

BANDES DE TRANSPORT



grupo peosa

Beltsiflex

belts technologies



TABLE DES MATIÈRES

CARCASSE
REVÊTEMENT

Introduction 02

TEXTILES 05

Bandes EP 05

Bandes Hardwoven 05

Bandes Slide Belt 06

Bandes Rip Stop 06

MÉTALLIQUES 07

Bandes ST Steel Cord 08

Bandes Fleximat 08

QUALITÉ DU CAOUTCHOUC 10

Abrasion 12

Résistant à la chaleur 12

Résistant à l'huile 13

Anti-feu 13

Anti-acide 10

Alimentaire (bleu) 13

Blanc non-alimentaire 10

CONSTRUCTION 14

Lisses 14

À chevrons 14

Grip Top 24

Spéciales 24

ACCESSOIRES 26

LONGUEUR DE BOBINE 29

ÉQUIVALENCES 29

Beltsiflex[®]
belts technologies

La bande de transport se compose d'un noyau central : la **carcasse** et d'un revêtement de protection : le **revêtement**. Il existe une grande variété de carcasses et de revêtements qui peuvent être associées les unes avec les autres, afin d'obtenir la bande la plus adaptée à l'application à laquelle elle est destinée.

CARCASSE

Dans la construction de la bande, la carcasse est la partie essentielle, puisqu'elle nous donne la résistance à la rupture de la bande de transport ; elle peut être fabriquée à partir de **tissus** (textile) ou de **câbles métalliques** (métallique).

TEXTILE

Les carcasses textiles se composent de tissus synthétiques (EP), **Polyester** dans le sens longitudinal (la chaîne) et **nylon** dans le sens transversal (la trame). Ces tissus sont capables d'absorber de fortes tensions et résistent à la rupture, aux impacts et à l'humidité ; ils sont fabriqués avec divers matériaux, selon l'application à laquelle la bande est destinée.

MÉTALLIQUE

Steel Cord : Ce type de carcasse se compose de câbles en acier et est désigné par les lettres ST. Ces carcasses sont très résistantes à la traction et aux impacts et ont un faible coefficient d'allongement ; elles sont donc utilisées dans des bandes de grande longueur ou pour des travaux de grande force, à forts impacts, etc. Elles sont utilisées dans les activités minières, dans les carrières, etc.

Fleximat : Tout comme les bandes ST, la carcasse des bandes Fleximat se compose de câbles métalliques et comprend dans le sens transversal des câbles en acier. Les propriétés de la carcasse sont donc multipliées pour les conditions de travail les plus dures.

REVÊTEMENT

On appelle revêtement, la partie en caoutchouc qui **protège la carcasse** de la bande contre les dommages provoqués notamment par les impacts, les attaques chimiques, la température. Les revêtements sont fabriqués à partir de divers caoutchoucs présentant des différences au niveau de la **composition de la gomme**. Leur épaisseur doit être suffisante pour répondre aux exigences des matériaux à transporter. Elles peuvent être fabriquées avec différents profils sur la face supérieure.

PROPRIÉTÉS DU CAOUTCHOUC.

Les revêtements sont fabriqués à partir de caoutchoucs adaptés aux matériaux à transporter et conformément aux **normes internationales** ; les propriétés des caoutchoucs sont déterminées par la **résistance aux matériaux** à transporter. Ces caoutchoucs peuvent par exemple être résistants à la graisse et aux huiles minérales, animales et végétales ; résistants à la chaleur ; résistants à l'abrasion ; résistants au feu et présenter d'autres caractéristiques spéciales fabriqués sur demande du client.

À PROPOS DE LEUR CONSTRUCTION.

Les revêtements peuvent être fabriqués sans profil, **lisses** ou avec des profils. Elles peuvent être à **chevrons** avec des profils de différentes formes et dimensions, **Grip Top** à profil rugueux, **spéciales** avec un profilage déterminé par le client et adapté aux matériaux à transporter et à l'inclinaison de travail.

DÉNOMINATION BANDE

L'identification des bandes est parfaitement décrite dans leur dénomination, qui définit toutes leurs caractéristiques.

Ex. 800 EP500/4 4+2 Y

800 = Largeur de la bande en mm.

EP500/4 = Type de carcasse

EP = Tissus synthétiques appelés EP (polyester dans le sens de la chaîne et nylon dans le sens de la trame).

500 = Résistance de la carcasse à la rupture exprimée en Newton/mm.

/4 = Carcasse fabriquée avec 4 tissus EP

4 = Épaisseur du revêtement de la face de travail en mm.

2 = Épaisseur du revêtement de la face de roulement en mm.

Y = Qualité du caoutchouc



CAFRCASF



On divise les carcasses textiles en 4 grands groupes :

- **BANDE EP** (polyester / nylon)
- **HARDWOVEN**
- **SLIDE BELT**
- **RIP STOP**

BANDE EP (Bande textile standard)

Les bandes Beltsiflex textiles standard sont fabriqués avec des tissus synthétiques appelés **EP** (polyester dans le sens de la chaîne et nylon dans le sens de la trame).

Ce type de tissus est adapté pour l'**absorption de fortes tensions** et la **résistance aux impacts**.

Ces bandes sont entièrement **résistantes à l'humidité** et sont fabriqués selon des largeurs standardisées. Toutefois, sur demande, elles peuvent être fabriqués selon des largeurs intermédiaires, jusqu'à 2 600 mm. (Consultez-nous pour des largeurs supérieures).

Les bandes BeltSiFLEX sont **très résistantes à la rupture** ; leurs carcasses peuvent être fabriqués avec des valeurs comprises entre 200 N/mm et 2 500 N/mm. Cependant, à partir de 1 250 N/mm, nous recommandons l'utilisation de bandes à carcasse métallique.

BANDE HARDWOVEN

Beltsiflex présente la fabrication d'un **nouveau tissu** employé dans la construction des bandes de transport, appelé **Straight Warp** ; il s'agit d'un nouveau concept pour les bandes en caoutchouc.

Les bandes Hard-Woven sont fabriqués à partir de ce nouveau tissu **Straight Warp** et présentent de nombreux avantages par rapport aux bandes traditionnelles en tissu EP. Elles permettent d'atteindre un **haut rendement** dans les applications où il existe un risque de rupture et de coupure :

Avantages dans les applications où il existe un fort impact, en général dans des conditions de transport extrêmes.

- **La durée de vie** de la bande **augmente** notablement par rapport à celle des bandes traditionnelles.
- Le système de raccord en **dents de scie** assure une plus grande flexibilité et une meilleure adaptation aux tambours.
- **Durée de vie accrue** par rapport au système traditionnel par échelons.
- **Économie de coûts** grâce à sa durée d'exécution plus réduite.

Ces bandes sont fabriqués en deux séries différentes :

- **Hard-Woven mono-couche** : Avec un seul tissu ; résistances : HW500, HW630 et HW800.
- **Hard-Woven double couche** : Deux tissus ; résistances : HW1000, HW1250 et HW1600.

BANDE SLIDE BELT

Bandes fabriqués à partir de tissus à **faible coefficient de frottement** sur la face inférieure. Ce tissu glisse plus facilement sur une surface plane.

C'est généralement le cas des surfaces planes où le produit transporté doit reposer sur une base stable.

Il existe 2 variations de bandes slide belt :

- À mono filament
- Sans mono filament.

BANDE RIP STOP (à trame métallique)

Ces bandes sont utilisées dans des **applications difficiles** requérant une **résistance spéciale à la coupure**. Elles sont fabriqués à partir de **tissus polyester/nylon** qui intègrent transversalement une **trame de câbles métalliques** dans le revêtement en caoutchouc supérieure.



CARCASSE MÉTALLIQUE

Les câbles métalliques **renforcent la résistance** de la bande contre les coupures longitudinales susceptibles d'être produites par des éléments étrangers ou par le produit transporté.

Ces bandes, dont l'âme est construite à partir de **câbles métalliques**, sont recommandées pour les conditions les plus dures. Leur construction garantit un **allongement minimum**, puisque l'acier soumis à de grands efforts n'est pas propice aux étirements. Elles sont donc tout à fait recommandées pour les bandes de transport **très longues**.

