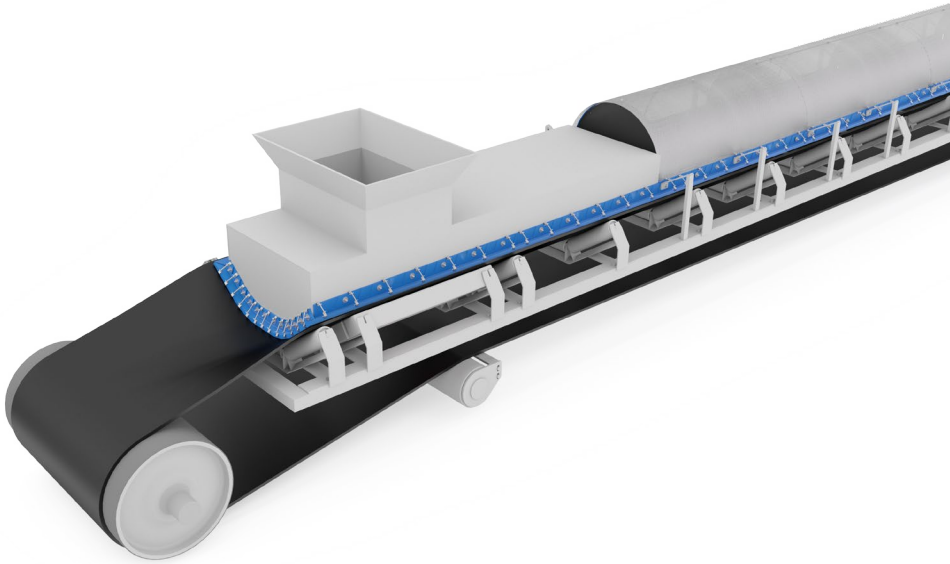


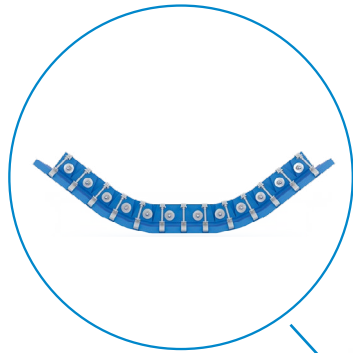
PRODUKTBEGLEITHEFT
PRODUCT MANUAL



AIRSCRAPE[®]

TAILSCRAPE

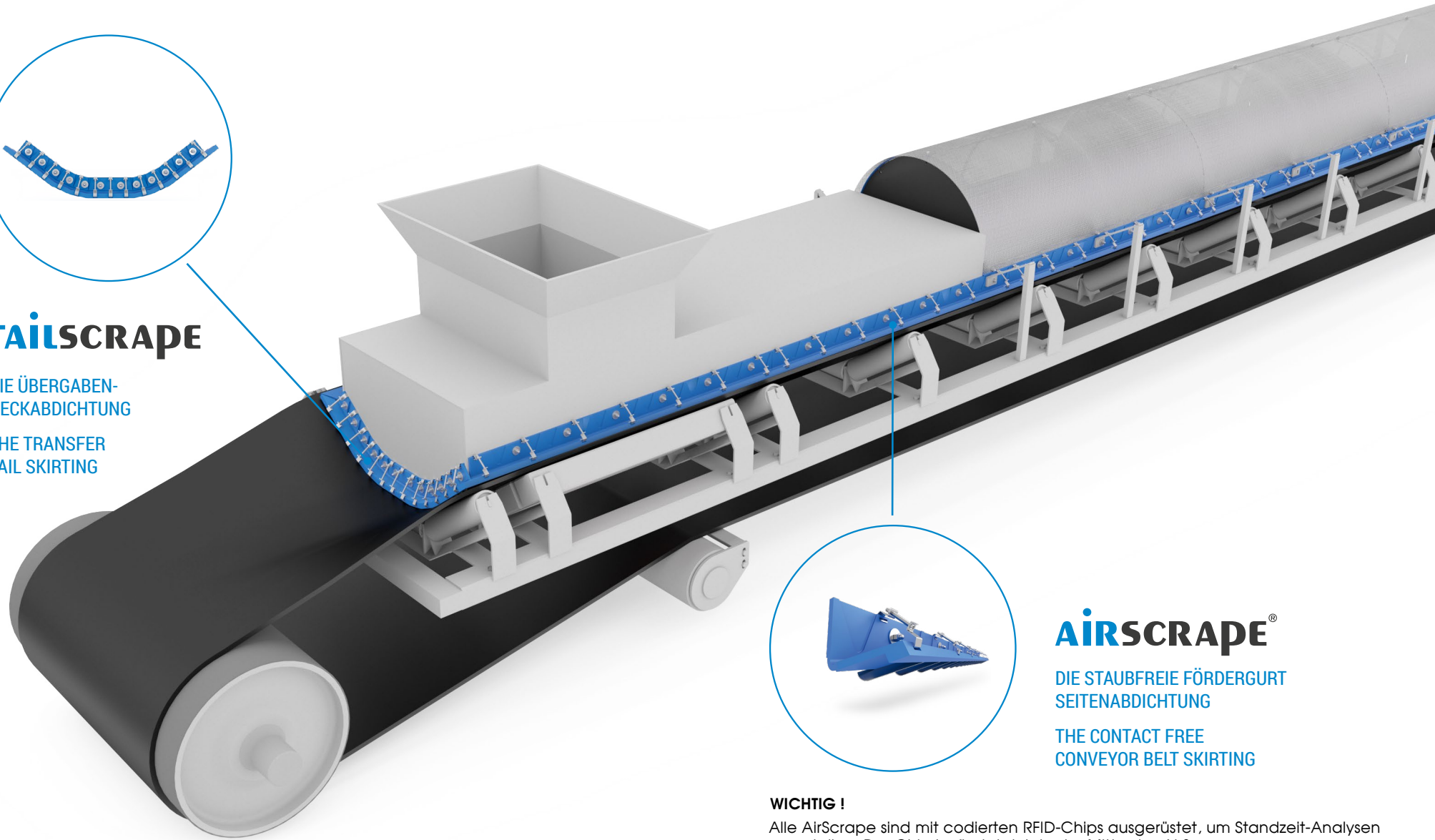
INNOVATIVE LÖSUNGEN FÜR ÜBERGABEPUNKTE INNOVATIVE SOLUTIONS FOR TRANSFER POINTS



TAILSCRAPE

DIE ÜBERGABEN-
HECKABDICHTUNG

THE TRANSFER
TAIL SKIRTING



AIRSCRAPE®

DIE STAUBFREIE FÖRDERGURT
SEITENABDICHTUNG

THE CONTACT FREE
CONVEYOR BELT SKIRTING

WICHTIG !

Alle AirScape sind mit codierten RFID-Chips ausgerüstet, um Standzeit-Analysen zu erstellen. Der Chip befindet sich in der Mitte des AirScape. Bitte übermitteln Sie uns den Code unmittelbar nach dem Einbau.

IMPORTANT !

All AirScape are equipped with coded RFID-Chips for lifetime analysis. The chip is located in the middle of the AirScape. Please send us the code immediately after installation.

INHALT

1. AIRSCRAPE	7
1.1. MONTAGEANLEITUNG	7
1.1.1. SICHERHEITSHINWEISE	7
1.1.2. MONTAGE	8
1.2. TECHNISCHES DATENBLATT	11
1.2.1. HINWEISE	11
1.2.2. VORAUSSETZUNG FÜR DIE NUTZUNG VON AIRSCRAPE	12
1.2.3. AIRSCRAPE VARIANTEN	13
1.2.4. SCHLEISSBLECHVARIANTEN	14
1.2.5. BEDINGUNGEN ZUR NUTZUNG MIT VORHANDENEN KLEMMSYSTEMEN	14
1.2.6. TECHNISCHE DATEN	15
1.2.7. GESAMTANSICHT	15
 2. TAILSCRAPE	 17
2.1. MONTAGEANLEITUNG	17
2.1.1. VOR DER MONTAGE	17
2.1.2. MONTAGE	18
2.1.3. TECHNISCHE DATEN	23

SUMMARY

3. AIRSCRAPE	25
3.1. INSTALLATION GUIDE	25
3.1.1. IMPORTANT SAFETY INFORMATION	25
3.1.2. ASSEMBLY	27
3.2. TECHNICAL DATA SHEET	31
3.2.1. IMPORTANT INFORMATION	31
3.2.2. REQUIREMENT FOR THE USE OF AIRSCRAPE	32
3.2.3. AIRSCRAPE VARIANTS - MILLIMETER	33
3.2.4. AIRSCRAPE VARIANTS - INCH	34
3.2.5. WEAR PLATE VARIANTS	35
3.2.6. INSTRUCTIONS TO USE EXISTING MOUNTING SYSTEMS	35
3.2.7. TECHNICAL DATA	36
3.2.8. OVERALL VIEW	36
 4. TAILSCRAPE	 37
4.1. INSTALLATION GUIDE	37
4.1.1. BEFORE INSTALLATION	37
4.1.2. INSTALLATION GUIDE	38
4.1.3. TECHNICAL DATA	43

AIRSCRAPE®

1. AIRSCRAPE

Die staubfreie

Förderband-Seitenabdichtung

1.1. MONTAGEANLEITUNG



1.1.1. SICHERHEITSHINWEISE

1. Die Sicherheitshinweise des Betriebes müssen beachtet werden.
2. Die Förderbandanlage muß vor Montage des AirScrape abgeschaltet und vor Wiedereinschaltung gesichert werden.
3. Richtige Einbausituation feststellen: Laufrichtung und Einbaulage.
4. Das Tragen von Handschuhen verhindert Verletzungsgefahr.
5. Die aktuelle Version des Produktbegleitheftes finden Sie im Download-Bereich unter www.scrapetec-trading.com.
6. Montagevideo siehe YouTube "Einbau AirScrape".

1.1.2. MONTAGE

1 Packungsinhalt

- 1 x AirScrape - links & rechts
- Länge: je 2 m
- inkl. vormontierten Hebeelementen
- 1 x Spaltprüfblech
- 16 x Anschweißschrauben
- 16 x Muttern
- 16 x Scheiben
- 16 x Hebeelemente
- 1 x Produktbegleitheft

Empfohlene Werkzeuge

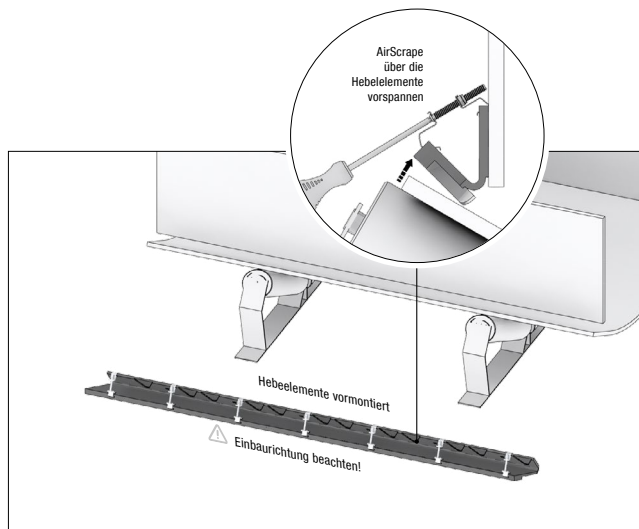
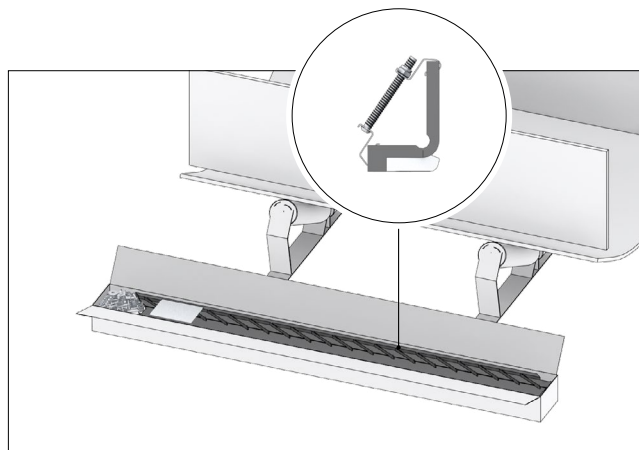
- 13er und 19er Maulschlüssel
- 6 mm Bit, ggf. mit Kugelkopf
- Akkuschauber
- Metallhandbügelsäge oder Winkelschleifer
- Schweißausrüstung für Stahl/Edelstahl

2 AirScrape für die Montage vorbereiten

Den AirScrape mit den Hebeelementen so weit vorspannen, dass der Winkel kleiner ist, als der vorhandene Muldungswinkel.

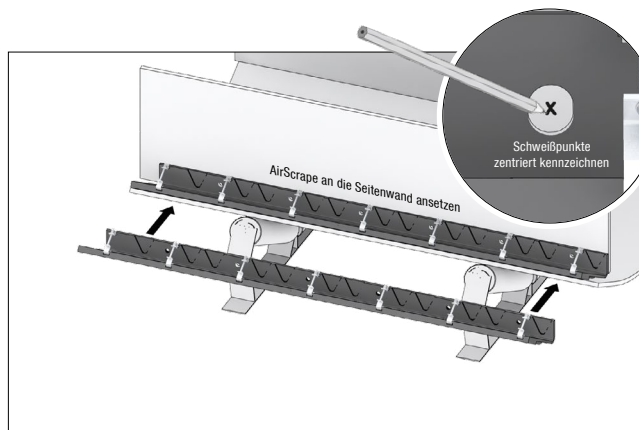


Die Einbaurichtung des AirScrape muss mit der Gurt-Förderrichtung übereinstimmen!



