbohrer Ø =35/25 mm für AL mit
 Stellschraube für Bohrtiefe



HM-Zylinderkopfbohrer Ø =35 mm für AL und GM mit
 Stellschraube für Bohrtiefe



Für die oben aufgeführten Artikel gelten folgende Sicherheitshinweise:

- Beim Arbeiten mit diesem Werkzeug muss eine Schutzbrille getragen werden.
- Zum Einstellen der Bohrtiefe wird ein Innensechskantschüssel 3 mm benötigt.
- Beim Einspannen in das Bohrfutter muss auf zentrische Fixierung geachtet werden.
- Bei der Fixierung im Bohrfutter muss auf ausreichendes Anzugsmoment geachtet werden.
- Das Werkzeug sollte bei max. 2500 U/min. und bei max. 1,2 m/min. Vorschub betrieben werden.

Reparaturstopfen 17
 (für alkus[®] Platte AL12,9 – AL17)

Reparaturstopfen 20
 (für alkus[®] Platte AL18 - AL20)

Reparaturstopfen 23
 (für alkus[®] Platte AL21 - AL27)

Reparaturplatte, Durchmesser 35 mm (für AL und GM)

Reparaturplatte, Durchmesser 51 mm (für AL und GM)



REPARATUR VON ANKERLÖCHERN

Da Kernmaterial und Oberfläche aus dem gleichen Material sind, können auch ausgeschlagene Ankerlöcher stoffgleich repariert werden.



Der Reparaturkonus aus Aluminium wird als Formgeber in das Ankerloch eingesetzt...



...und danach die schadhafte Stelle mit dem Extruder (bzw. Gebläschweißgerät) aufgefüllt.



Nach dem Entfernen des Reparaturkonus wird die reparierte Stelle mit Lackfräse und Farbkratzer abgezogen.



Das Resultat: ein vollfunktionsfähiges Ankerloch!



NIETEN ERSETZEN

Defekten Nietkopf entfernen (aufbohren).



Niete mit Hilfe des Nietendurchschlags in den Rahmen schlagen.



Nietendurchschlag mit leichtem Hammerschlag nach oben austreiben.



Neue Niete einsetzen und mit Nietgerät montieren.

Wichtig:

Nietlänge beachten:

Stahlniete 5x20 für alkus® Platten 6 – 10 mm Stärke

Stahlniete 5x25 für alkus® Platten 11,5 – 17 mm Stärke

Stahlniete 5x33 für alkus® Platten 18 – 23 mm Stärke



Vertrieb & Marketing

alkus AG
Gewerbeweg 15
9490 Vaduz
Liechtenstein
Telefon: +423 236 0030
E-Mail: mail@alkus.com

www.alkus.com

Forschung & Entwicklung

alkus GmbH & Co. KG
Kunststoffverbundsysteme
Im Auchtart 8
72186 Empfingen
Deutschland
Telefon: +49 748 598 389910
Fax: +49 748 598 389999
E-Mail: mail@alkus.com

www.alkus.com

Vertrieb & Marketing USA

alkus North America Inc.
400 Oser Avenue, Suit 1650
Hauppauge, NY 11788
USA

Telefon: +1 616 490 4174
E-Mail: mail@alkus.com

www.alkus.com