Les câbles métalliques rendent ces **bandes très résistantes** à la rupture. L'acier possède une grande résistance transversale, sans risque de se rompre ou de perdre en flexibilité, ce qui lui permet de s'adapter aux petits tambours, même à des tambours plus petits que ceux des bandes textiles. Ces bandes offrent donc des coûts d'entretien réduits et une très longue durée de vie utile.

Les carcasses à câbles en acier se divisent en 2 grands groupes :

- STEELCORD (ST)
- FLEXIMAT (IW / SW)

Beltsiflex[®]
belts technologies



BANDES STEELCORD TYPE « ST »

Construites avec des câbles métalliques dans le sens longitudinal, ces bandes sont généralement utilisées dans les grandes exploitations minières. Elles sont fréquemment de grandes dimensions aussi bien en termes de longueur que de capacité.

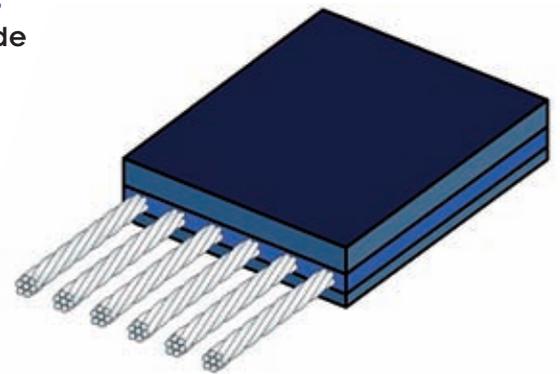
La grande résistance aux contraintes des câbles en acier rend ce type de bandes idéales pour les applications indiquées. De plus, ces bandes offrent de nombreux avantages supplémentaires :

Ce type de bandes possède un facteur d'allongement très réduit, ce qui permet de mettre en place des installations de plusieurs kilomètres de long.

Leur flexibilité est plus grande que leurs équivalents construits en tissu ; elles nécessitent donc un diamètre de tambours inférieur.

Elles présentent une plus grande résistance à la perforation. Elles ne se déforment pas sous l'effet de lourdes charges discontinues ou d'agents atmosphériques comme la chaleur, le froid, l'humidité, ce qui permet de garantir un fonctionnement rectiligne de la bande.

Le revêtement en caoutchouc peut être aussi épais que nécessaire. Les ruptures comme des coupures longitudinales, des dommages sur les bords ou des trous sont parfaitement réparables par vulcanisation à chaud.



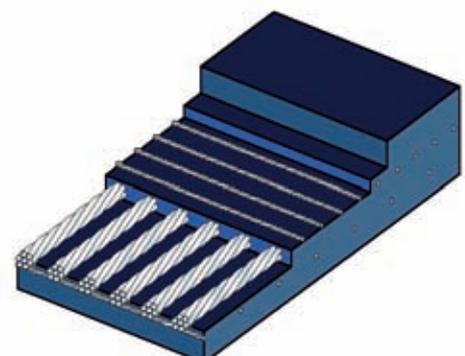
BANDES À MAILLE FLEXIMAT

En plus des avantages des bandes Steelcord, ces bandes comprennent également des câbles en acier dans le sens transversal, ce qui multiplie leurs propriétés dans les situations de travail les plus difficiles.

Elles résistent extraordinairement bien aux impacts et aux agressions de matériaux très coupants. Elles sont construites à partir d'une maille de câbles métalliques disposés aussi bien dans le sens de chaîne (longitudinal), que dans le sens de trame (sens transversal).

Elles peuvent posséder une ou deux trames de câbles en acier, qui peuvent être :

- **Rigides** : indiquées pour les applications spéciales, pour la fabrication des bandes à bords de contenance ou les élévateurs à godets.
- **Flexibles** : Indiquées pour le transport de matériaux agressifs, elles présentent une grande résistance aux impacts et aux coupures longitudinales.
 - IW : 1 maille
 - SW : 2 mailles (face supérieure et inférieure)





REFLECT

Comme nous l'avons déjà indiqué, on appelle revêtement la **partie en caoutchouc qui protège la carcasse** de la bande contre les dommages dus aux impacts, aux attaques chimiques, à la température, entre autres.

Elles sont fabriqués à partir de divers caoutchoucs présentant des **différences au niveau de la composition** de la gomme. Leur épaisseur doit être suffisante pour couvrir les besoins des matériaux à transporter. **Elles peuvent être fabriqués avec des profils différents** sur la face supérieure.

Les revêtements peuvent être regroupées selon deux de leurs caractéristiques :

- En termes de **propriétés du caoutchouc**.
- En termes de **construction**.

PROPRIÉTÉS DU CAOUTCHOUC

Conformément aux normes internationales, les propriétés des caoutchoucs sont déterminées selon **la résistance aux matériaux à transporter** ; ces caoutchoucs peuvent notamment être **résistants à la graisse** et aux huiles minérales, animales et végétales ; résistants à la **chaleur** ; résistants à l'**abrasion** ; résistants au **feu**, et autres bandes spéciales fabriqués sur demande du client.

QUALITÉ	TYPE	DESCRIPTION
ABRASION	Y	Pour le transport de matériaux dans des conditions normales
	X	Pour le transport de matériaux lourds avec chocs et arrêtes vives
	W	Pour le transport de matériaux hautement abrasifs
	RI	Anti-impact, pour les matériaux lourds et volumineux.
RÉSISTANT À LA CHALEUR	RC130	Résistant aux matériaux à températures moyennes, pointes à 130°
	RC150	Résistant aux matériaux à des températures élevées, pointes à 150°
	RC200	Résistant aux matériaux à des températures très élevées, pointes à 200°
RÉSISTANT À L'HUILE	BG	Pour les matériaux comprenant des huiles minérales
	BGM	Pour les matériaux comprenant des huiles animales et minérales
	BGF	Pour les matériaux dégageant des graisses et requérant une protection ignifuge
ANTI-FEU	K	Pour le transport de matériaux présentant un risque d'incendie et d'explosion
	S	Pour les matériaux présentant un risque d'explosion et à l'intérieur des mines
ANTI-ACIDE	C	Résistant à des matériaux à apport d'acides
ALIMENTAIRE	FOOD	Revêtements en caoutchouc blanc pour le transport de matériaux alimentaires
	BLUE	Revêtements en caoutchouc bleu, alimentaire et résistant aux huiles
BLANCHE NON-ALIMENTAIRE	WHITE	Bande avec des revêtements blanches pour les matières qui ne peuvent pas être contaminées par des couleurs et qui ne sont pas alimentaires.



BANDES RÉSISTANTES À L'ABRASION

Elles sont fabriquées conformément à la norme **DIN 22102** et selon l'application à laquelle elles sont destinées, elles présentent diverses qualités de résistance à l'abrasion :

- **Grade « Y »** Qualité antiabrasive ; valeurs $<150 \text{ mm}^3$. Elles s'appliquent habituellement dans des conditions normales de travail dans des cimenteries, carrières, fonderies, etc.
- **Grade « X »** Qualité abtiabrasive ; valeurs $<120 \text{ mm}^3$ bonne résistance à la rupture. Elles s'appliquent à des matériaux à granulométrie élevée et présentant des arrêtes vives.
- **Grade « W »** Qualité très antiabrasive ; valeurs $<90 \text{ mm}^3$ pour le transport de produits fins très abrasifs.

BANDES ANTI-CHALEUR

Bandes indiquées pour le transport de matériaux chauds. Elles résistent à des températures élevées. Le caoutchouc des revêtements est préparé pour éviter un vieillissement prématuré au contact d'une source de chaleur.

- **Applications** : Sables de fonte, moules, cendres de fours, alimentation de fours, ciment de clinker, bois aggloméré, etc.
- **Grade « BT »** Valeur moyenne 130°C et valeurs de pointe 150°C maximum. Elles sont fabriquées à base de composés de caoutchouc synthétique (SBR)
- **Grade « BST »** Valeur moyenne 150°C et valeurs de pointe 200°C maximum. Elles sont fabriquées à partir de caoutchouc butylique.