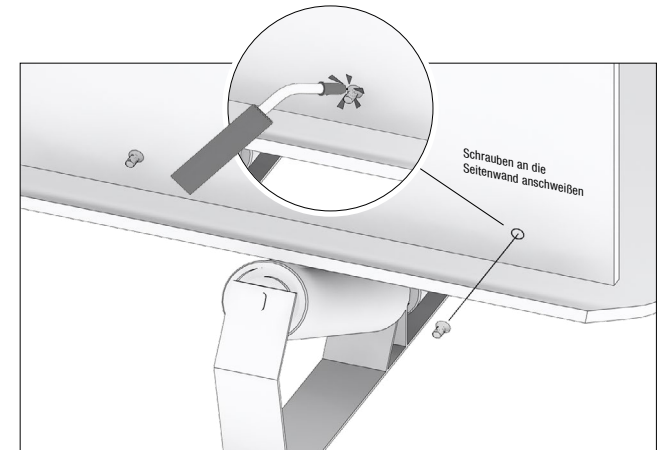
3 Lochbild anzeichnen

Den vorgespannten AirScrape mit den Lamellen auf den Gurtrand und der gelochten Seite an die Seitenwand legen. Anschließend anhand der Löcher die zentrierte Kennzeichnung der Schraubenanschweißpunkte vornehmen.



4 Schrauben anschweißen

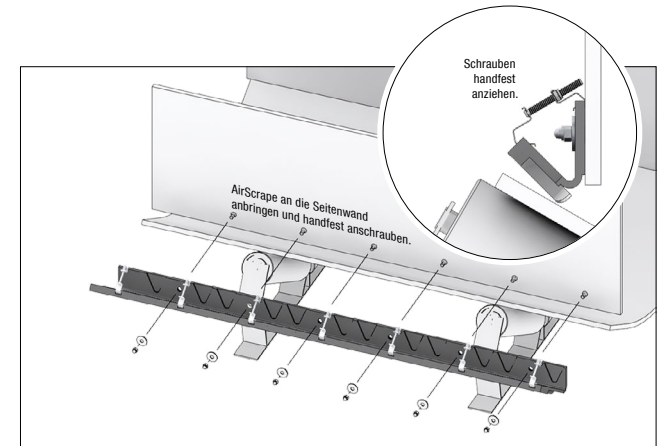
Den AirScrape entfernen und die Schrauben anhand der Kennzeichnung an die vorhandene Seitenwand anschweißen.



5 AirScrape anbringen

Den AirScrape auf den Gurt legen und auf die Gewindestifte schieben. Anschließend die Scheibe auflegen, die Schrauben auf die Gewindestifte drehen und handfest anziehen.

Zur Vorbereitung der Justage, wird der AirScrape auf die gesamte Länge mittels der Hebeelemente soweit überspannt, dass die Lamellenspitzen sichtbar werden.



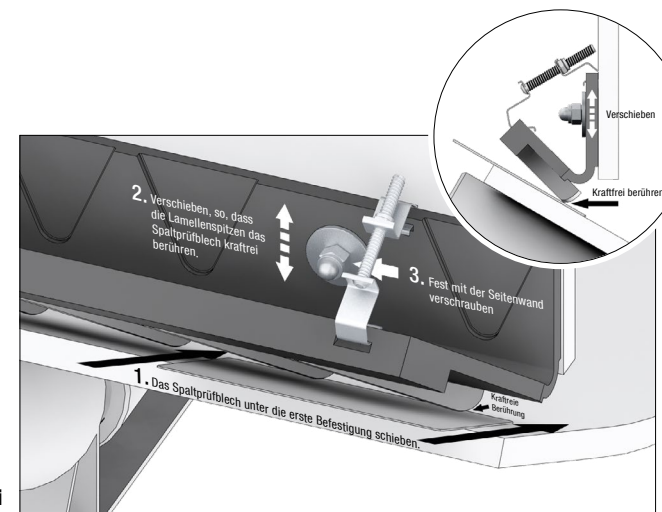
6 AirScrape justieren und befestigen

1. Für die Justage, wird das Spaltprüfblech unter den AirScrape an die Position der ersten Befestigungsschraube geschoben.

2. Den AirScrape über die Langlöcher so verschieben, dass die Lamellenspitzen das Spaltprüfblech kraftfrei berühren.

3. Abschließend die Schraube anziehen und den AirScrape endgültig befestigen.

4. Das Spaltprüfblech muß nach der Befestigung kraftfrei verschiebbar sein.



AIRSCRAPE®

Die staubfreie Förderband-Seitenabdichtung

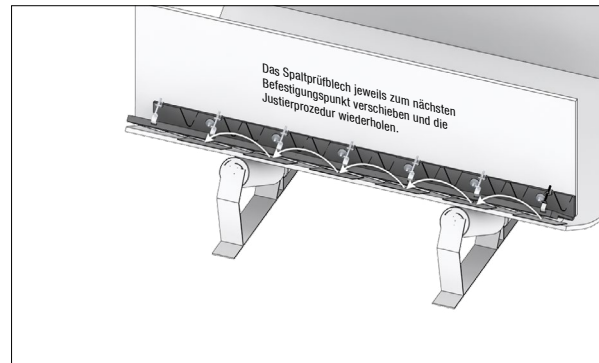
1.2. TECHNISCHES DATENBLATT

Die **AirScrape** Förderband-Seitenabdichtung schwebt seitlich und nahezu berührungsfrei über dem Förderband und nutzt den durch die Materialbewegung und dem laufenden Band erzeugten Luftsoog. Durch die seitlich schräg angebrachten **AirScrape**-Lamellen wird Luft von außerhalb in Richtung Bandmitte geleitet und vermindert so erheblich die Verschüttung und die Staubbildung an Übergabepunkten und anderen kritischen Bereichen in der Förderkette.

1.2.1. HINWEISE

AirScrape - Förderband Seitenabdichtung

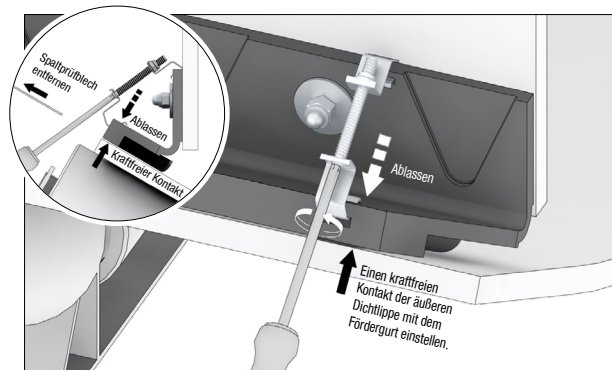
- besteht aus verschleißarmen Polyurethan.
- hat Lamellen aus Edelstahl.
- besteht aus einer rechten und einer linken Ausführung (je 2 m).
- ist in den Größen Large, Medium und Small Ausführung erhältlich.
- wird an der äußeren Unterseite der vorhandenen Seitenwand montiert.
- ist eine wartungsfreie Ausführung, bei bestimmungsgemäßem Gebrauch.
- bietet eine gurtschonende und nahezu kontaktlose Arbeitsweise.
- ist für jede Gurtgeschwindigkeit geeignet.
- kann in lebensmitteltauglichem Material (FDA) hergestellt werden.
- kann aus schwer entflammbarem und antistatischem Material (Polyurethan) hergestellt werden.
- hitzebeständiges Material auf Anfrage.



7 Justierprozedur an allen weiteren Befestigungspunkten anwenden

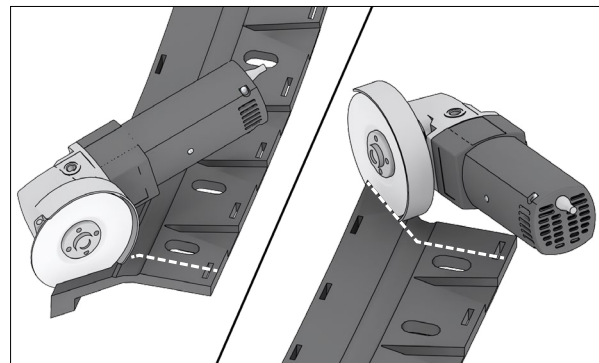
Das Spaltprüfblech zum nächsten Befestigungspunkt bewegen und an dieser Stelle die Justierprozedur wiederholen.

Mit dieser Prozedur fortfahren, bis alle Befestigungspunkte justiert sind.



8 AirScrape in die Betriebsposition bringen

Mittels Hebeelementen den Außenbereich des AirScrape entsprechend dem Muldwinkel bis zur kraftfreien Berührung der Dichtlippe mit dem Fördergurt ablassen. Ideal ist ein geringer berührungsfreier Spalt.



9 AirScrape passend zuschneiden

Sollte ein Überstand am AirScrape entstehen, der abgeschnitten werden muß, trennen Sie diesen mit einer Metallbügelsäge oder einem Winkelschleifer parallel zu den Schnittmarkierungen ab. Erst senkrecht bis zur späteren Biegelinie trennen, dann unter 45° nach außen parallel zu den Schnittmarkierungen.

10 Checkliste vor der Inbetriebnahme

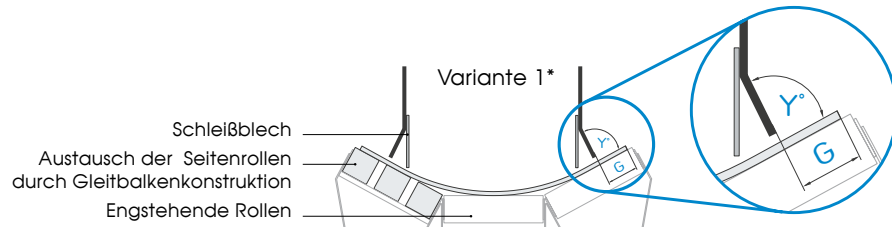
1. Laufrichtung prüfen
2. Schraubbefestigungen prüfen
3. Die Spannung der Hebeelemente prüfen
4. Das Spaltprüfblech muss über die gesamte Einbaulänge zwischen Gurt und AirScrape kraftfrei verschiebbar sein.



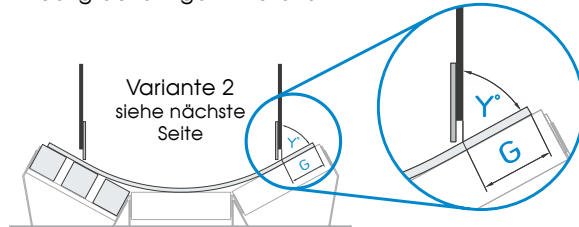
1.2.2. VORAUSSETZUNG FÜR DIE NUTZUNG VON AIRSCRAPE

Voraussetzung ist eine Übergabesituation, die dem Stand der Technik entspricht. Im Aufgabebereich darf der Fördergurt nicht verlaufen oder durchhängen. Dieses erreicht man durch geeignete Gurtführungen und eng aneinander verbaute Rollen oder einen Übergabetisch. Auch ist eine Teilbegradigung des Aussengurtbereiches durch Sondermaßnahmen (z. B. Austausch der Rollen durch Gleitbalkenkonstruktion) denkbar.

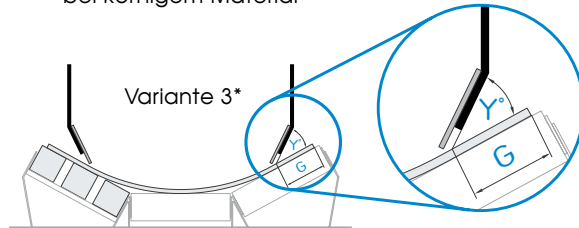
Übergabesituation



bei grobkörnigem Material



bei körnigem Material



bei feinstkörnigem Material

Y° = Winkel zwischen Anbaublech und Fördergurt

*Rücksprache mit ScrapeTec Trading GmbH



HINWEIS

AirScrape ist nicht geeignet für:

1. reversierbare Bänder
2. bei Förderbandsteigungen > 15°, bei Steigungen größer 15° bitte technische Rücksprache
3. bei Übergabesituationen wo der Hauptvolumenstrom direkt auf die Seitenabdichtung trifft (Sondermaßnahmen notwendig)
4. bei im Aushärte-/Reaktionsprozeß befindlichen Materialien (z. B. puzzolanischen Materialien und zeitgleicher Zugabe von Wasser zur Staubbekämpfung)

1.2.3. AIRSCRAPE VARIANTEN



ACHTUNG Der Gurtüberstand muß dauerhaft gegeben sein!
Gurtüberstandschwankungen müssen berücksichtigt werden.

