

FÖRDERGURTE



grupo peosa

Beltsiflex

belts technologies



INHALTSVERZEICHNIS

KARKASSE

DECKPLATTE

Einführung 02

TEXTILGURTE 05

EP 05

Hardwoven 05

Slide Belt 06

Rip Stop 06

METALLGURTE 07

ST Steel Cord 08

Fleximat 08

EIGENSCHAFTEN DES KAUTSCHUKS 10

Abriebfest 12

Hitzebeständig 12

Ölbeständig 13

Schwer entflammbar 13

Säurebeständig 10

Für Lebensmittel geeignet (Blue) 13

Weiß - nicht für Lebensmittel geeignet 10

KONSTRUKTION 14

Glatt 14

Steilfördergurte 14

Grip Top 24

Spezialfördergurte 24

ZUBEHÖR 26

WICKELLÄNGE 29

UMRECHNUNGSTABELLEN 29

Beltsiflex[®]
belts technologies

Der Fördergurt besteht aus einem Mittelkern, der **Karkasse** und einer Schutzbeschichtung, der **Deckplatte**. Die in großer Vielfalt angebotenen Karkassen und Deckplatten können entsprechend kombiniert werden, um für jede Anwendung einen geeigneten Gurt zu bilden.

KARKASSE

Die Karkasse ist der wichtigste Bestandteil des Fördergurtes, da sie ihm Zerreißfestigkeit verleiht. Sie kann aus Gewebe (**Textilgurte**) oder Metallseilen (**Metallgurte**) hergestellt werden.

TEXTILGURTE

Textilgurte bestehen aus Synthetik-Textilien, die die Bezeichnung EP tragen. Sie enthalten **Polyester** in Längsrichtung (Kettfaden) und **Nylon** in Querrichtung (Schussfaden). Dieser Textiltyp kann hohe Spannungen und Zerreikrfte absorbieren, ist stoßfest und feuchtigkeitsunempfindlich. Je nach Anwendungsgebiet werden Textilgurte in verschiedenen Qualitäten hergestellt.

METALLGURTE

Steel Cord: Eine solche Karkasse besteht aus Stahlseilen. Sie wird mit den Buchstaben ST gekennzeichnet. Gurte dieser Art sind stoßfest, besitzen eine große Zugfestigkeit und einen niedrigen Dehnungskoeffizienten, weshalb sie für lange Fördergurte oder für Arbeiten mit großer Kraft- und Stoeinwirkung, usw. genutzt werden, wie z. B. im Bergbau oder in Steinbrüchen.

Fleximat: Wie auch bei ST-Gurten besteht die Karkasse von Fleximat-Gurten aus Metallkabeln. Durch die in Querrichtung eingebauten Stahlseile vervielfachen sich die Eigenschaften unter schweren Arbeitsbedingungen.

DECKPLATTE

Als Deckplatten werden die Gummibelge bezeichnet, die **die Karkasse** des Gurtes vor Schäden **schtzen**, welche durch die Einwirkung von Stoen, Chemikalien, Temperatur und anderen Faktoren auftreten konnen. Die Deckplatten werden, je nach **Zusammensetzung des Gummis**, mit verschiedenen Eigenschaften aus Kautschuk hergestellt. Sie müssen die entsprechende Stärke besitzen, um den Anforderungen der zu transportierenden Materialien zu genügen. Ihre Oberseite kann mit verschiedenen Profilen versehen werden.

EIGENSCHAFTEN DES KAUTSCHUKS.

Die Deckplatten werden entsprechend den Materialien, die transportiert werden sollen, und in Übereinstimmung mit den **internationalen Richtlinien** aus Kautschuk hergestellt. Die Eigenschaften des Kautschuks werden gemäß der **Widerstandsfähigkeit gegenüber den zu transportierenden Materialien** bestimmt. Dazu zählen zum Beispiel die Widerstandsfähigkeit gegenüber Fetten und Mineralolen, tierischen und pflanzlichen Fetten, Hitzebeständigkeit, die Abriebfestigkeit oder die Herstellung aus schwer entflammbarem Material. Andere Spezialdeckplatten konnen auf Kundenwunsch angefertigt werden.