BANDES RÉSISTANTES À L'HUILE

Ces bandes sont fabriqués à base de caoutchoucs synthétiques. Elles résistent à l'attaque des graisses et des huiles d'origine végétale ou animale présentes dans les hydrocarbures, les dissolvants, etc.

- **Applications** : Usine de déchets, traitements des déchets solides urbains, transport de résidus d'origine animale et végétale, pièces industrielles imprégnées d'huiles minérales, fertilisants, engrais, etc.
 - **Grade « BG »** Haute résistance aux huiles et aux hydrocarbures.
 - **Grade « BGM »** Résistance moyenne aux huiles végétales.
 - **Grade « BGF »** Résistance aux graisses et aux huiles et ignifuge selon la norme ISO 280 E ISO 340.



BANDES ANTI-FEU

Bandes indiquées pour être utilisées dans des atmosphères présentant un risque d'explosion. En plus d'être antistatiques, elles sont ignifuges.

- **Applications** : Exploitations minières souterraines, déchargement de céréales dans les ports et transport de céréales en général, parcs à charbon.
 - **Grade « K »** La revêtement est ignifuge, mais le caoutchouc utilisé pour la construction de la carcasse de la bande ne l'est pas. Elles sont fabriqués selon la norme DIN 22103 et sont appliquées à l'extérieur des mines.
 - **Grade « S »** Toute la bande est complètement ignifuge. Elle sont fabriqués selon la norme DIN 22104 et sont spécialement indiquées pour les exploitations minières souterraines.

BANDES BLUE

Ces bandes sont fabriqués à partir d'un caoutchouc spécial de couleur bleue ; elles sont conçues pour pouvoir être en contact avec les aliments, et présentent également une résistance moyenne aux huiles d'origine végétale (grade BGM).



Les revêtements peuvent être fabriqués sans profil, **lisses** ou avec des profils. Elles peuvent être **à chevrons**, avec des profils de différentes formes et dimensions, **Grip Top** à profil rugueux, **spéciales** avec un profil réalisé sur demande et adapté aux matériaux à transporter et à l'inclinaison de travail.

- Lisses
- À chevrons
- Grip Top
- Spéciales : Gravure spéciale, bandes à grenaille, profils vulcanisés, overband.

LISSES

Ce sont les revêtements qui ne comprennent aucun profil.

À CHEVRONS

Bandes recommandées pour le transport de matériaux sur des plans inclinés. Selon la nature du produit et le type de bande choisie, elles peuvent également transporter les matériaux avec une inclinaison de 45°.

Nous offrons une très large gamme de chevrons qui se divise en cinq catégories principales déterminées par la hauteur. Chevrons de 15 mm, 20 mm, 25 mm, 32 mm et 50 mm.

Les largeurs varient en fonction du type de chevron ; la gamme disponible va de 250 mm jusqu'à 2 500 mm. (consultez-nous pour des largeurs supérieures).

Exemple de dénomination d'une bande à chevrons :

KAN-15/570 600 EP400/3 3+1,5 Y

« **KAN** » : Les 3 premières lettres indiquent le type de chevron.

« **15** » : Les 2 chiffres suivants indiquent la hauteur du chevron en millimètres.

« **570** » : Les chiffres suivants font référence à la largeur totale du chevron en millimètres (cote A sur les illustrations).

Nous présentons ci-dessous la référence de la bande de base, ici une bande de 600 mm de large. (voir page 3, dénomination bande).

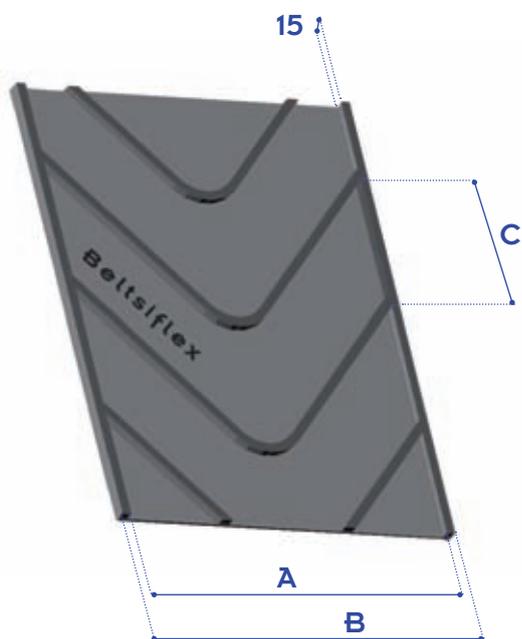
Les bandes à chevrons peuvent être classées en 2 groupes :

- Standard, fabrication en série.
- Bandes à chevrons spéciales.

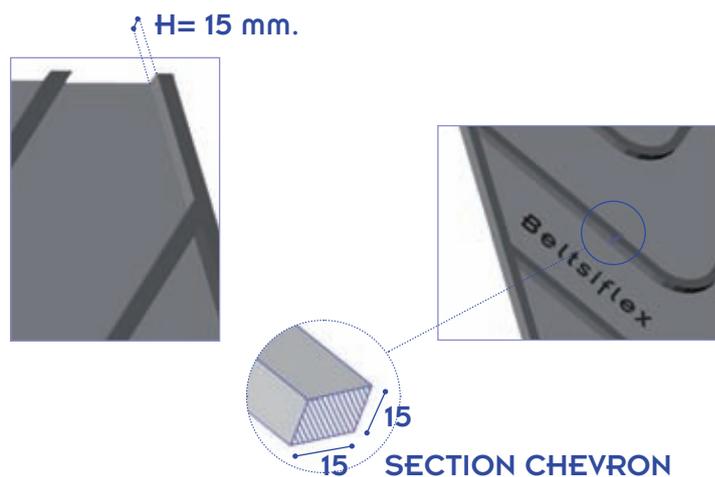


BANDES À CHEVRONS FABRICATION EN SÉRIE

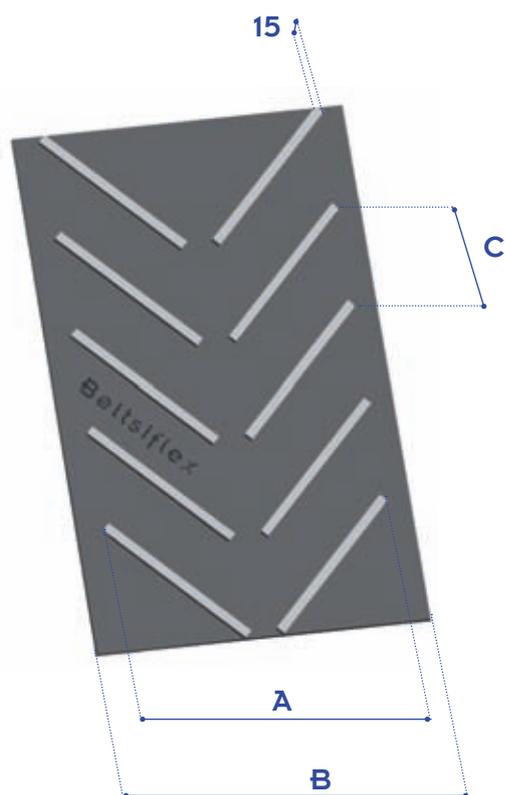
KAN-15



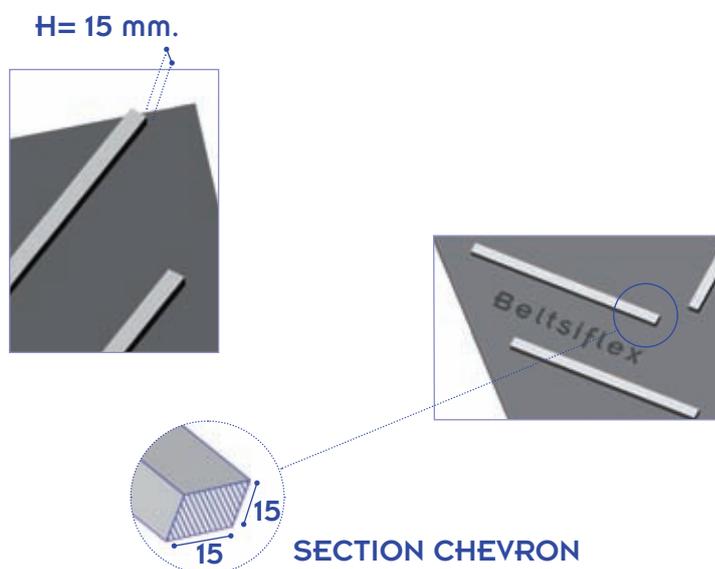
LARGEUR CHEVRON : A	LARGEUR BANDE : B	INTER-VALLE : C	TYPE DE BANDE
470	500	230	EP 250/2-2+1,5 EP 400/3-3+1,5
570	600	230	EP 250/2-2+1,5 EP 400/3-3+1,5
770	800	300	EP 250/2-2+1,5 EP 400/3-3+1,5