AirScrape - LARGE

Stainless Steel

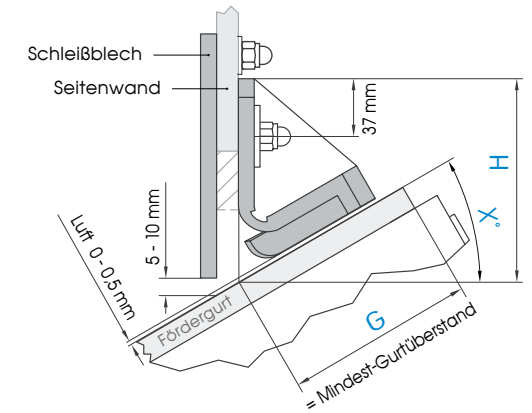
für Muldenwinkel (X°) von 0° bis 45° geeignet

Gurtüberstand: > 102 mm

Freie Anbaufläche ca. 120 - 150 mm

Einbaumaße (mm)

X°	H	G
0°	117	102
10°	119	105
15°	121	108
20°	122	110
25°	125	115
30°	128	120
35°	133	125
40°	141	133
45°	148	140



AirScrape - MEDIUM

Stainless Steel

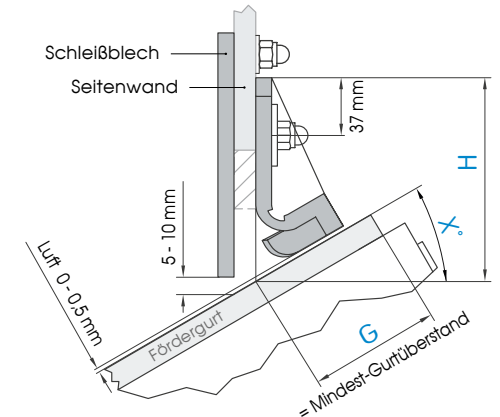
für Muldenwinkel (X°) von 0° bis 45° geeignet

Gurtüberstand: > 75 mm

Freie Anbaufläche ca. 115 - 130 mm

Einbaumaße (mm)

X°	H	G
0°	112	75
10°	114	78
15°	117	80
20°	118	82
25°	119	86
30°	120	90
35°	124	94
40°	128	100
45°	129	102



AirScrape - SMALL

Stainless Steel

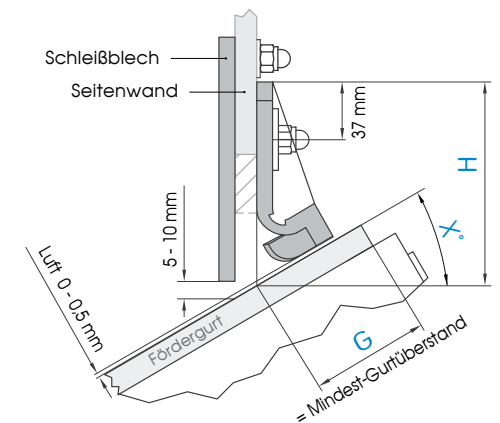
für Muldenwinkel (X°) von 0° bis 45° geeignet

Gurtüberstand: > 60 mm

Freie Anbaufläche ca. 100 - 125 mm

Einbaumaße (mm)

X°	H	G
0°	97	60
10°	98	62
15°	99	66
20°	101	69
25°	103	73
30°	106	78
35°	112	82
40°	117	91
45°	123	95

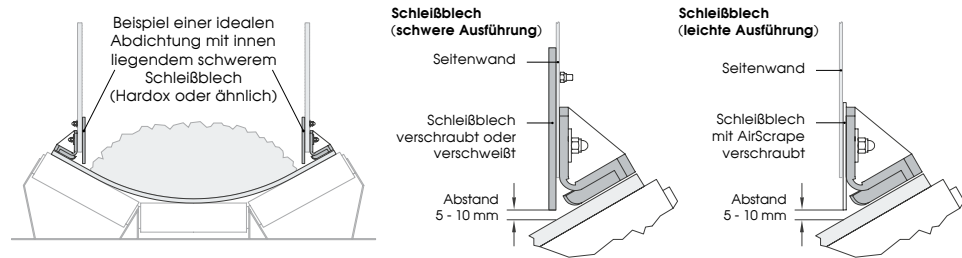
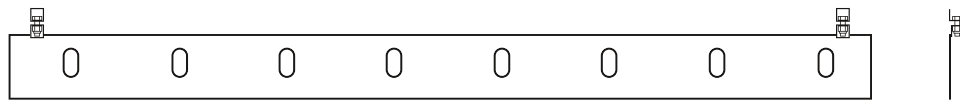


1.2.4. SCHLEISSBLECHVARIANTEN

innen liegende schwere Ausführung /außen liegende leichte Ausführung

Ist der Spalt zwischen Seitenwand und Fördergurt größer als 10 mm, werden zum Schutz der Seitenabdichtung Schleißbleche eingesetzt. Diese können der Einbausituation entsprechend innen liegende Schleißbleche (schwere Ausführung, kundenseits) oder außen liegende Schleißbleche (leichte Ausführung) sein. Das zusätzliche Schleißblech wird beginnend (in Bezug auf die Förderrichtung) mit 5 mm Abstand zum Gurt montiert. In Förderrichtung vergrößert sich dieses Spaltmaß um 5 - 10 mm / Meter, Einbaulänge ca. 2 x Gurtbreite.

Die leichten Schleißbleche erhalten Sie als Sonderzubehör passend zum eingesetzten AirScrape Small, Medium oder Large.



1.2.5. BEDINGUNGEN ZUR NUTZUNG MIT VORHANDENEN KLEMMSYSTEMEN

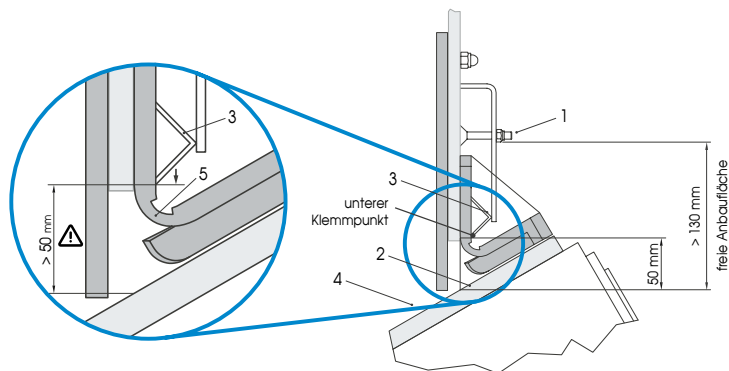
In manchen Fällen sind vorhandene Klemmsysteme nutzbar. Für die Montage und den Betrieb des AirScrape in Systemen mit vorhandenen Klemmsystemen sind folgende Bedingungen zu beachten:

Die Spannschraube (1) oder sonstige Anbauten müssen den Abstand > 130 mm zur Gurtoberfläche (2) haben.



WICHTIG

Die Position des Klemmwinkels (3) muss mindestens 50 mm Abstand zum Fördergurt (4) haben und über dem Knick des AirScrape (5) liegen.



AIRSCRAPE®

1.2.6. TECHNISCHE DATEN

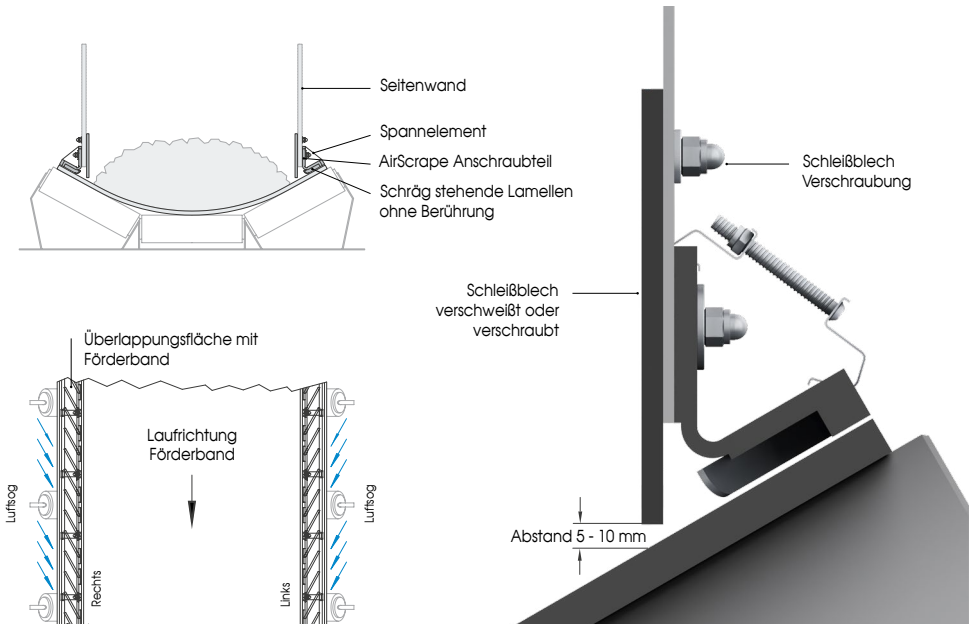
Trägermaterial, wahlweise:

- verschleißarmes Polyurethan = Standard
- schwer entflammbares und antistatisches Polyurethan
- lebensmitteltaugliches Material (FDA)
- hitzebeständiges Material auf Anfrage

Härte: Shore A 70 ± 5
 Einsatztemperaturen: - 30° bis + 80° C
 Lamellenmaterial: Edelstahl
 Systemlänge: 2 m rechte und linke Seite

Weitere Technische Daten und Sonderspezifikationen erhalten Sie auf Anfrage.

1.2.7. GESAMTANSICHT

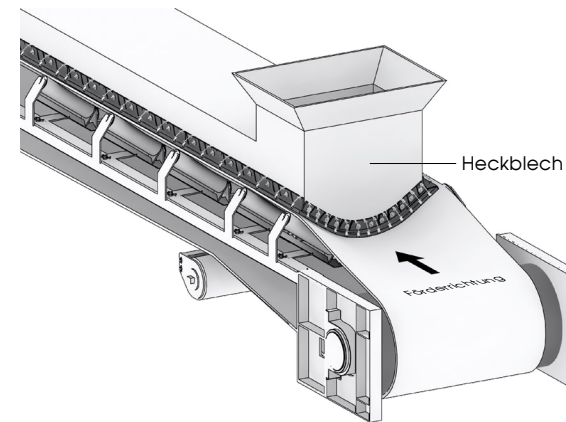


TAILSCRAPE

2. TAILSCRAPE Die Übergaben-Heckabdichtung

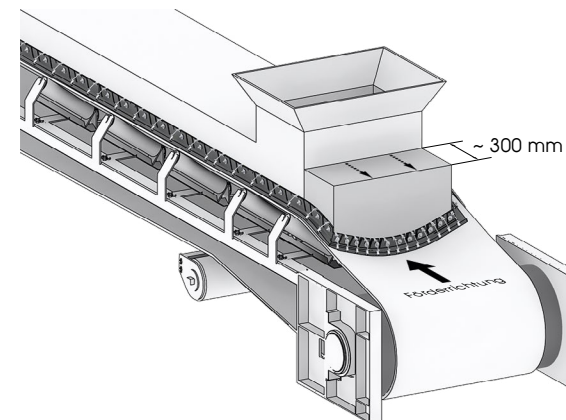
2.1. MONTAGEANLEITUNG

2.1.1. VOR DER MONTAGE



Variante 1

Liegt der Materialaufgabebereich direkt am Heckblech, so ist der Materialdruck auf den TailScrape hoch.



Variante 2

Um den Materialdruck zu verringern empfehlen wir den Übergabekasten 300 mm nach hinten in Richtung Umlenktrommel zu verlängern und mit einem AirScrape und einer Abdeckung (ggf. Filtertuch) zu versehen.