HERSTELLUNG VON DECKPLATTEN.

Deckplatten konnen ohne Profil, **glatt** oder mit Profil hergestellt werden. Zu den Profilarten zählen **Steilfördergurte** mit Profil in verschiedenen Formen und Abmessungen, **Grip Top** mit rauem Profil und **Spezialfördergurte** mit Profil entsprechend dem Wunsch des Kunden und in Übereinstimmung mit den zu transportierenden Materialien sowie der Neigung des Fördergurtes.

GURT- BEZEICHNUNG

Die Gurte können problemlos über ihre Bezeichnung identifiziert werden. Diese beschreibt exakt ihre entsprechenden Eigenschaften.

Bsp. 800 EP500/4 4+2 Y

800 = Gurtbreite in mm.

EP500/4 = Karkassentyp

EP = als EP bezeichnetes Synthetik-Gewebe (Polyester im Kettfaden, Nylon im Schussfaden).

500 = Zerreißfestigkeit der Karkasse in Newton/mm.

/4 = Karkasse aus 4 EP-Gewebearten.

4 = Beschichtung der Tragseite in mm.

2 = Beschichtung der Laufseite in mm.

Y = Kautschuktyp



KAZAKHSTAN



Die Textilkarkassen werden in 4 unterschiedliche Gruppen unterteilt:

- EP-GURT (Polyester/Nylon)
- HARDWOVEN (Hartgewebe)
- SLIDE BELT
- RIP STOP

EP-GURT (Textilgurt Standard)

Die Herstellung des Beltsiflex Textilgurt Standard erfolgt aus **synthetischem Gewebe**, das als **EP** bezeichnet wird (**Polyester als Kettfaden** und **Nylon als Schussfaden**).

Dieser Textiltyp eignet sich besonders für die **Absorption hoher Spannungen** und ist **stoßfest**.

Textilgurte sind absolut **feuchtigkeitsunempfindlich** und werden in Standardbreiten hergestellt. Auf Bestellung können jedoch auch Spezialbreiten oder maximale Breiten bis zu 2.600 mm angeboten werden. (Für größere Breiten bitte anfragen).

BeltSiFLEX-Gurte sind sehr **bruchbeständig**. Ihre Karkassen können Werten von 200 N/mm bis 2.500 N/mm standhalten. Ab 1.250 N/mm ist jedoch die Verwendung von Fördergurten mit Metallkarkassen zu empfehlen.

HARDWOVEN (Hartgewebe)

Beltsiflex präsentiert die Herstellung eines **neuen Gewebes** für Fördergurte, das als **Straight Warp** bezeichnet wird - ein neues Konzept der Kautschukgurtserie.

Die Hartgewebegurte werden aus dem neuen **Straight Warp-Gewebe** hergestellt und verfügen gegenüber herkömmlichen Gurten aus EP-Gewebe über zahlreiche Vorteile, wodurch eine **hohe Leistungsfähigkeit** bei Anwendungen erreicht wird, die ein Bruch- oder Schnittrisiko bergen.

Das Gewebe bietet **Vorteile** unter Arbeitsbedingungen, bei denen starke Stöße entstehen und unter allgemein extremen Transportbedingungen.

- Die **Lebensdauer** des Gurtes **erhöht sich** gegenüber herkömmlichen Gurten beträchtlich.
- Das Verbindungssystem mit **Sägezähnen** ist flexibler und passt sich besser an die Trommeln an.
- **Größere Stabilität** als das herkömmliche Stufensystem.
- **Kosteneinsparung** durch kürzere Ausführungszeit.

Diese Gurte werden in zwei verschiedenen Serien hergestellt:

- **Hard-Woven Einschichtig**: Aus einem einzigen Gewebe mit den Widerständen HW500, HW630 und HW800.
- **Hard-Woven Doppelschichtig**: Zwei Gewebearten mit den Widerständen HW1000, HW1250 und HW1600.