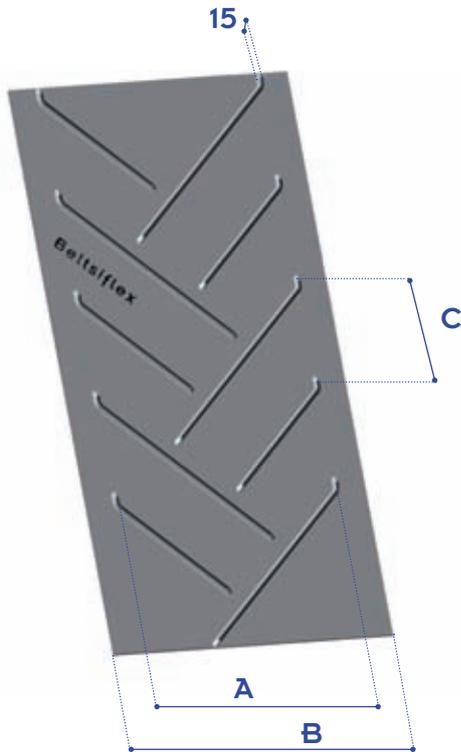
KAS-15



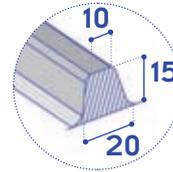
LARGEUR CHEVRON : A	LARGEUR BANDE : B	INTER-VALLE : C	TYPE DE BANDE
285	400÷500	145	EP 250/2-2+1,5 EP 400/3-3+1,5
435	600÷650	218	EP 250/2-2+1,5 EP 400/3-3+1,5
585	700÷800	295	EP 250/2-2+1,5 EP 400/3-3+1,5



KAS-15 (750)

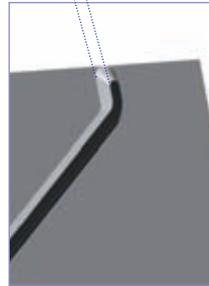


LARGEUR CHEVRON : A	LARGEUR BANDE : B	INTER-VALLE : C	TYPE DE BANDE
750	750-1500	317	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-3+1,5
			EP 500/4-4+2

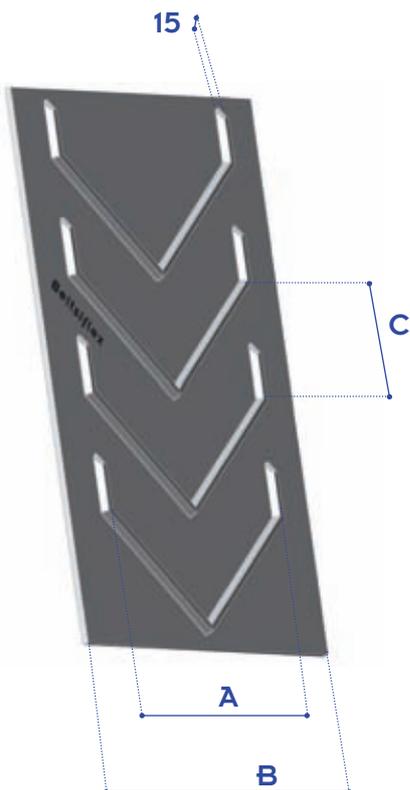


SECTION CHEVRON

H= 15 mm.

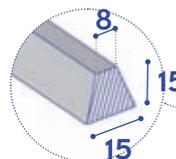


KAF-15

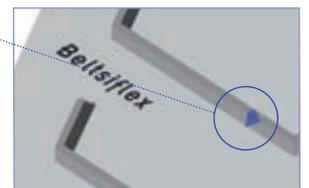


LARGEUR CHEVRON : A	LARGEUR BANDE : B	INTER-VALLE : C	TYPE DE BANDE
250	400÷500	150	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-3+1,5
310	400÷500	150	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-3+1,5
400	500	150	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-3+1,5
480	600÷650	200	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-3+1,5
650	800	200	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-3+1,5

SECTION CHEVRON



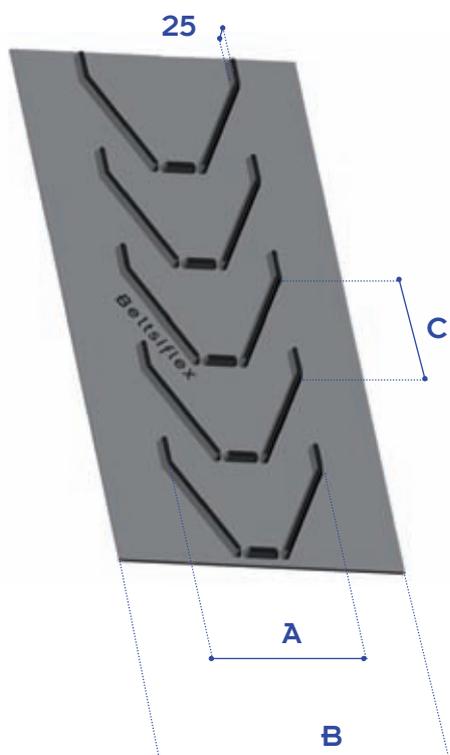
H= 15 mm.



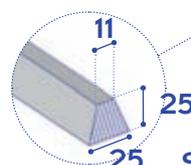
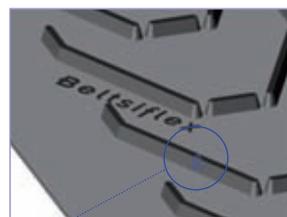
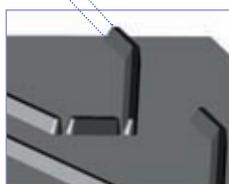
BANDES À CHEVRONS FABRICATION EN SÉRIE

KIN-25

LARGEUR CHEVRON : A	LARGEUR BANDE : B	INTER-VALLE : C	TYPE DE BANDE
425	500÷800	312,5	EP 250/2-2+1,5 EP 400/3-3+2
750	800÷1600	451	EP 400/3-3+2 EP 500/4-4+2



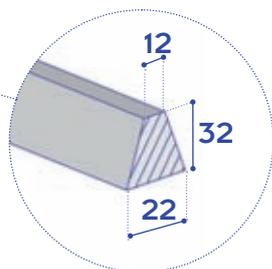
H= 25 mm.



SECTION CHEVRON

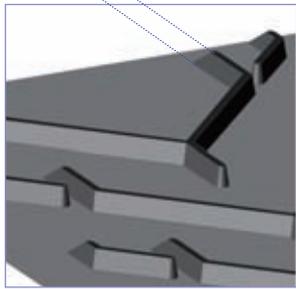
KAF-32

LARGEUR CHEVRON : A	LARGEUR BANDE : B	INTER-VALLE : C	TYPE DE BANDE
450	500÷650	330	EP 250/2-2+1,5 EP 400/3-3+2
680	800	330	EP 400/3-3+2
880	1000÷1200	330	EP 400/3-3+2
1280	1400	330	EP 400/3-3+2
1480	1600	330	EP 400/3-3+2

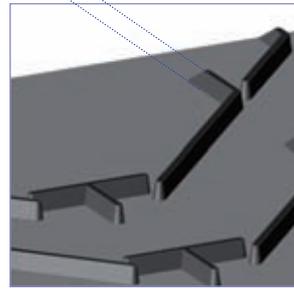


SECTION CHEVRON

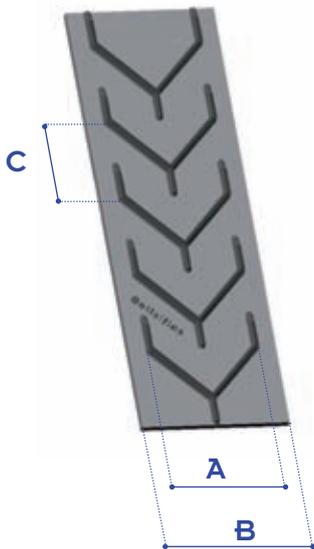
H= 32 mm.