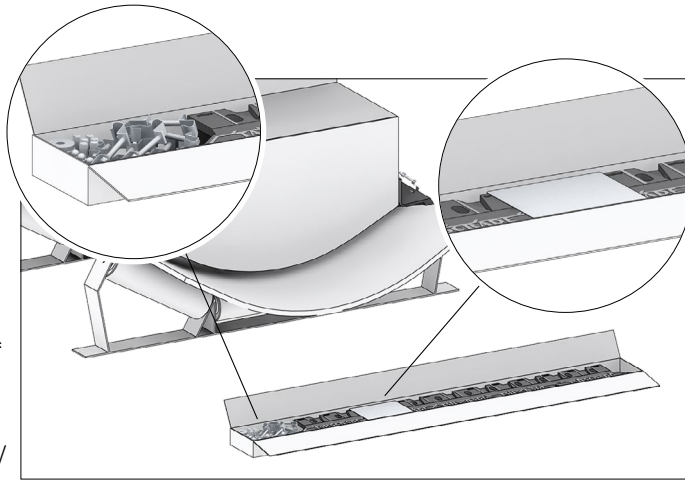
2.1.2. MONTAGE

1 Packungsinhalt

- 1 x TailScrape
- 1 x Spaltprüfblech
- 10 x Anschweißschrauben
- 10 x Muttern
- 10 x Scheiben
- 10 x Hebeelemente
- 1 x Produktbegleitheft

Empfohlene Werkzeuge

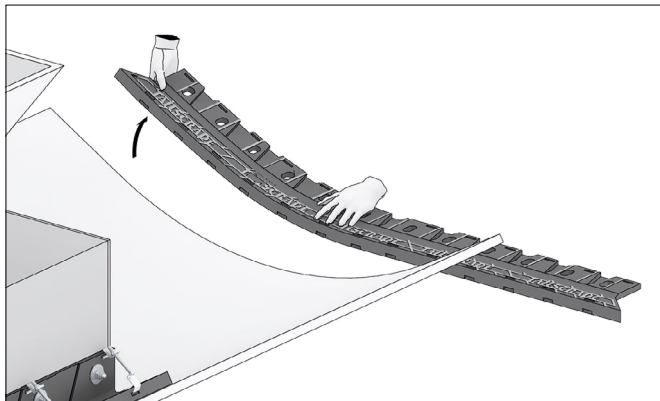
- 13er und 19er Maulschlüssel
- 6 mm Bit, ggf. mit Kugelkopf
- Akkuschauber
- Metallhandbügelsäge oder Winkelschleifer
- Schweißausrüstung für Stahl/Edelstahl
- Messer



2 TailScrape passend biegen

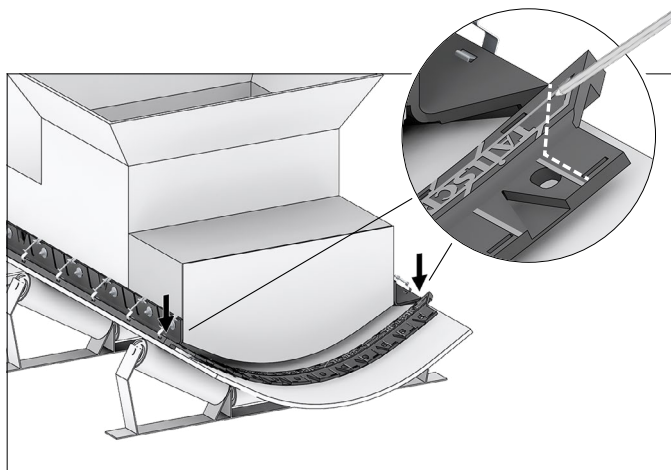
Das Heckblech an der Bandaufgabe muß vor Beginn der Montage angepaßt werden. Das Spaltmaß zum Fördergurt sollte max. 5 – 10 mm betragen. Ist das Spaltmaß deutlich größer als 10 mm, sollte ein Adapterblech angebracht werden.

Nun wird der TailScrape um 180° vertikal gedreht (siehe TailScrape Schriftzug) auf die Muldung gelegt. Anschließend wird er mit den Händen in kleinen Schritten passend zur Muldungsform gebogen.



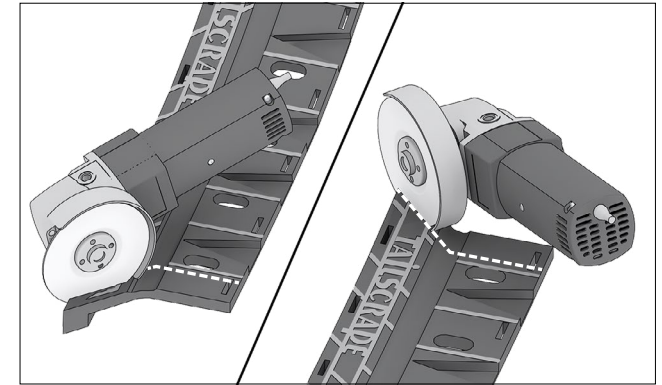
3 Passend zum AirScrape markieren

Den TailScrape mittig auf die Aufgabe legen und links und rechts an den Schnittpunkten zum AirScrape markieren. Die Markierung sollte parallel zu den auf den TailScrape aufgetragenen Schnittmarken verlaufen.



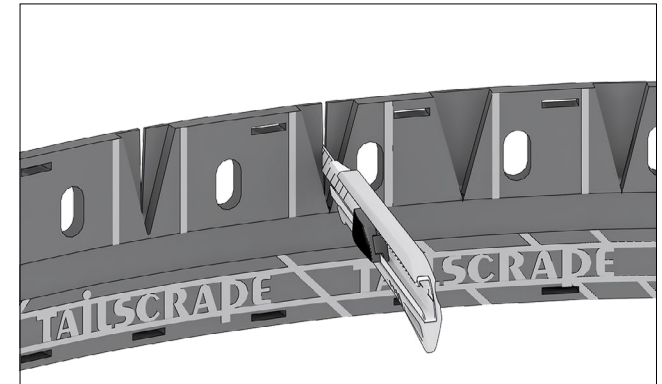
4 Passend zum AirScrape zuschneiden

Den Überstand an beiden Seiten parallel zu den Schnittmarkierungen mit einer Metallhandbügelsäge oder einem Winkelschleifer mit Trennscheibe abtrennen. Erst senkrecht bis zur späteren Biegelinie trennen, dann unter 45° nach außen parallel zu den Schnittmarkierungen.



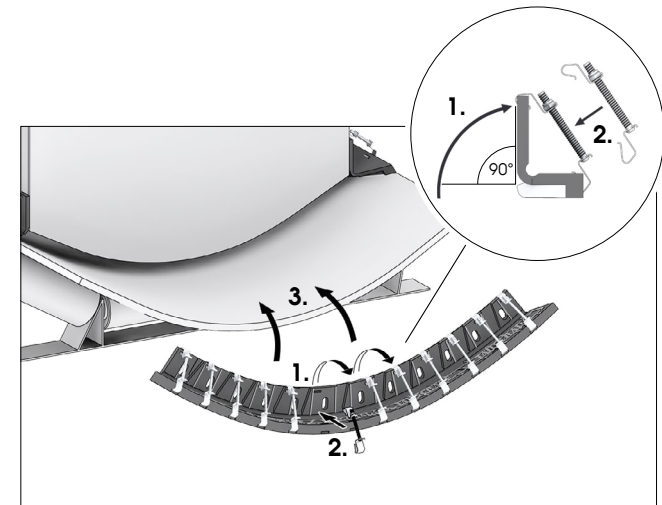
5 Für das Knicken vorbereiten

Je nach Muldungsform in den passenden vertieften Dreiecken mittig so einschneiden, dass sie beim Biegen überlappen können.



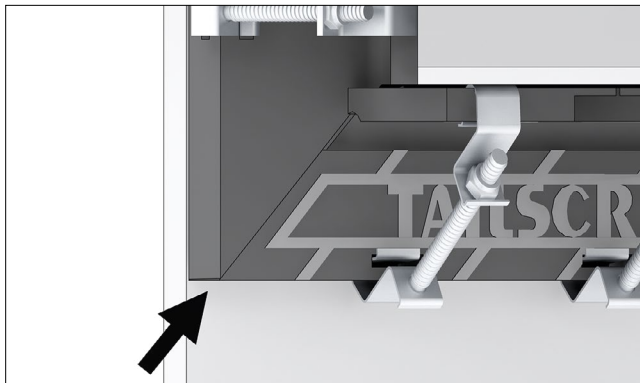
6 TailScrape für die Montage vorbereiten

Den gebogenen (Bild 1) und auf Länge angepassten TailScrape auf ca. 90° anwinkeln und mit den Hebeelementen vorspannen. Im Anschluß auf die Muldung legen.



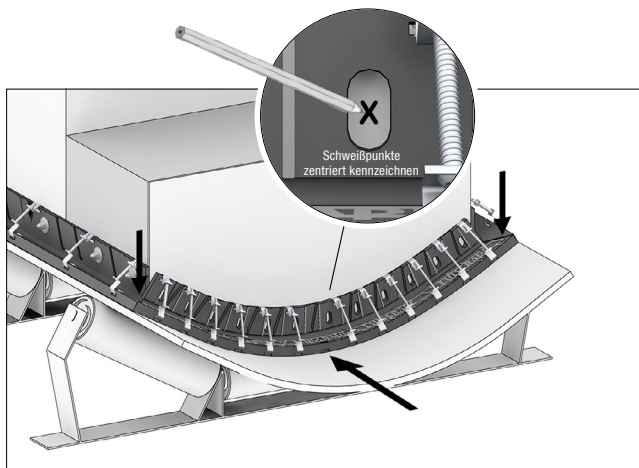
7 TailScape einpassen

Der TailScape schließt nun auf beiden Seiten bündig mit dem AirScape ab.



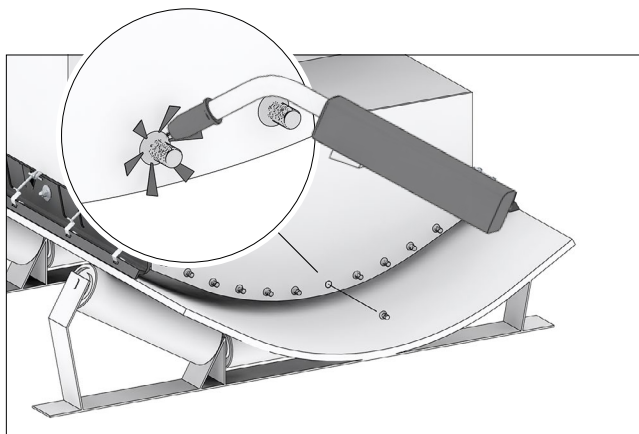
8 Lochbild anzeichnen

Den vorgespannten TailScape mit den Lamellen auf die Gurtmuldung und der gelochten Seite an das Heckblech legen. Anschließend anhand der Löcher die zentrierte Kennzeichnung der Schraubenanschweißpunkte vornehmen.



9 Schrauben anschweißen

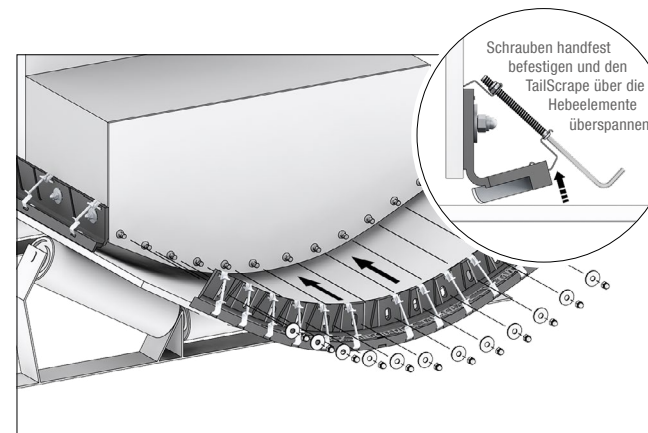
Den TailScape entfernen und die Schrauben anhand der Kennzeichnung an das vorhandene Heckblech anschweißen.



10 TailScape anbringen

Den TailScape auf den Gurt legen und auf die Gewindestifte schieben. Anschließend die Scheiben auflegen, die Schrauben auf die Gewindestifte drehen und handfest anziehen.

Zur Vorbereitung der Justage, wird der TailScape auf die gesamte Länge mittels der Hebeelemente soweit überspannt, dass die Lamellenspitzen sichtbar werden.



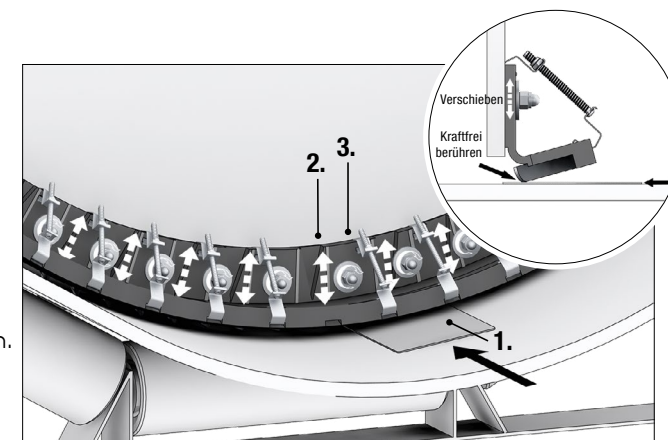
11 TailScape justieren und befestigen

1. Für die Justage, wird das Spaltprüfblech unter den TailScape an die Position der ersten Befestigungsschraube geschoben.

2. Den TailScape über die Langlöcher so verschieben, dass die Lamellenspitzen das Spaltprüfblech kraftfrei berühren.

3. Abschließend die Schraube anziehen und den TailScape endgültig befestigen.

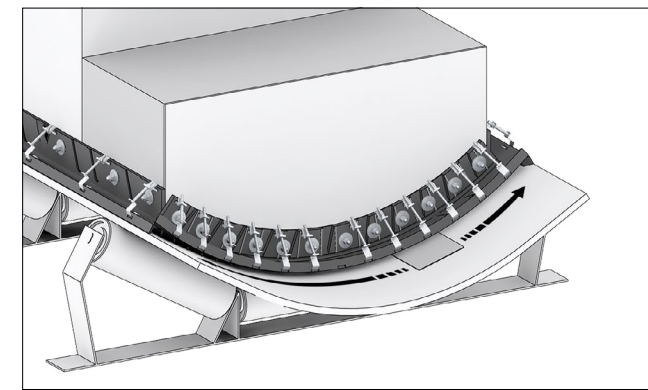
Das Spaltprüfblech muß nach der Befestigung kraftfrei verschiebbar sein.