SLIDE BELT (Gleitgurt)

Gurte, die aus Gewebe mit **niedrigem Reibungskoeffizienten** auf ihrer Unterseite hergestellt werden. Dieses Gewebe ermöglicht ein besseres Gleiten über eine ebene Oberfläche.

Gewöhnlich erfolgt der Einsatz auf Installationen mit ebener Oberfläche, in denen das zu transportierende Produkt auf einem stabilen Untergrund abgestützt wird.

Es werden 2 Arten von Gleitgurten angeboten:

- mit Monofilamenten
- ohne Monofilamente

RIP STOP (Gurt mit Metallverstärkung)

Diese Fördergurte eignen sich für **schwierige Anwendungen**, bei denen eine **besondere Reißfestigkeit** erforderlich ist. Die Gurte werden aus einem **Polyester-Nylon-Gewebe** hergestellt, das in der oberen Kautschukabdeckung über eine in Querrichtung integrierte **Stahlseileinlage** verfügt.



Die Stahlseileinlage **verstärkt den Widerstand** gegenüber längswärtigen Brüchen, die durch Fremdelemente oder durch das transportierte Produkt entstehen könnten.

Dieser Gurttyp mit **Stahlseilkern** empfiehlt sich für den Einsatz unter härtesten Bedingungen. Aufgrund seiner Konstruktion hat ein solcher Gurt nur **geringste Dehnungswerte**, da Stahl sich auch bei hoher Belastung nicht dehnt. Er eignet sich für Förderbänder von **großer Länge**.

Die Stahlseile machen diesen Gurt **sehr bruch- und reißfest**. Der Stahl ist auch in Querrichtung sehr belastbar, ohne brüchig zu werden und an Flexibilität zu verlieren. Diese Eigenschaft ermöglicht den Einsatz von kleineren Trommeln, deren Durchmesser sogar noch unter dem der Trommeln für Textilgurte liegt. Aus diesen Gründen verursachen Stahlseilgurte nur geringe Wartungskosten und haben eine sehr lange Lebensdauer.

Karkassen mit Stahlseileinlage werden in zwei große Gruppen eingeteilt:

- STEEL CORD (ST)
- FLEXIMAT (IW / SW)

Beltsiflex[®]
belts technologies



STAHLSEILGURTE TYP „ST“

Dieser Gurttyp mit in **Längsrichtung** verlaufenden **Stahlseilen** wird normalerweise im Bergbau verwendet. Oft handelt es sich um **Bänder von großer Länge und Ladekapazität**.

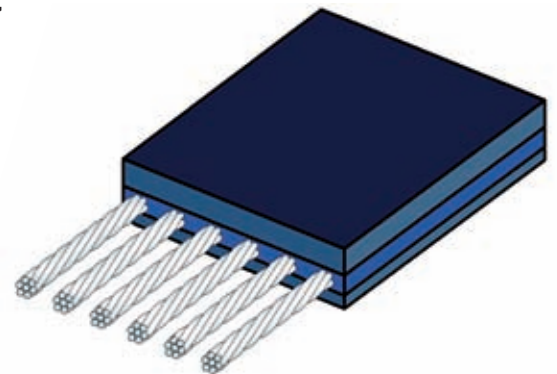
Aufgrund der **großen Verschleißfestigkeit** der Stahlkabel eignet sich dieser Gurttyp am besten für die genannten Einsatzbereiche. Er verfügt jedoch noch über **weitere vorteilhafte Eigenschaften**.

Der **Dehnungsfaktor** ist bei diesem Gurttyp äußerst **niedrig**, was seine Verwendung in **Förderanlagen von mehreren Kilometern Länge** ermöglicht.

Er verfügt über mehr **Flexibilität** als die Textilgurte und kommt daher mit geringeren Trommeldurchmessern aus.

Der Stahlseilgurt ST ist sehr **perforationsbeständig**. Er lässt sich weder durch ungleichmäßig verteilte schwere Ladung, noch durch atmosphärische Einflüsse wie Hitze, Kälte, Feuchtigkeit deformieren, sondern gewährleistet einen geradlinigen Gurtverlauf.