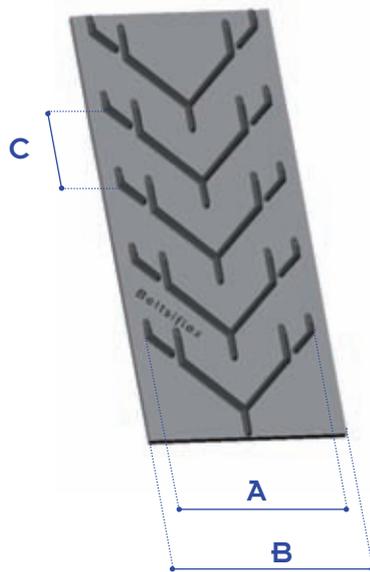
H= 32 mm.



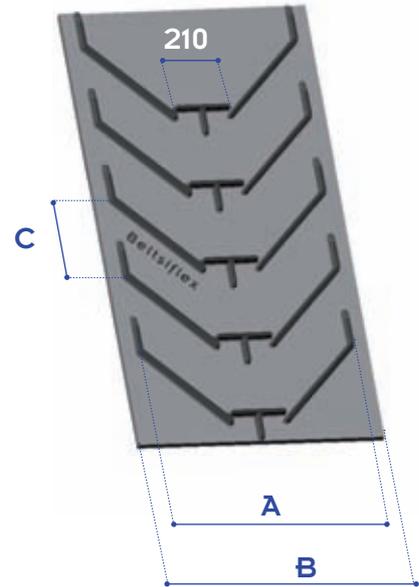
KAF - 32/450



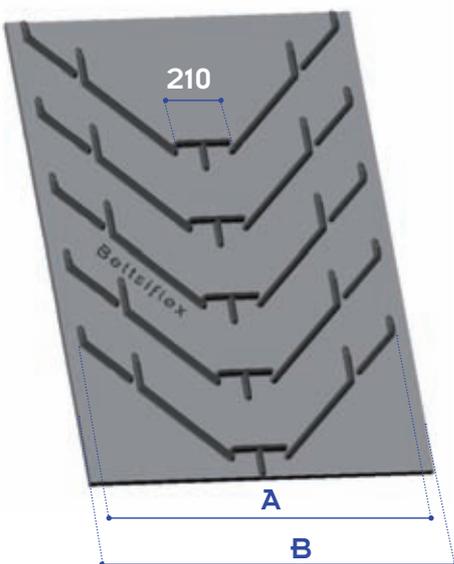
KAF - 32/680



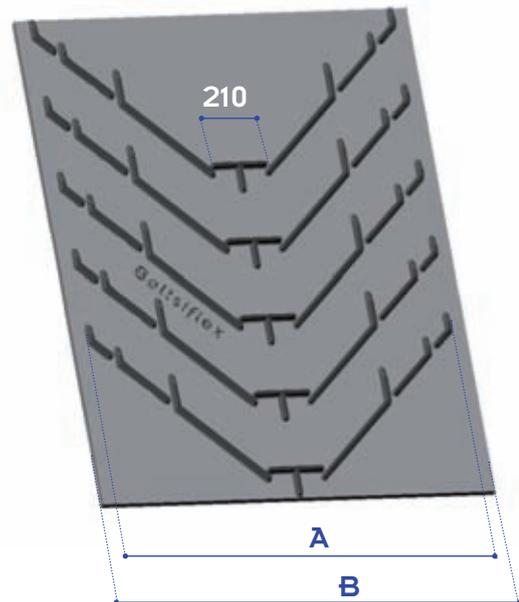
KAF - 32/880



KAF - 32/1280



KAF - 32/1480

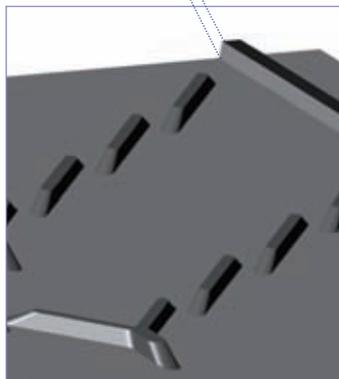


BANDES À CHEVRONS FABRICATION SPÉCIALE

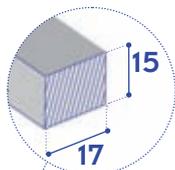
KSY-15

	LARGEUR CHEVRON : A	LARGEUR BANDE : B	DISTANCE entre PROFILS GUIDE : D	TYPE DE BANDE
KSY-15/770	770	900÷1500	Sans profil 900	Sur demande du client
KSY-15/870	870	1000÷1500	Sans profil 940	

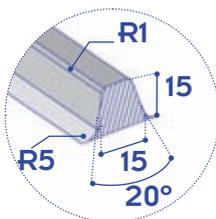
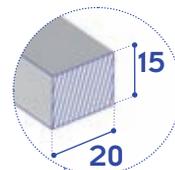
H= 15 mm.



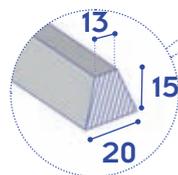
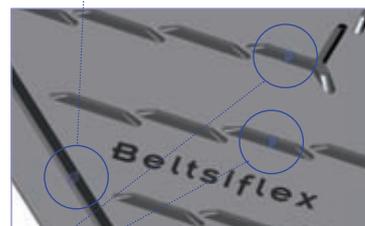
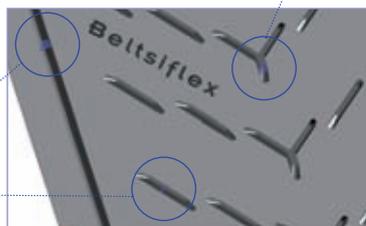
DÉTAIL CENTRAL



