



### Тип U35

### ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ



#### Наиболее распространенные области применения:

- Лесопромышленный комплекс, мебельные и плитные производства (ДСП-МДФ-ГВП- ГВЛ), металлообработка; транспорт при снятии фасок в камнеобработке и пр-ве керамической плитки; транспорт насыпных продуктов разного фракционного состава или отдельных грузов (мешки, упаковки).
- Применяется для средних и очень длинных трасс, в том числе и для подачи тяжелых и/или абразивных продуктов. Подходит для перемещения предметов с острыми и режущими кромками.

#### Общая характеристика:

Лента для абразивных продуктов, стойкая к порезу тягового каркаса из-за повышенной толщины несущего покрытия. Имеет очень высокую поперечную жесткость. Оптимальное сочетание параметров для максимального срока службы в условиях высокого натяжения и длинных трасс.

#### Конструкционные параметры

Кол-во тяговых прокладок	: 3
Поперечная жесткость	: Жесткий
Верхнее (рабочее) покрытие	: ПВХ
- Цвет	: Зеленый
- Толщина	: 1.5 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	: 4.5 мм
Удельный вес	: 5.4 кг/м <sup>2</sup>
Антистатичность	: НЕТ
Максимальная производимая ширина**	: 3000 мм

#### Механические параметры

Разрывная прочность	: 330 Н/мм
Максимально допустимое усилие натяжения	: 30 Н/мм
Рабочее натяжение при 1% удлинении	: 18 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	: 150 мм
Обратный перегиб (S-образный)	: 180 мм

#### Параметры става конвейера

Плоский опорный настил	: ДА
Сплошной металлический желоб	: НЕТ
Горизонтальные роликоопоры	: ДА
2-х или 3-х секционные желобчатые роликоопоры	: НЕТ
Специальные или смешанные опоры	: НЕТ
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: RS125</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.