12 Justierprozedur an allen weiteren Befestigungspunkten anwenden

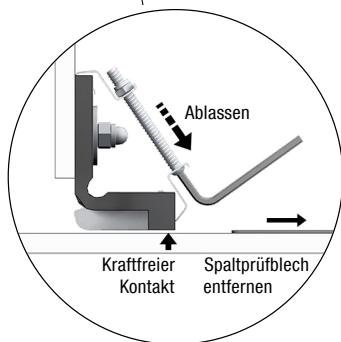
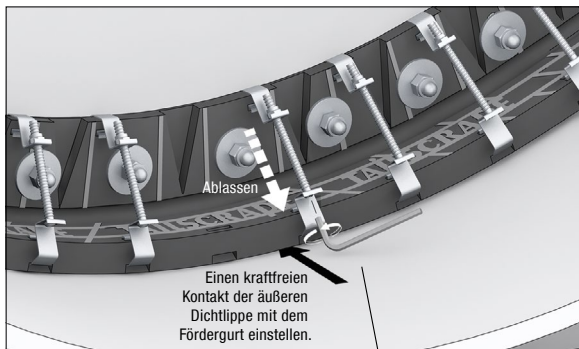
Das Spaltprüfblech zum nächsten Befestigungspunkt bewegen und an dieser Stelle die Justierprozedur wiederholen.

Mit dieser Prozedur fortfahren, bis alle Befestigungspunkte justiert sind.



13 TailScrape in die Betriebsposition bringen

Mittels Spannelementen den Außenbereich des TailScrape bis zur kraftfreien Berührung der Dichtlippe mit dem Fördergurt ablassen. Ideal ist ein geringer berührungsfreier Spalt.



14 Checkliste vor der Inbetriebnahme

1. Schraubbefestigungen prüfen
2. Die Spannung der Hebeelemente prüfen.
3. Das Spaltprüfblech muss über die gesamte Einbaulänge zwischen Gurt und TailScrape kraftfrei verschiebbar sein.

TAILSCRAPE

2.1.3. TECHNISCHE DATEN

Trägermaterial, wahlweise:

- verschleißarmes Polyurethan = Standard
- schwer entflammbares und antistatisches Polyurethan
- lebensmitteltaugliches Material (FDA)
- hitzebeständiges Material auf Anfrage

Einsatztemperaturen: - 30° bis + 80° C

Lamellenmaterial: Edelstahl

Systemgröße: passend zum AirScrape

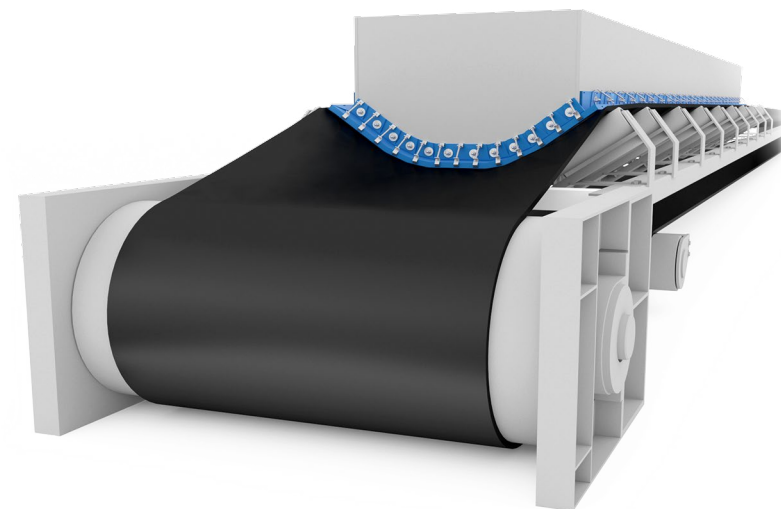
Bandbreite: bis 2000 mm

> 2000 mm auf Anfrage

Weitere Technische Daten und Sonderspezifikationen erhalten Sie auf Anfrage.

TAILSCRAPE

IDEALE
ERGÄNZUNG ZUM
AIRSCRAPE®





3. AIRSCRAPE

Contact Free Conveyor Belt Skirting

3.1. INSTALLATION GUIDE



3.1.1. IMPORTANT SAFETY INFORMATION

This guide helps you to operate AirScrape in a safe and effective way.

Familiarise yourself with the contents of this guide before you install the product and start using it.

Pay particular attention to the warning instructions given in this guide. Failure to observe these instructions entails the risk of serious injury and damage.

Do not attempt to commission the device if you do not understand the instructions provided.

Inform your supervisor or safety officer.

To avoid damage and injuries, the Contact Free Conveyor Belt Skirting “**AirScrape**” may be used for its intended purpose only to avoid damage and injuries.

All necessary measurements must be implemented by trained personnel only. The owner is responsible for compliance with applicable regulations and provisions at the location of use.

The current version of the installation guide and the technical data sheet can be found in the download area of our website www.scrapetec-trading.com.

Installations video see YouTube "Installation AirScrape".

Before installation, please ensure that the following requirements are met:

1. Professional configuration of the device in line with its use
2. Installation of the device in line with the assembly and operational manual
3. Operation of the device in the scope of the approved conditions of use
4. Regular visual checks in line with the manufacturer's instructions

Intended use

General use

AirScrape is a Contact Free Conveyor Belt Skirting system which hovers freely above the conveyor belt, eliminating skirt friction and belt damage. Its unique array of inward facing hardened steel diagonal blades, deflects larger particles inwards while using the airflow of the conveyor belt and conveyed material to create an inward suction, sucking or drawing any dust and fine particles back into the product flow.

Component modification

Modifications of components and deviating configurations, installations, operations and maintenance are subject to written approval of **ScrapeTec**. Failure to observe these instructions could lead to increased risk of injury and damage.

Warning instructions

- During operation, unpredictable belt movements may occur, with a danger of crushing. Owners must take appropriate safety measures (safety guards, warning notice).

Safety measures during installation and maintenance work

- Installation and maintenance work on AirScrape blades must only be performed when the conveyor belt is stationary and locked out. Cordon off the work area. The work must be approved by the responsible works manager.
- Always use appropriate PPE.
- Always seek the owner's permission if you need to perform welding or cutting (hot work permits).
- If there is a risk of working at heights (working at heights permit) use of scaffolding, railings, safety nets and harnesses and all other relevant safety equipment is strongly advised.
- Before commissioning the Contact Free Conveyor Belt Skirting AirScrape, always ensure that the work site is completely clear and parts, such as scaffolding, lifting gear and tools are removed from the area. All guards have to be refitted to the previous locations.
- Check that all screwed connections are securely tightened following any commissioning and maintenance work.
- Use original parts only.

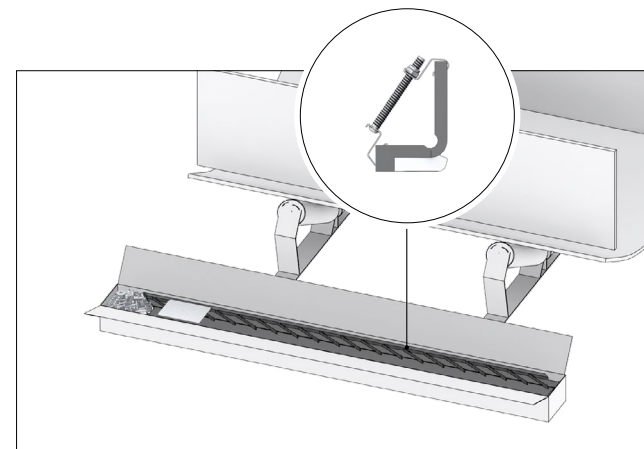
3.1.2. ASSEMBLY

1 Contents

- 1 x AirScrape - left & right length: 2 m each incl. pre-assembled lifting elements
- 1 x Gab plate
- 16 x Bolts weld on
- 16 x Nuts
- 16 x Washers
- 16 x lifting elements
- 1 x Product manual

Recommended tools:

- 13 and 19 wrench
- 6 mm Bit
- knife
- angle grinder | hacksaw
- cordless screwdriver
- welding equipment

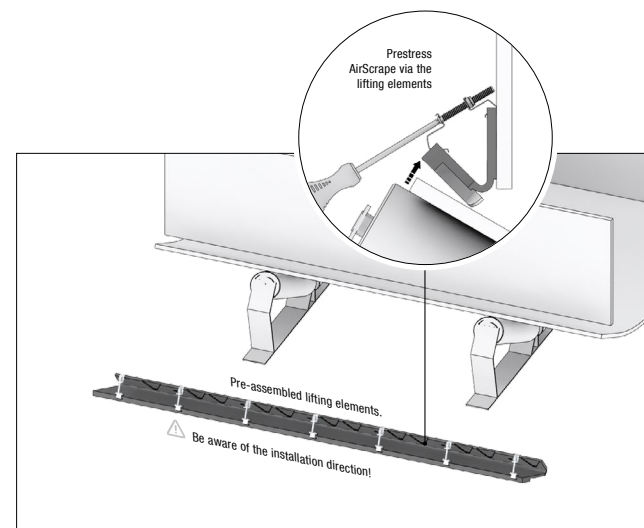


2 Prepare AirScrape for installation

Tension the AirScrape so far forward with the lifting elements, that the angle is smaller than the existing trough angle.

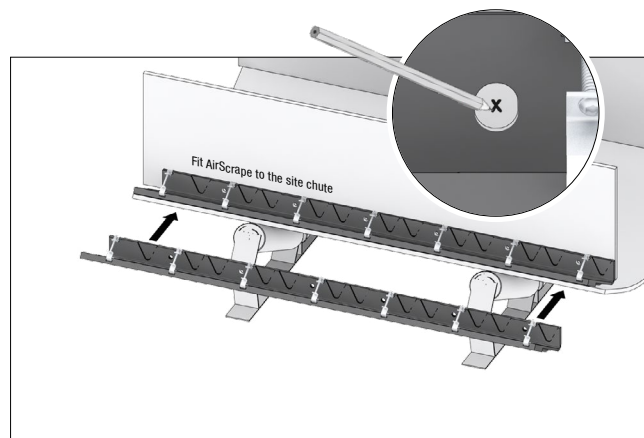


The installation direction must be coincident with the belt conveying direction!



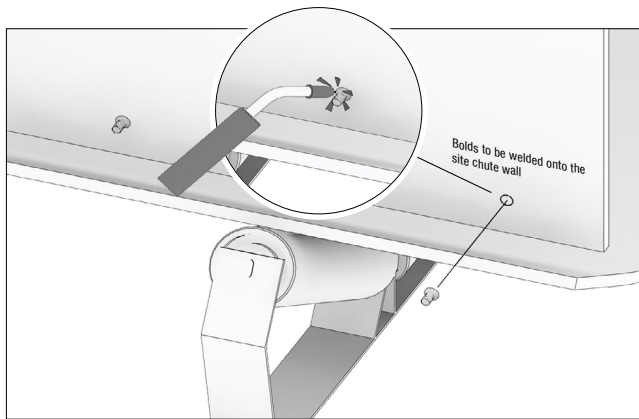
3 Marking the welding points

Put the pretensioned AirScrape on the belt, mark the welding points for the bolts onto site wall.



4 Weld the bolts

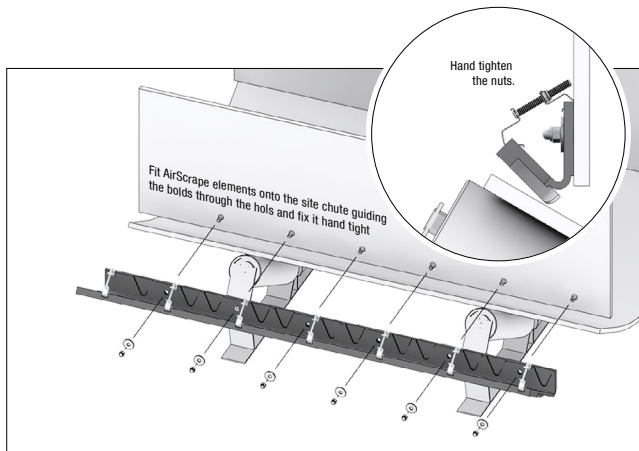
Take the AirScrape elements off and weld the bolts accordingly to the markings on the site chuts.



5 Fit AirScrape

Layout the AirScrape element onto the belt and guide the bolts through the holes. Use a washer and a nut per bold and screw it up hand tight!

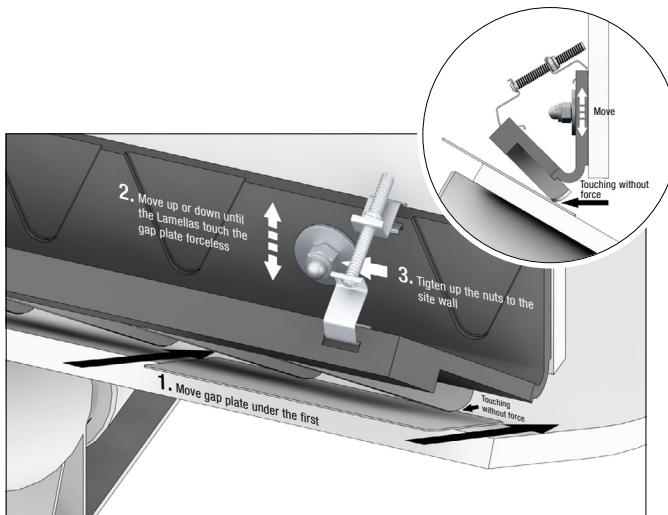
In preparations for the adjustments, the entire AirScrape lifting elements need to be over tensioned so the lamella tips are visible.