PROFIL LATÉRAL

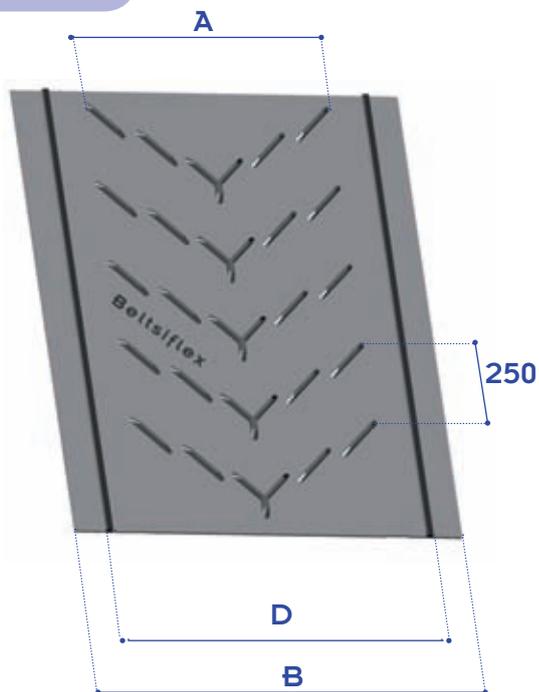


SECTION CHEVRON
PROFIL LATÉRAL

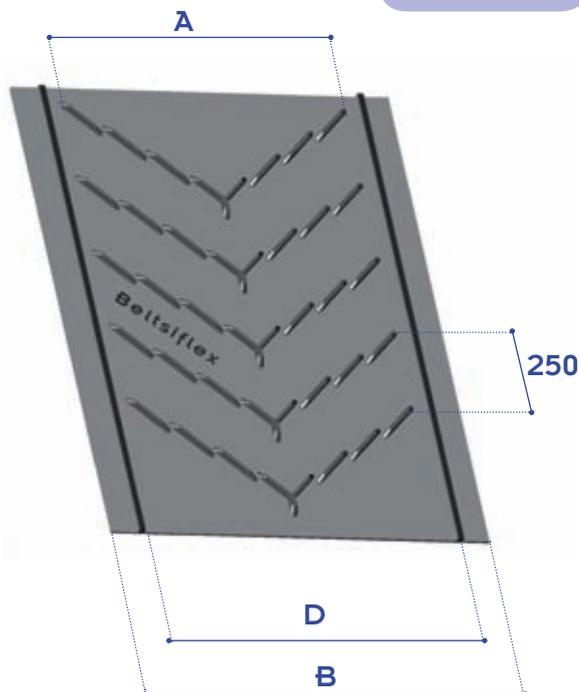


SECTION CHEVRON

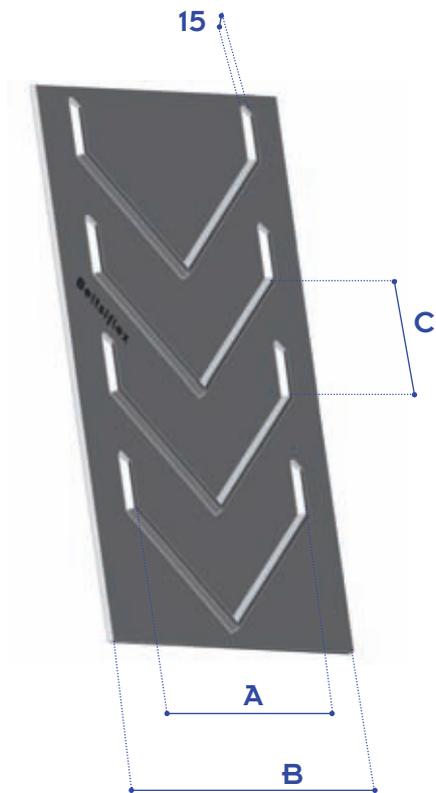
KSY-15/770



KSY-15/870



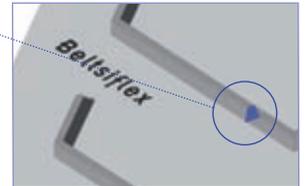
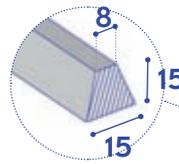
KSN-15



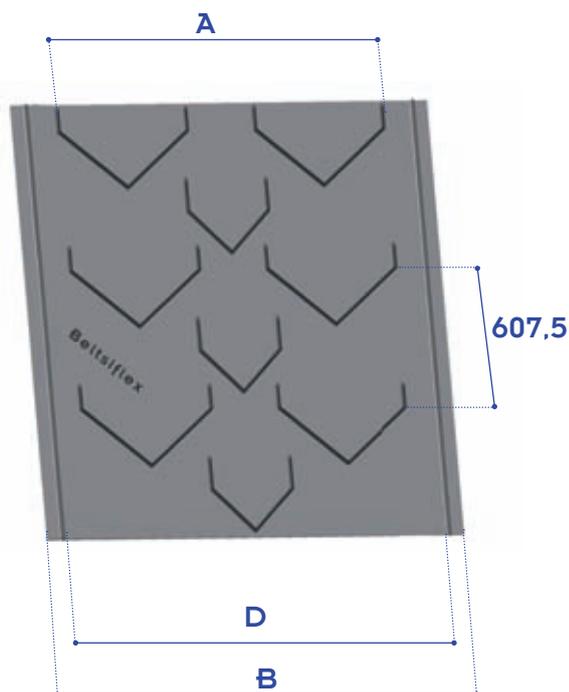
LARGEUR CHEVRON : A	LARGEUR BANDE : B	INTER-VALLE : C	TYPE DE BANDE
250	400÷800	150	Sur demande du client
310	400÷800	166,5	
600	600÷1200	200	
800	800÷1600	200	

SECTION CHEVRON

H= 15 mm.

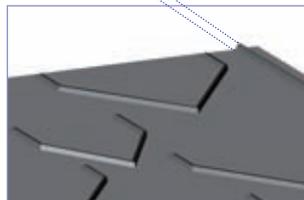


KSV-15

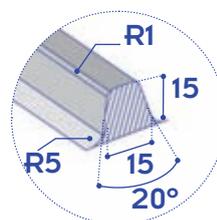
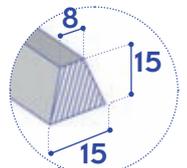


LARGEUR CHEVRON : A	LARGEUR BANDE : B	DISTANCE entre PROFILS GUIDE : D	TYPE DE BANDE
1500	1500÷2000	Sans profil	Sur demande du client
		1600	
		1750	

H= 15 mm.



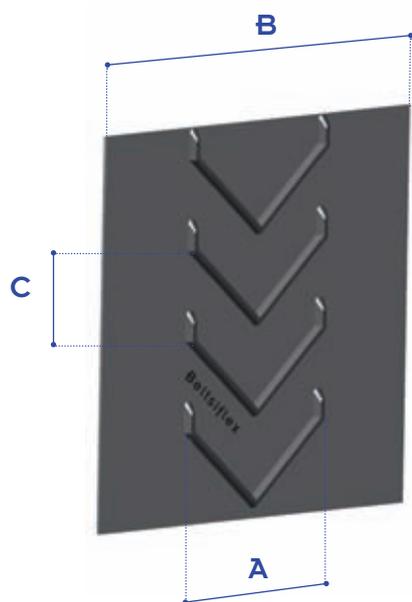
SECTION CHEVRON



PROFIL LATÉRAL

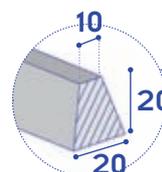
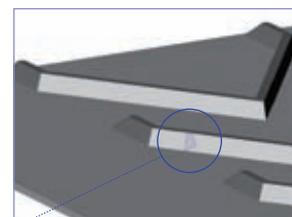
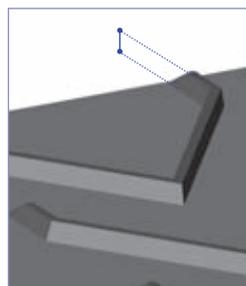
BANDES À CHEVRONS FABRICATION SPÉCIALE

KSN-20



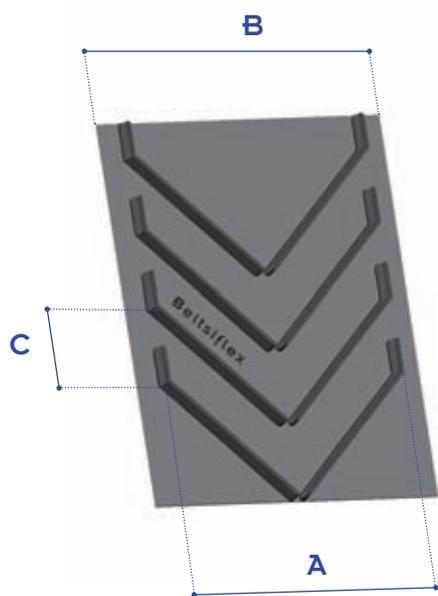
LARGEUR CHEVRON : A	LARGEUR BANDE : B	INTERVALLE : C	TYPE DE BANDE
360	400÷800	200	Sur demande du client

H= 20 mm.



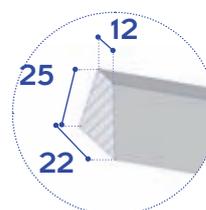
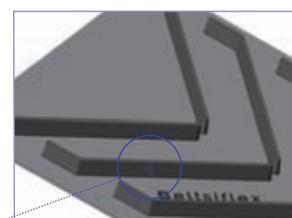
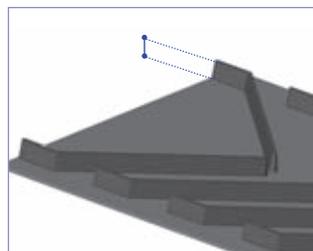
SECTION CHEVRON

KSN-25



LARGEUR CHEVRON : A	LARGEUR BANDE : B	INTERVALLE : C	TYPE DE BANDE
420	500÷800	250	Sur demande du client
750	850÷1200	250	
850	950÷1200	250	

H= 25 mm.



