



### Тип U21

### ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ



#### Наиболее распространенные области применения:

- Транспорт разных продуктов во многих отраслях, включая лесопромышленный комплекс, фанерное/плитное производства, заводы керамического кирпича разных технологических схем, минераловатные заводы, металлообработку, и прочее; транспорт насыпных грузов разного фракционного состава или отдельных грузов (мешки, коробки и так далее).
- Применяется для средних и длинных трасс, включая небольшие углы наклона.

#### Общая характеристика:

Имеет во всем мире многолетнюю репутацию универсальной ленты с оптимальным соотношением прочность/толщина, для продуктов средней и высокой абразивности; высокая стойкость к истиранию несущей поверхности. Нижняя тканевая сторона имеет низкий коэффициент трения.

#### Конструкционные параметры

Кол-во тяговых прокладок	: 2
Поперечная жесткость	: Гибкий
Верхнее (рабочее) покрытие	: ПВХ
- Цвет	: Зеленый
- Толщина	: 0.8 мм
- Твердость, усл.ед.	: 74° Шор А
- Тип поверхности	: Глянцевая
Нижнее (нерабочее) покрытие	: Ткань
- Цвет	: Белый
- Толщина	: 0.0 мм
- Тип поверхности	: Ткань
Общая толщина ленты	: 2.6 мм
Удельный вес	: 3.0 кг/м <sup>2</sup>
Антистатичность	: НЕТ
Максимальная производимая ширина**	: 3000-3200 мм

#### Механические параметры

Разрывная прочность	: 220 Н/мм
Максимально допустимое усилие натяжения	: 20 Н/мм
Рабочее натяжение при 1% удлинении	: 16 Н/мм

#### Условия работоспособности

**Температура рабочая: - 10...+ 70°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	: 50 мм
Обратный перегиб (S-образный)	: 60 мм

#### Параметры става конвейера

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

#### Метод стыковки

Термосварка в прессе 170°C;	
Геометрия разделки концов ленты	<b>ЗИГЗАГ/СТУПЕНЬКОЙ</b>
Механические замки (типы)	<b>Anker:</b> RS62, RS125
Коэффициент трения	: <b>0.2</b>

Специальные исполнения:  
С нижними клиновыми ПВХ-направляющими трапецидального сечения, поперечными перегородками и гофробортами.

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.

\*\* **Примечание:** Большие ширины лент производятся продольной стыковкой из 2-х полотен.