6 AirScrape adjusting and tightening

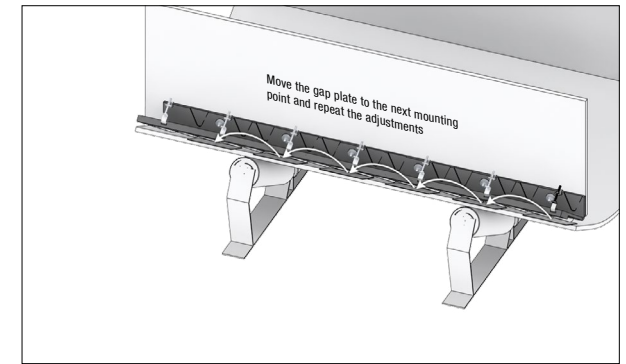
1. For the adjustments move the gap plate underneath the AirScrape and move the gap plate under the first bolt of the AirScrape.
2. Move the AirScrape up or down using the long holes so that the lamellas just touch the sheet.
3. Tighten up the nut to get the AirScrape into the final position.

Note:
Gap plate still needs to be movable under the lamella tips.



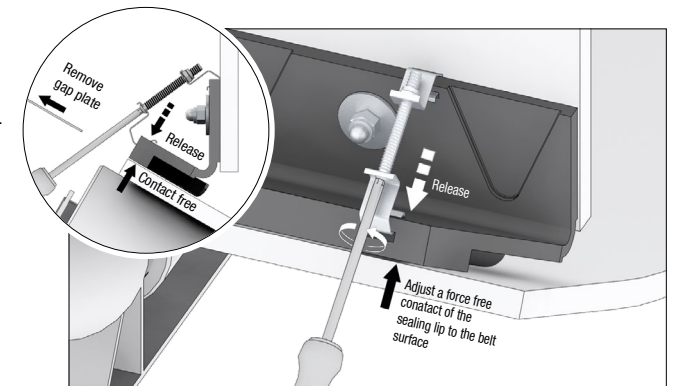
7 Continue with the adjustments on all the other bolts

Move the gap plate from one mounting point to the next and repeat the procedure until all the mounting points are adjusted.



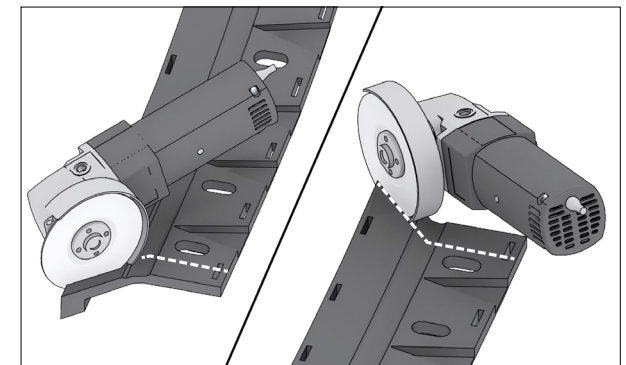
8 Adjust AirScrape into the operation position

Using the lifting elements so that the sealing lip just touches the belt.



9 Cut AirScrape to fit

If there is an overhang on the AirScrape which must be cut off, cut it with a metal hacksaw or an angle grinder parallel to the cutting marks. First cut vertically to the later bending line, then under 45° parallel to the cutting marks.



10 Before commissioning

1. Check conveying direction
2. Check all screw fastenings
3. Check the tension of the lifting elements
4. The gab plate needs to be movable without force between belt and AirScrape.





Contact free Conveyor belt skirting

3.2. TECHNICAL DATA SHEET

The AirScrape conveyor belt skirting system hovers close to contact free on the left and right side of the conveyor belt using the air suction generated by the material movement and the moving belt.

Due to the diagonal array of the AirScrape lamellas which creates an airflow towards the center of the conveyor belt, spillage and dust generation at transfer points and other critical areas in the conveyor chain are significantly reduced.

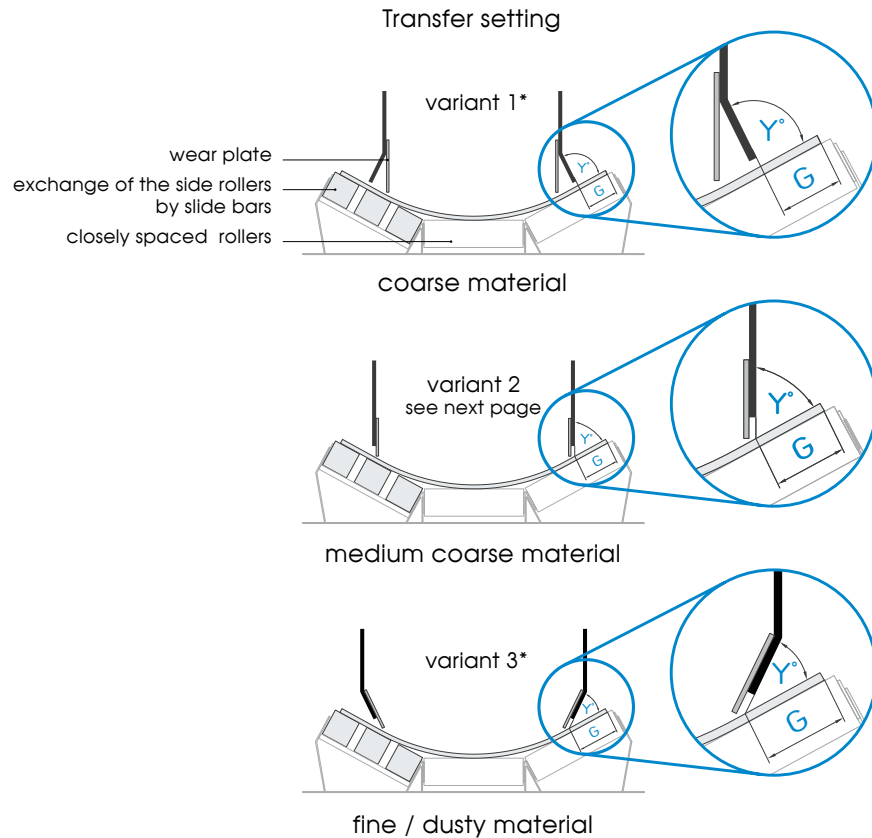
3.2.1. IMPORTANT INFORMATION

AirScrape – Conveyor belt skirting

- consists of low-wear polyurethane
- Lamellas made from Stainless Steel
- consists of a right and a left design (2 m each)
- available in Large, Medium and Small version
- is mounted on the outer underside of the existing chute wall
- maintenance free, based on provision that application is used in accordance with the guidelines
- provides belt protection and close to no belt contact
- can be used for any belt speed
- available in FDA approved material
- can be made of flame-resistant and antistatic material (Polyurethane)
- heat resistant material on request

3.2.2. REQUIREMENT FOR THE USE OF AIRSCRAPE

The prerequisite for this is a transfer situation that corresponds to the state of technology. The conveyor belt has to run in the middle and should not sag in the loading area. This can be achieved by using suitable belt guides, more rollers or a transfer table. A partial straightening of the outer belt area by special measures (e. g. replacement of the rollers by sliding bar construction) is also conceivable.



Y° = angle between mounting plate and conveyor belt
 *consultation with ScrapeTec Trading GmbH



NOTE

AirScrape is not suitable for:

1. reversing belts
2. for conveyor belt inclines $> 15^\circ$, please contact us for technical advice
3. in transfer situations where the main volumetric flow rate meets the side seal directly (special measures necessary)
4. Materials in the hardening / reaction process (e. g. pozzolanic materials and simultaneous addition of water to combat dust)

3.2.3. AIRSCRAPE VARIANTS - MILLIMETER



ATTENTION The belt overhang must be permanent.
 Belt overhang fluctuations must be taken into account.

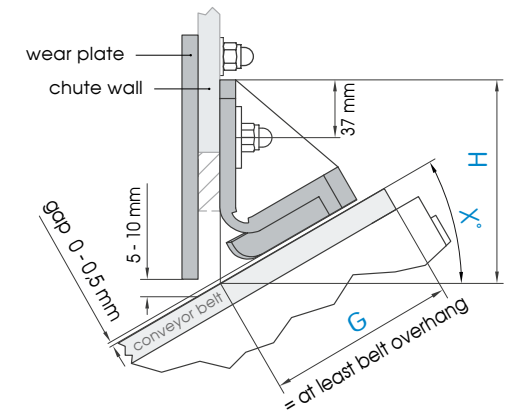
MEASURES IN MILLIMETER

AirScrape - LARGE

Stainless Steel

Suitable for trough angle (X°) from 0° to 45°
 Belt overhang: > 102 mm
 Free mounting area appx. 120 - 150 mm
 Build-in dimensions (mm)

X°	H	G
0°	117	102
10°	119	105
15°	121	108
20°	122	110
25°	125	115
30°	128	120
35°	133	125
40°	141	133
45°	148	140

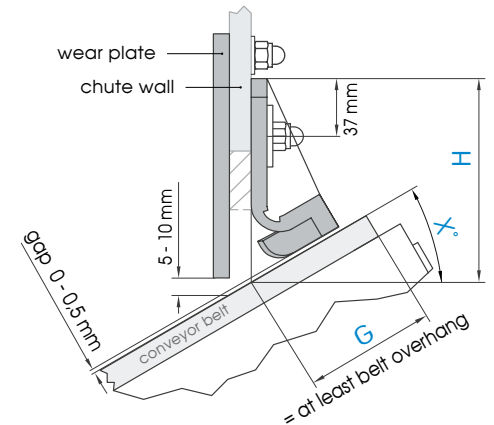


AirScrape - MEDIUM

Stainless Steel

Suitable for trough angle (X°) 0° to 45°
 Belt overhang: > 75 mm
 Free mounting area appx. 115 - 130 mm
 Build-in dimensions (mm)

X°	H	G
0°	112	75
10°	114	78
15°	117	80
20°	118	82
25°	119	86
30°	120	90
35°	124	94
40°	128	100
45°	129	102

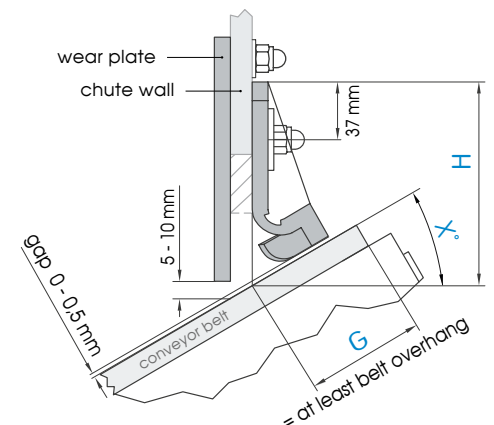


AirScrape - SMALL

Stainless Steel

Suitable for trough angle (X°) 0° to 45°
 Belt overhang: > 60 mm
 Free mounting area appx. 100 - 125 mm
 Build-in dimensions (mm)

X°	H	G
0°	97	60
10°	98	62
15°	99	66
20°	101	69
25°	103	73
30°	106	78
35°	112	82
40°	117	91
45°	123	95



3.2.4. AIRSCRAPE VARIANTS - INCH



ATTENTION The belt overhang must be permanent.
Belt overhang fluctuations must be taken into account.

MEASURES IN INCH

AirScrape - LARGE

Stainless Steel

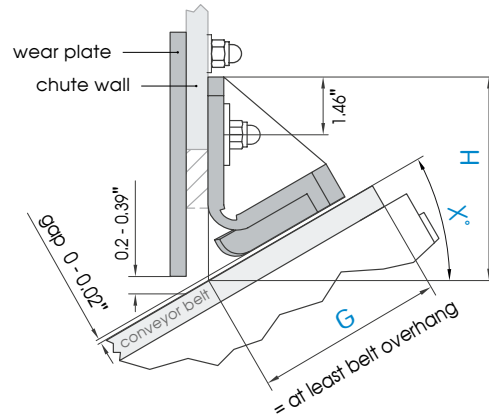
Suitable for trough angle (X°) from 0° to 45°

Belt overhang: $> 4.02''$

Free mounting area appx. $4.72'' - 5.91''$

Build-in dimensions (inch)

X°	H	G
0°	4.61	4.02
10°	4.69	4.13
15°	4.76	4.25
20°	4.80	4.33
25°	4.92	4.53
30°	5.04	4.72
35°	5.24	4.92
40°	5.55	5.24
45°	5.83	5.51



AirScrape - MEDIUM

Stainless Steel

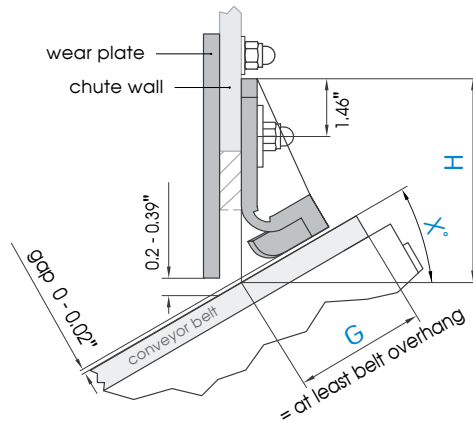
Suitable for trough angle (X°) 0° to 45°

Belt overhang: $> 2.95''$

Free mounting area appx. $4.53'' - 5.12''$

Build-in dimensions (inch)