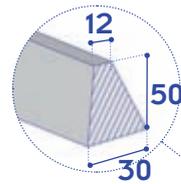
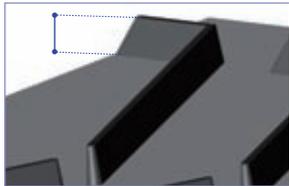
SECTION CHEVRON

KSN-30/KSN-50

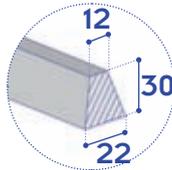
	HAUTEUR CHEVRON	LARGEUR CHEVRON : A	LARGEUR BANDE : B	TYPE DE BANDE	DISTANCE CHEVRONS INCLINÉS : C
KSN-30/1080	30	1080	1100÷1500	Sur demande du client	50
KSN-30/1500	30	1500	1500÷2000		470

KSN-50/1080	50	1080	1100÷1500	Sur demande du client	50
KSN-50/1500	50	1500	1500÷2000		470

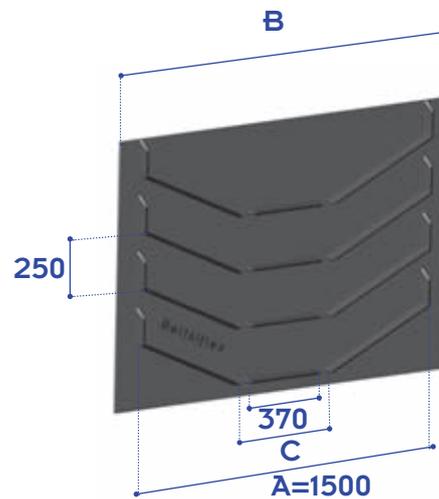
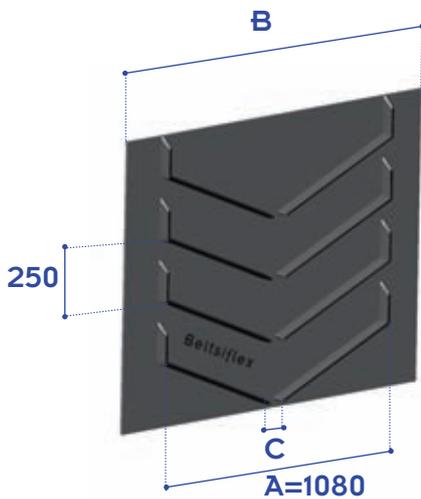
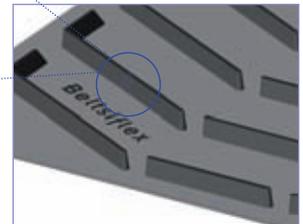
HAUTEUR CHEVRON



SECTION CHEVRON KSN-50



SECTION CHEVRON KSN-30



GRIP TOP

Bandes avec un revêtement supérieur à **texture rugueuse**. Ce revêtement évite que les **matériaux ne glissent** sur la bande.

Ces bandes sont particulièrement indiquées pour le transport de paquets et sacs dans des environnements inclinés.



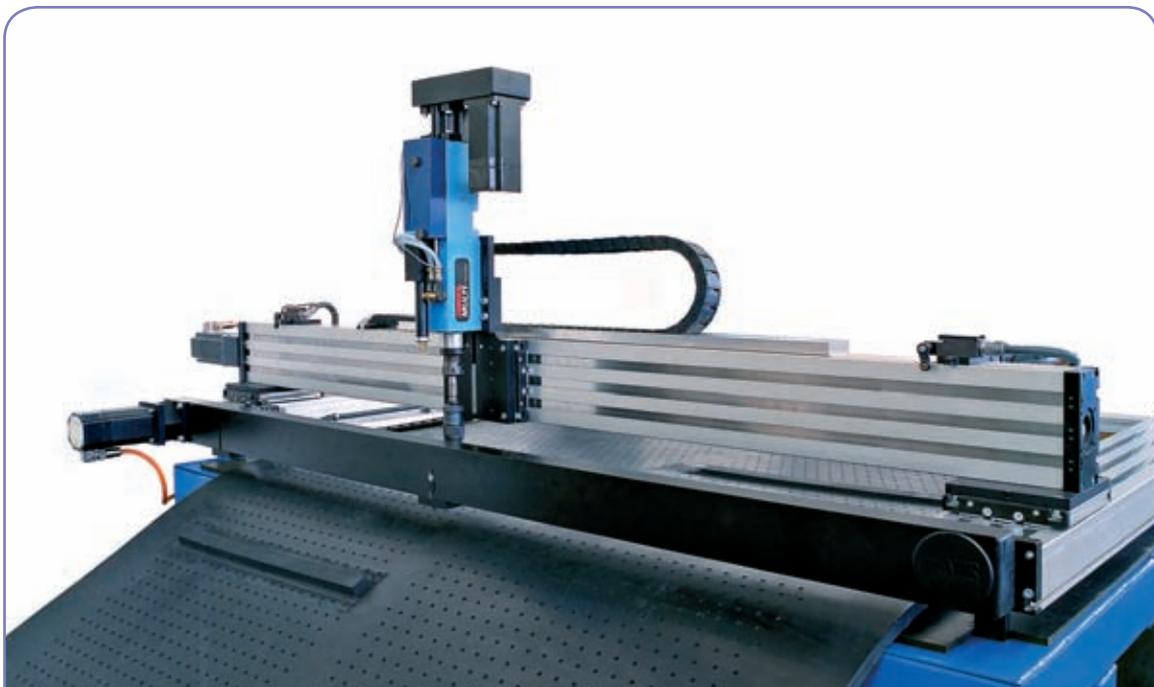
REVÊTEMENTS SPÉCIALES

REVÊTEMENTS SPÉCIALES À CHEVRONS

En plus de la gamme standard, nous sommes en mesure de fabriquer **tout autre type de revêtement spéciale** requis par le client.

REVÊTEMENTS POUR GRENAILLEUSES

Bandes spécialement conçues pour être utilisées sur les **machines de grenailage**. Elles sont construites sur commande conformément aux caractéristiques de chaque machine. Les trous sont réalisés dans la bande grâce à des **programmes de contrôle numériques**, ce qui permet d'obtenir un résultat **très précis**. Ces bandes, selon la conception de la machine, peuvent comprendre des profils, des guides et des profils transversaux, qui sont toujours vulcanisés par thermofusion sur la bande.



REVÊTEMENTS À PROFILS VULCANISÉS

Afin d'adapter les bandes BeltSiFLEX[®] aux différentes situations particulières de transport, nous avons conçu des systèmes agiles pour la pose de tout type de profil sur la bande.

Vulcanisés par thermofusion, ils peuvent être fabriqués sur mesure selon les besoins du transport.



Profils latéraux pour maintenir la marchandise sur la bande.



Profils guides pour un alignement parfait de la bande lorsque son guidage est difficile.



Bandes à tasseaux adaptés à la marchandise à transporter.

REVÊTEMENTS OVERBAND

Les bandes avec ces revêtements sont intégrées aux **séparateurs magnétiques**. Elles sont fabriquées **sur mesure**, selon les conditions de travail de chaque ligne.

L'intervalle entre les profils, le type de profils, ainsi que la pose de renforts, sont réalisés en fonction des besoins du produit transporté par le séparateur magnétique.



ACCESSORIES



CAOUTCHOUC RACCORDS

Matériel d'apport à l'intérieur du raccord ; sa formulation dote ce caoutchouc de propriétés d'adhérence, déchirement et flexibilité extraordinaires, ce qui garantit un très bon comportement au niveau des raccords, même dans les situations les plus difficiles de la bande.

Il est posé entre les tissus de la bande en utilisant l'épaisseur adaptée selon les caractéristiques de la bande à raccorder.

Le produit est fourni en deux épaisseurs.

Calandrage à 0,8 mm et est identifié par un plastique de couleur rouge.

Calandrage à 1,6 mm et est identifié par un plastique de couleur bleue.



CAOUTCHOUC REVÊTEMENT

Matériel d'apport doté de caractéristiques pour les zones de roulement de la bande. Le produit est commercialisé en différentes épaisseurs de 2 mm, jusqu'à 8 mm.

