



Тип R13

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ



Наиболее распространенные области применения:

- Транспорт тестовых пластов или тестовых заготовок (в том числе содержащих кулинарные жиры) на различных стадиях хлебопекарного производства, включая круссаноматы; промежуточные транспортеры на линиях большой ширины и производительности (входит в разрешенный список FDA-USA, имеет гигиенический сертификат РФ установленного образца).
- Применяется также для трасс охлаждения и транспорта горячих изделий, пряников, сырых макаронных изделий, бисквитов и тому подобного; пригоден для аккумуляции продукта перед групповой упаковкой, отклонения потоков продукта на ленте в разные стороны.
- Короткие ленты для узлов запайки в пленку, весовые транспортеры.
- Щеточные машины в кожевенной промышленности.

Общая характеристика:

Несущее покрытие из специальной непропитанной плотной синтетической ткани (полиэфир) с ПУ-прослойкой между тканевыми прокладками. Низкий коэффициент трения обеих сторон, анти-адгезионные свойства.

Конструкционные параметры

Кол-во тяговых прокладок	: 2
Поперечная жесткость	: Жесткий
<i>Верхнее (рабочее) покрытие</i>	: Ткань
- Цвет	: Белый
- Толщина	: ---
- Твердость, усл.ед.	: ---
- Тип поверхности	: Ткань
<i>Нижнее (нерабочее) покрытие</i>	: Пропитка ПУ
- Цвет	: Белый
- Толщина	: 0.1 мм
- Тип поверхности	: Ткань
Общая толщина ленты	: 1.0 мм
Удельный вес	: 1.1 кг/м ²
Антистатичность	: ДА
Максимальная производимая ширина	: 3000 мм

Механические параметры

Разрывная прочность	: 80 Н/мм
Максимально допустимое усилие натяжения	: 8 Н/мм
Рабочее натяжение при 1% удлинении	: 6 Н/мм

Условия работоспособности

Температура рабочая: - 30...+ 100°C
Температура окружающей среды и перемещаемого продукта может варьироваться в пределах до 25% выше, или ниже от указанного диапазона, в зависимости от: времени контакта, веса продукта, фракционного состава, и температуры окружающего воздуха.

Минимальные диаметры барабанов

Прямой перегиб	: 10 мм
Обратный перегиб (S-образный)	: 20 мм

Параметры става конвейера

Плоский опорный настил	: ДА
Сплошной металлический желоб	: НЕТ
Горизонтальные роликоопоры	: ДА
2-х или 3-х секционные желобчатые роликоопоры	: НЕТ
Скольжение по сплошному настилу на холостой ветви	: ДА

Метод стыковки

Термосварка в прессе 170°C;	
Геометрия разделки концов ленты	ЗИГЗАГ
Механические замки (типы)	Anker: G00-SS
Коэффициент трения	: 0.2

Специальные исполнения:
С нижними клиновыми ПВХ-направляющими клинового сечения; с поперечными профилями клинового и Т-образного сечения

Все технические параметры техпаспорта определены при температуре 20°C и относительной влажности воздуха 65-70%. Sampla Belting Srl оставляет за собой право изменения указанных параметров без предварительного уведомления.