X°	H	G
0°	4.41	2.95
10°	4.49	3.07
15°	4.61	3.15
20°	4.65	3.23
25°	4.69	3.39
30°	4.72	3.54
35°	4.88	3.70
40°	5.04	3.94
45°	5.08	4.02



AirScrape - SMALL

Stainless Steel

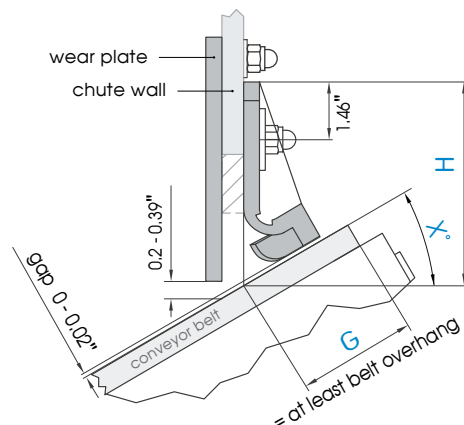
Suitable for trough angle (X°) 0° to 45°

Belt overhang: $> 2.36''$

Free mounting area appx. $3.94'' - 4.92''$

Build-in dimensions (inch)

X°	H	G
0°	3.82	2.36
10°	3.86	2.44
15°	3.90	2.60
20°	3.98	2.72
25°	4.06	2.87
30°	4.17	3.07
35°	4.41	3.23
40°	4.61	3.58
45°	4.84	3.74

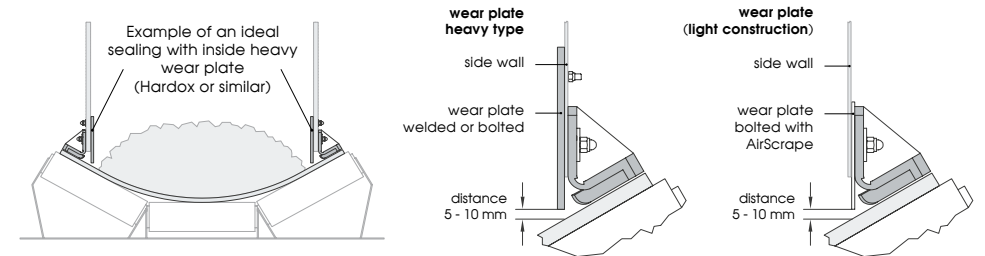
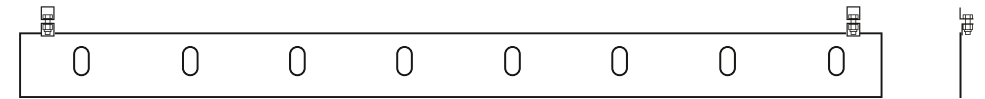


3.2.5. WEAR PLATE VARIANTS

internal heavy version / external light version

If the gap between side wall and conveyor belt is larger than 10 mm, wear plates are used to protect the side seal. Depending on the installation situation, these can be internal wear plates (heavy-duty version, customer-side) or external wear plates (light-duty version). The additional wear plate is mounted starting (in relation to the conveying direction) at a distance of 5 mm from the belt. In conveying direction this gap increases by 5 - 10 mm / meter, length approx. 2 x belt width.

The light wear plates are available as special accessories to match the used AirScrape Small, Medium or Large.



3.2.6. INSTRUCTIONS TO USE EXISTING MOUNTING SYSTEMS

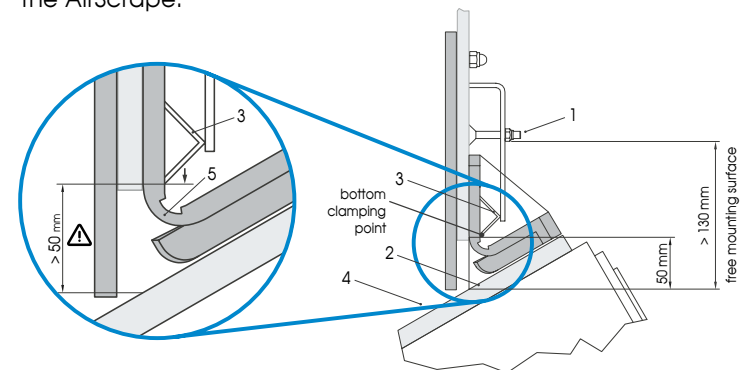
For the installation and use of existing mounting systems notice the following:

The fastening bolt (1) or any other attachments / clamping systems needs a distance > 130 mm towards the belt surface (2).



IMPORTANT

The position of the clamp angle (3) needs a minimum of 50 mm distance towards the belt surface (4) and needs to be above the bending angle of the AirScrape.



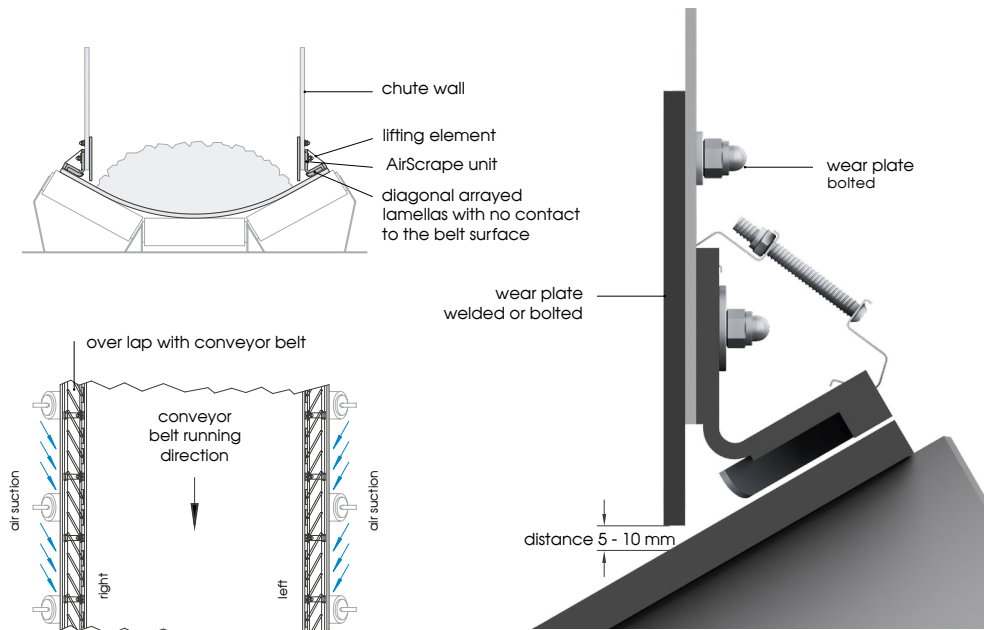
3.2.7. TECHNICAL DATA

Carrier material, optional: Polyurethane - low-wear = standard
 - flame-resistant and antistatic
 - FDA
 - heat resistant material on request

Shore: Shore A 70 ± 5
 Working temperature: -30° to + 80° C
 Lamella material: stainless steel
 System length: 2 m right and left side

More detailed information and special specifications are available on request.

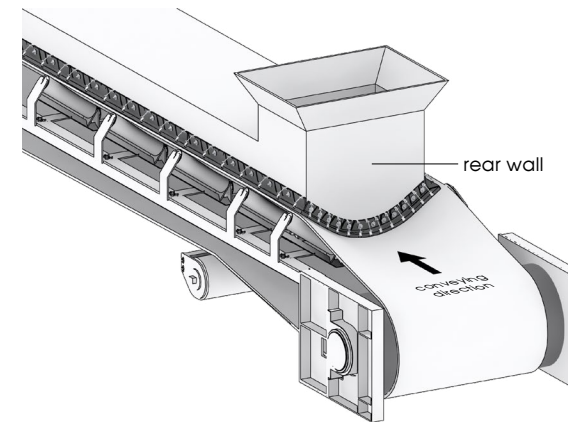
3.2.8. OVERALL VIEW



4. TAILSCRAPE The Transfer Tail Skirting

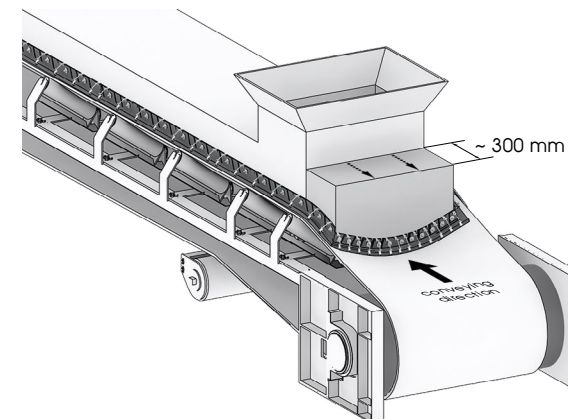
4.1. INSTALLATION GUIDE

4.1.1. Before installation



Variant 1

If the material feed area is directly at the rear wall, the material pressure on the TailScape is high.



Variant 2

In order to reduce the material pressure, we recommend to extend the transfer box 300 mm to the rear in the direction of the deflection drum and to equip it with an AirScrape and a cover (e.g. filter cloth).



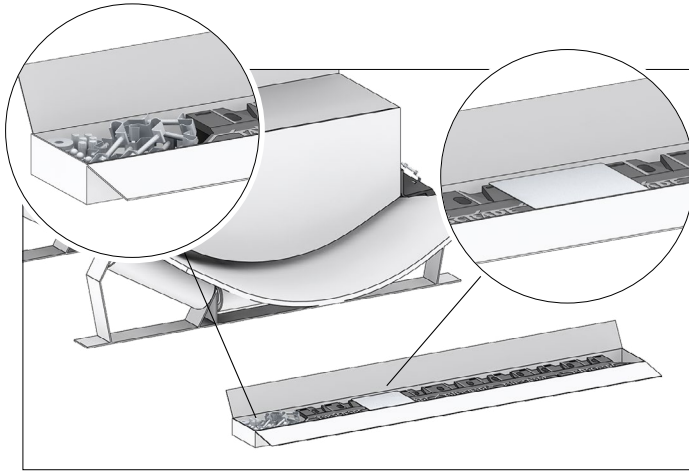
4.1.2. INSTALLATION GUIDE

1 Content

- 1 x TailScape
- 1 x Gap plate
- 10 x Bolts weld on
- 10 x Nuts
- 10 x Washers
- 10 x Lifting elements
- 1 x Product manual

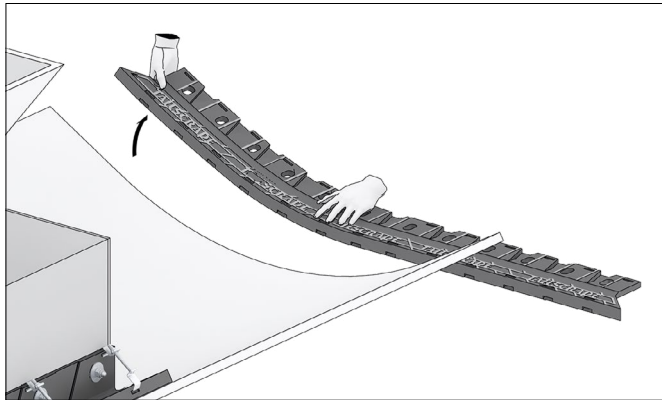
Recommended tools:

- 13 and 19 wrench
- 6 mm Bit
- knife
- angle grinder | hacksaw
- cordless screwdriver
- welding equipment



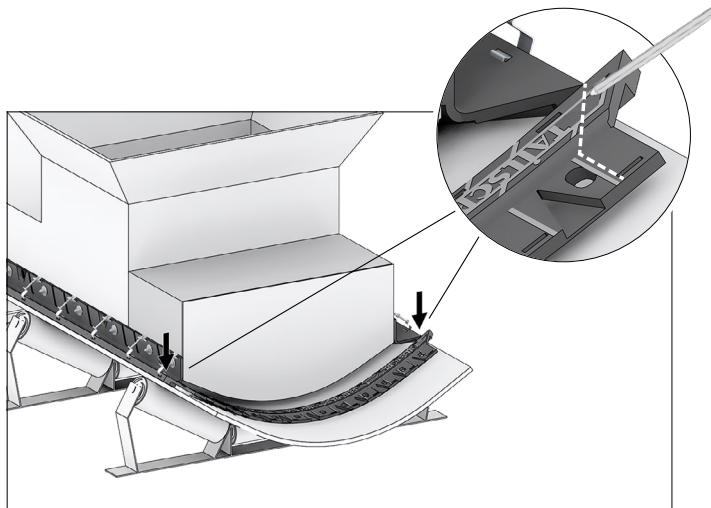
2 Bend TailScape to fit

The Tailwall of the belt feeding area must be adapted before beginning the assembly. The gap to the conveyor belt should be max. 5 - 10 mm. If the gap is considerably larger than 10 mm, an adapter plate should be attached. Now turn the TailScape 180° (see TailScape logo) onto the trough. Then bend the TailScape manually in small steps according to the trough shape.