Le produit est identifié par un plastique de couleur jaune.

DISSOLUTION

« ELASTO-DISOL 2005 » est le produit idéal et nécessaire pour la vulcanisation à chaud aussi bien de bandes de transport, que pour le revêtement en caoutchouc des rouleaux et tambours. De par ses caractéristiques, ce produit est recommandé pour toute application dans laquelle il est nécessaire de réaliser une vulcanisation à chaud caoutchouc/caoutchouc, caoutchouc/métal ou caoutchouc/tissu.

Le produit est commercialisé en trois formats : pots de 25 litres, de 5 litres et d'un litre.

« ELASTO-DISOL 2005 » est parfaitement étiqueté et est fourni avec le mode d'emploi, afin de faciliter son utilisation et d'éviter les éventuels dommages qu'une mauvaise utilisation pourrait occasionner.



COLLE

Nous recommandons l'utilisation de l'adhésif ELASTOGLUE 2000 quand le montage de la bande est réalisé directement sur site et doit être réalisé avec la bande ouverte et après vulcanisation du raccord de cette bande de base.

Ce produit est également idéal pour le collage à froid, aussi bien de bandes de transport, que pour le revêtement en caoutchouc de rouleaux et trémies. De par ses caractéristiques, ELASTOGLUE 2000 est recommandé pour toute application dans laquelle il est nécessaire de réaliser des adhésions caoutchouc/métal, caoutchouc/caoutchouc, caoutchouc/tissu.

PIÈCES

Notre expérience nous a conduit à élaborer une grande variété de pièces spéciales pour la **réparation de bandes** de transport en caoutchouc. Ces pièces sont disponibles en **différents types** (avec ou sans renfort en toile), **différentes formes** (ronds, losanges et bandes) et **différentes tailles** pour s'adapter parfaitement à la zone à réparer.



PIÈCE EN BANDE	DIMENSIONS LARGEUR	UNITÉ /CAISSE
PRT070S	70 x 10.000 mm	1u.
PRT100S	100 x 10.000 mm	1 u.
PRT150S	150 x 10.000 mm	1 u.
PRT220S	220 x 10.000 mm	1 u.
RENFORCÉES EN TOILE		
PRT070C	70 x 10.000 mm	1u.
PRT100C	100 x 10.000 mm	1 u.
PRT150C	150 x 10.000 mm	1 u.
PRT220C	220 x 10.000 mm	1 u.

PIÈCE EN LOSANGE	DIMENSIONS LARGEUR	UNITÉ /CAISSE
PRR135S	135 x 160 mm	10 u.
PRR200S	200 x 260 mm	10 u.
PRR270S	270 x 360 mm	10 u.
PRR450S	450 x 470 mm	10 u.
RENFORCÉES EN TOILE		
PRR135C	135 x 160 mm	10 u.
PRR200C	200 x 260 mm	10 u.
PRR270C	270 x 360 mm	10 u.
PRR450C	450 x 470 mm	10 u.

BARRE D'IMPACT

La force d'impact provoquée par la chute de matériel de grande taille depuis une certaine hauteur peut occasionner d'importants dégâts à la bande de transport. Des tabliers pliés, des rouleaux détériorés, des bandes déchirées, sont quelques-uns des problèmes couramment observés. Si la bande ne parvient pas à supporter correctement la force sur la zone de charge, l'impact du matériel entre les rouleaux adjacents occasionne la flexion descendante de la bande, ce qui donne lieu à la fuite du matériel sous les guides latéraux.

L'utilisation de barres d'impact élimine tous ces problèmes en **garantissant un soutien maximum aussi bien sur la longueur de la bande, que sur la longueur de la zone de charge**. Chaque barre d'impact est dotée d'un **revêtement supérieur** fabriqué en **polyuréthane**, ce qui réduit au maximum les frottements bande/barre. Il est monté sur un **coussin en caoutchouc** pour **amortir l'impact**, et fixé à une oméga métallique.

Les installations de l'unité et le remplacement des barres sont facilement réalisables.

Avantages de l'utilisation des barres d'impact :

- Élimine les dommages occasionnés sur les bandes.
- Réduit les écoulements de matériel.
- Tabliers de 35° et 45°.
- Caoutchoucs de 60° shore A de dureté pour absorber l'impact.
- Construction modulaire pour faciliter l'installation.





$$L = \frac{\pi \cdot (D^2 - d^2)}{4 \cdot e}$$

$$D = \sqrt{\frac{4}{\pi} e \cdot L + d^2}$$

D = Diamètre de la bande enroulée exprimé en mètres.
 e = Épaisseur de la bande exprimée en mètres.
 L = Longueur de la bande exprimée en mètres.
 d = Diamètre du centre de la bobine exprimé en mètres.

ÉQUIVALENCES

ÉQUIVALENCES ENTRE LE SYSTÈME MÉTRIQUE ET LE SYSTÈME ANGLAIS

LARGEURS DE BANDE

Pouces	14	16	18	20	24	30	32	36	40	42	48	54	56	60	64	72
millimètres	350	400	450	500	600	750	800	900	1000	1050	1200	1350	1400	1500	1600	1800

TENSION DE TRAVAIL

PIW (lb/in)	140	180	210	280	360	440	550	700	890	1100	1400	1560	1760	1960	2240	2510
kg/cm	250	315	400	500	630	800	1000	1250	1600	2000	2500	2800	3150	3500	4000	4500

ÉPAISSEURS DES REVÊTEMENTS

Pouces	1/16	1/8	5/32	1/5	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4
millimètres	2	3	4	5	6	8	10	13	16	20

Pouce (inch), in.	1,00	x	2,54	Centimètres
Pieds (feet), ft	1,00	x	304,8	Millimètres
Livre (pound), lb.	1,00	x	0,4536	Kilogrammes
lb/in.	1,00	x	0,1785	Kg/cm.
Square Feet	1,00	x	0,0929	Mètres ²
Square inches	1,00	x	6,4516	Centimètres ²
Feet per minute	196,85	/	1	Mètres par second

Pour de plus amples informations, visitez notre site web www.siban.com



grupo peosa

www.siban.com

ESPAÑA

Parque empresarial Abra Industrial Parc. 2.1.2.
48500 Gallarta – Abanto y Ciervana
VIZCAYA
Tfno. +34 94 4375000
Fax +34 94 438 61 11
siban.bilbao@siban.com

C/Basaldea Nº 25 P.I. Jundiz
01015 Vitoria
ALAVA
Tfno +34 945 292946
Fax +34 945 292941
siban.vitoria@siban.com

PORTUGAL

Recta do Mindelo, Estrada Nacional 13 Km 16
4486-851 Mindelo – Portugal
Tlf: +351 252 669040
Fax: +351 252 672301
siban.portugal@siban.com

FRANCIA

Zone Technopolis BT K
Rue Louis de Broglie
53810 Change
Tfno 06 75 205 741
Fax 02 44 843 991
siban.france@orange.fr

ALEMANIA

Friedrich-Ebert-Str. 134
47800 Krefeld
Tlf. Oficina: +49 (0) 2151 325-0703
Tlf. Movil: +49 (0) 1525 395-5588
Web: www.siban.com
E-Mail: siban@lubinski-foerdertechnik.de

REINO UNIDO

Firbeck, Nottinghamshire (U.K.),
Tel / Fax: +44 1909 732191
Mov: +44 7970 846741
Web: www.siban.co.uk
E-Mail: simon.drohan@siban.co.uk

HOLANDA

Bargerweg 25
NL-7826 BP Emmen
Netherlands
Tfno +31 591 855 253
Fax +31 591 858 046
sibannorth@home.nl

REPUBLICA DE ECUADOR

Parque empresarial El Zauce Km. 11,5
Avda. A- Manzana E – Solar 10 – Local 12
Centros de Bodegas 4
GUAYAQUIL
Tfno + 593 42 100 145 / 593 87227173
Fax +593 421 001 45
goiko@siban.com

CHILE

Avda Lo Ovalle 955
SANTIAGO DE CHILE
Tfno + 56 2 5253232
Fax + 56 2 5253232
www.siban.cl
nelazua@siban.cl