

Title (en)

Method of adhering abrasive material to an abrasive body.

Title (de)

Verfahren zum Kleben von Schleifmaterial auf einen Schleifkörper.

Title (fr)

Procédé pour coller un matériau abrasif sur un corps abrasif.

Publication

EP 0081120 A2 19830615 (DE)

Application

EP 82110695 A 19821119

Priority

DE 3148499 A 19811208

Abstract (en)

[origin: US4465548A] The invention relates to a method for bonding grinding material, in particular, endless grinding belts or grinding belt segments onto a grinding element, preferably a grinding disk, or the like. Used endless grinding belts can be removed from the grinding elements only under great difficulties. However, such operations must be performed at regular intervals, as soon as the service life of the endless grinding belt has been exceeded. In particular, the removal of adhesive residues from the grinding element is a tedious task and the use of aggressive solvents is disadvantageous for the adhesive. In order to eliminate these disadvantages, the invention provides that a separating layer which is made of an unstable material with respect to solvents, is applied on at least one of the two engaging faces of an endless grinding belt and the grinding element before applying the adhesive layer. Preferably, the separating layer is mounted on the engagement face of the grinding element. As a material for the separating layer, an adhering agent, for example, a plastic resin is particularly suitable. The endless grinding belt can be bonded onto this adhering agent. Since the material used for the separating layer is easily dissolvable with a mild solvent, a used endless grinding belt can be easily removed from the grinding element, without any remaining adhesive residues.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Kleben von Schleifmaterial, insbesondere Schleifband bzw. Schleifbandabschnitten, auf einen Schleifkörper, vorzugsweise eine Schleifscheibe o.dgl. Verbrauchte Schleifbänder lassen sich nur unter Schwierigkeiten von den Schleifkörpern wieder lösen. Solche Arbeiten sind jedoch in regelmäßigen Intervallen durchzuführen, sobald die Standzeit der Schleifbänder überschritten ist. Insbesondere das Entfernen von Klebstoffrückständen vom Schleifkörper ist eine mühsame Arbeit und der notwendige Einsatz von aggressiven Lösungsmitteln für den Klebstoff ein Nachteil. Um diese Nachteile zu vermeiden ist erfindungsgemäß vorgesehen, daß vor dem Anbringen der Klebstofflage auf wenigstens eine der beiden gegenseitigen, miteinander zu verklebenden Anlageflächen von Schleifband und Schleifkörper eine Trennschicht aus gegen Lösungsmittel unbeständigem Werkstoff aufgetragen wird. Vorzugsweise wird die Trennschicht auf der Anlagefläche des Schleifkörpers angeordnet. Als Werkstoff für die Trennschicht ist ein Haftmittel, z.B. ein Kunstharz, besonders geeignet. Auf das Haftmittel kann das Schleifband geklebt werden. Da der für die Trennschicht verwendete Werkstoff mit einem milden Lösungsmittel leicht löslich ist, kann ein verbrauchtes Schleifband leicht vom Schleifkörper entfernt werden, ohne daß Klebstoffrückstände verbleiben.

IPC 1-7

B24D 9/04

IPC 8 full level

B24D 9/04 (2006.01)

CPC (source: EP US)

B24D 9/04 (2013.01 - EP US); **Y10T 156/1116** (2015.01 - EP US)

Cited by

CN108778628A; EP0729807A1; WO2017157789A1; WO03033213A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0081120 A2 19830615; **EP 0081120 A3 19850410**; **EP 0081120 B1 19870708**; AT E28139 T1 19870715; CA 1202785 A 19860408; DE 3148499 A1 19830623; DE 3276688 D1 19870813; US 4465548 A 19840814

DOCDB simple family (application)

EP 82110695 A 19821119; AT 82110695 T 19821119; CA 417180 A 19821207; DE 3148499 A 19811208; DE 3276688 T 19821119; US 42342282 A 19820924