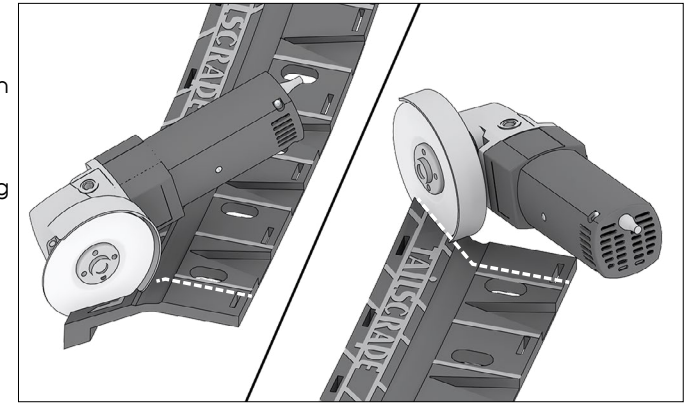
3 Suitable for AirScape marking

Place the TailScape centered on the impact zone and mark left and right at the intersections line to the AirScape. The marking should be parallel to the cut marks on the TailScape.



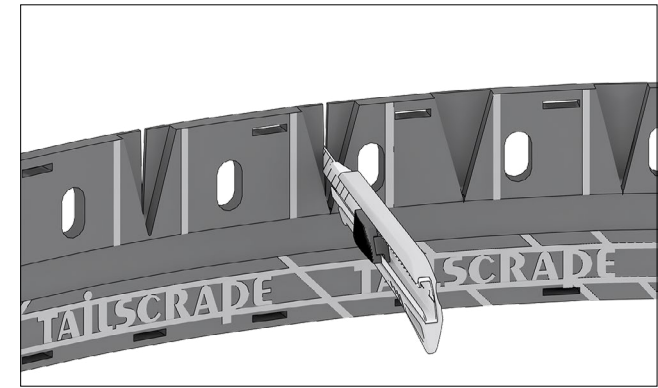
4 Cut to fit to AirScape

Cut off the overhang on both sides, parallel to the cutting marks, with an angle grinder or metal hacksaw. First cut vertically to the later bending line, then under 45° parallel to the cutting marks.



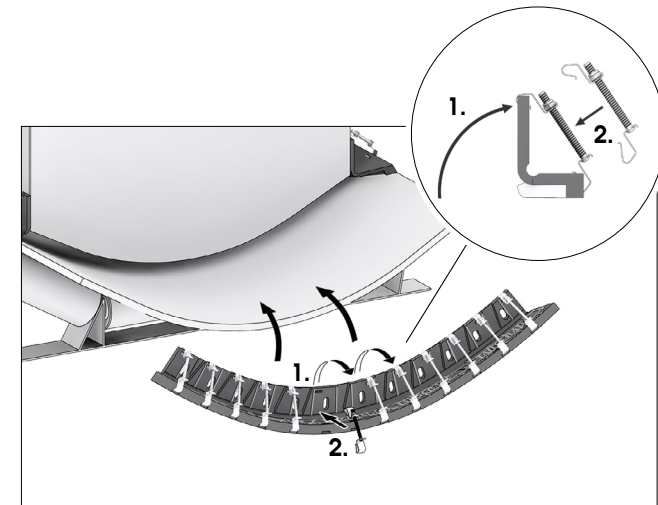
5 Preparation of the bending

Depending on the shape of the trough, cut into the middle of the matching triangles so that they can overlap when bending.



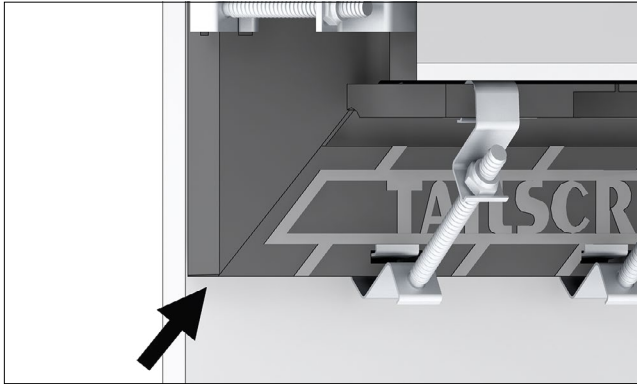
6 Prepare TailScape for assembly

The bended (pic. 1) and length adjusted TailScape needs to be bended to approx. 90° with the lifting elements. Then place it on the trough.



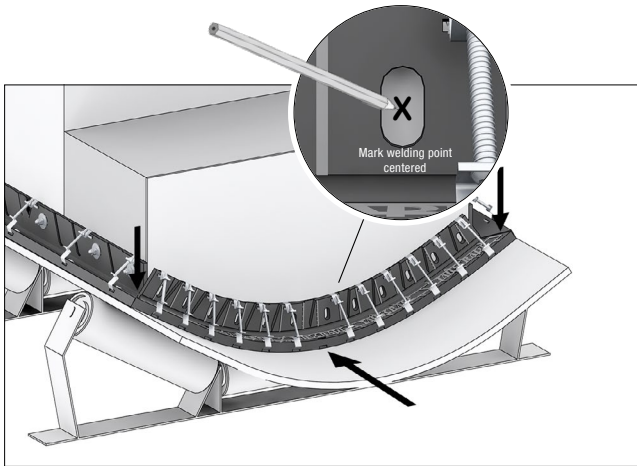
7 Fit TailScape

The TailScape now fits the AirScape on both sides.



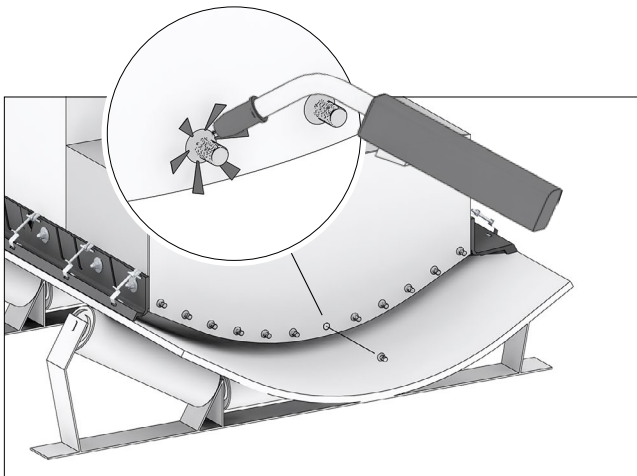
8 Marking the welding points

Put the pretensioned TailScape on the belt and mark the welding points for the bolts onto the rear wall.



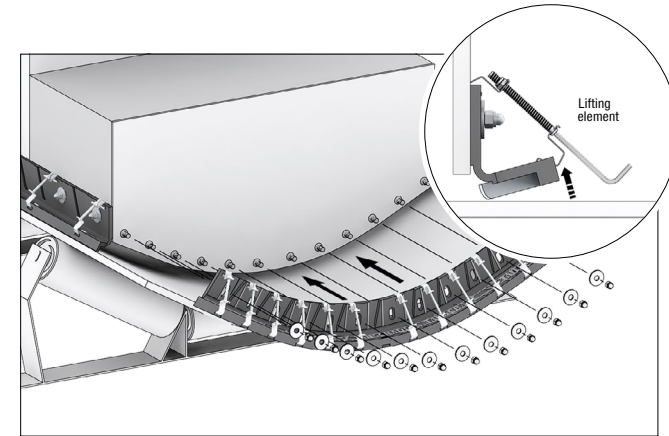
9 Weld the bolts

Take the TailScape elements off and weld the bolts accordingly to the markings on the Chute.



10 Fit TailScape

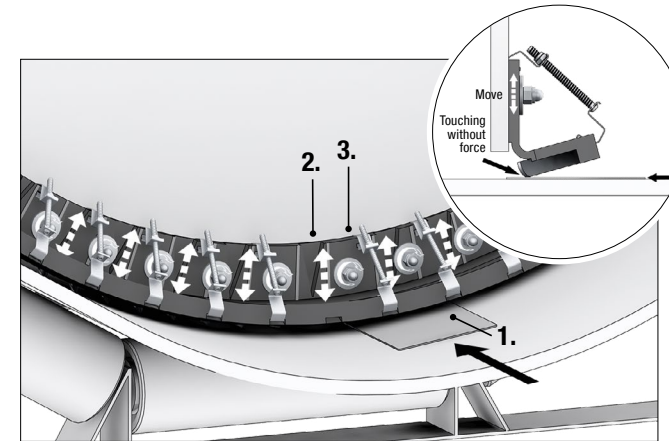
Before installation the TailScape must be tensioned higher than necessary with the lifting elements. Screw on the TailScape handtight.



11 TailScape adjusting and tightening

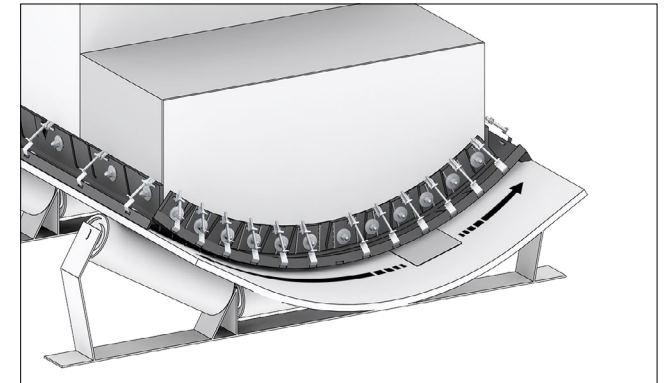
1. For the adjustments move the gap plate underneath the TailScape.
2. Move the TailScape up or down so that the lamellas just touch the sheet.
3. Tighten up the nut to get the TailScape into the final position.

Gap plate still needs to be movable under the lamella tips.



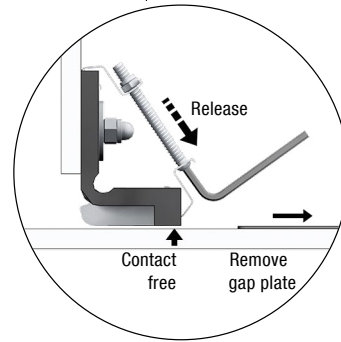
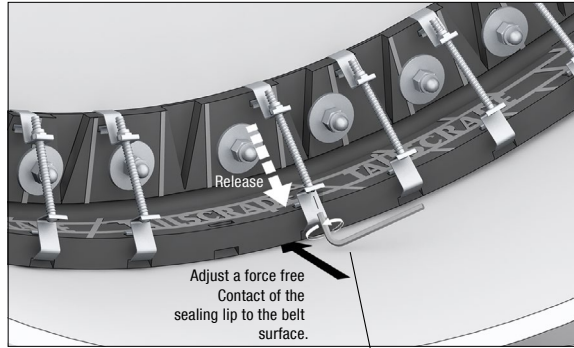
12 Continue with the adjustments on all the other bolts

Move the gap plate from one mounting point to the next and repeat the procedure until all the mounting points are adjusted.



13 Adjust TailScape into the operation position

Using the lifting elements so that the sealing lip just touches the belt.



14 Before commissioning

1. Check all screw fastenings.
2. Check the tension of the lifting elements.
3. The gap plate needs to be movable without force between belt and TailScape.

4.1.3. TECHNICAL DATA

Carrier material, optional: Polyurethane - low-wear
 - flame-resistant and antistatic
 - FDA
 - heat resistant material on request

Working temperature: - 30° to + 80° C

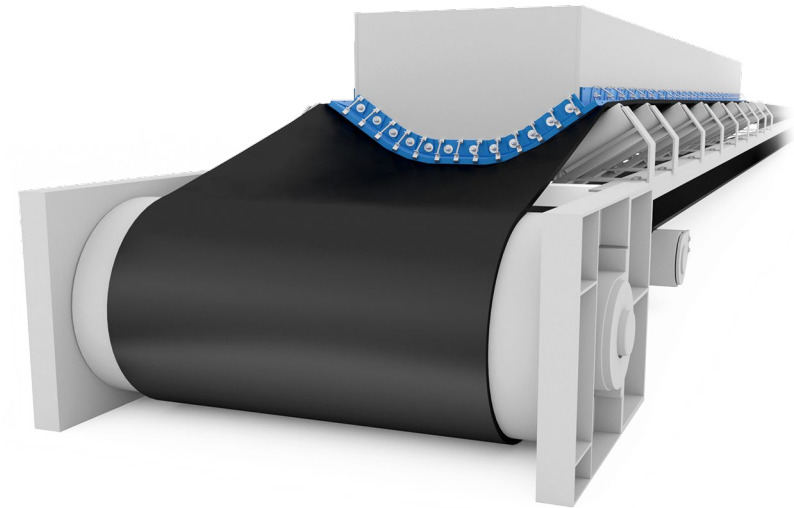
Lamella material: stainless steel

System size: suitable to the AirScape

Bandwidth: up to 2000 mm
 > 2000 mm on request

More detailed information and special specifications are available on request.

TAILSCRAPE
 IDEAL
 SUPPLEMENT TO THE
AIRSCRAPE®





ScrapeTec Trading GmbH

Altfelder Straße 190

47475 Kamp-Lintfort, Germany

Phone +49 2842 9 32 92 93

info@scrapetec-trading.com

scrapetec-trading.com

Thorsten Koth

Sales & Distribution

Phone +49 2842 9 32 92 94

Mobile +49 171 1 24 22 59

thkoth@scrapetec-trading.com

scrapetec-trading.com

Wilfried Dünwald

Managing partner

Product development & Sales

Phone +49 2842 9 32 92 92

Mobile +49 172 1 57 30 89

w.duenwald@scrapetec-trading.com

scrapetec-trading.com

Stand 02/22

Valid from 02/22

AS-TS-TDMA2202V02DEEN