Die Stärke der Gummiummantelung kann so stark gewählt werden wie gewünscht. Defekte Stellen, wie Längsrisse, Kantenschäden oder Löcher können **durch Heißvulkanisierung problemlos und dauerhaft repariert** werden.



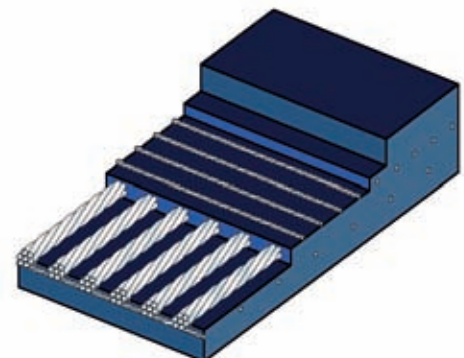
FLEXIMAT GITTERGURTE

Dieser Gurttyp enthält neben den Längskabeln des Stahlseilgurts auch **quer verlaufende Stahlkabel**, was seine positiven Eigenschaften für den Einsatz unter härtesten Bedingungen noch verstärkt.

Er bietet eine außergewöhnlich hohe Stoßfestigkeit und Resistenz gegenüber Fördergut mit hoher Angriffsschärfe und enthält ein **Gitter aus Stahlseilen**, die in Längs- und Querrichtung verlaufen.

Gittergurte sind mit einer oder zwei Lagen Stahlkabeln mit folgenden Eigenschaften erhältlich:

- **Unflexibel:** für Spezialanwendungen, z. B. die Konstruktion von Steiggurten oder Eimerketten.
- **Flexibel:** für den Transport von aggressiven Materialien, sehr widerstandsfähig gegenüber Stößen und Längsschnitten.
 - **IW:** 1 Gitter
 - **SW:** 2 Gitter (Ober- und Unterseite)





DEFLECTA

Wie schon zuvor beschrieben, versteht man unter Deckplatten die **Gummibeschichtung**, die die Karkasse des Gurtes vor Schäden durch Stöße, Chemikalien, Temperatureinwirkung und andere Faktoren schützt.

Sie werden aus Kautschuk **unterschiedlicher Zusammensetzung je nach Qualität des Gummis** hergestellt. Die Deckplatten sollten die entsprechende Stärke besitzen, um den Anforderungen der zu transportierenden Materialien gerecht zu werden, und die Möglichkeit bieten, **mit unterschiedlichen Profilen auf der Oberseite versehen** zu werden. Entsprechend ihrer Merkmale können Deckplatten in zwei Gruppen unterteilt werden:

- In Bezug auf die **Eigenschaften des Kautschuks**.
- In Bezug auf ihre **Herstellung**.

EIGENSCHAFTEN DES KAUSCHUKS.

In Übereinstimmung mit den internationalen Richtlinien werden die Eigenschaften des Kautschuks nach der **Widerstandsfähigkeit gegenüber dem zu transportierenden Material** bestimmt. Dazu zählen zum Beispiel die **Widerstandsfähigkeit gegenüber Fetten und Mineralölen**, tierischen und pflanzlichen Fetten, **Hitzebeständigkeit**, **Abriebfestigkeit** oder ihre Herstellung **aus schwer entflammablem Material**. Andere Spezialdeckplatten können auf Kundenwunsch angefertigt werden.

MERKMAL	TYP	BESCHREIBUNG
ABRIEBFEST	Y	Für den Materialtransport unter normalen Bedingungen
	X	Für den Transport von schweren Materialien, die mit Wucht aufschlagen und scharfkantig sind
	W	Für den Transport von Materialien mit sehr großem Abrieb
	RI	Anti-Aufprall, für schwere und voluminöse Materialien.
HITZEBESTÄNDIG	RC130	Für Materialien mit mittleren Temperaturen, Höchsttemperatur 130°
	RC150	Für Materialien mit hohen Temperaturen, Höchsttemperatur 150°
	RC200	Für Materialien mit sehr hohen Temperaturen, Höchsttemperatur 200°
ÖLBESTÄNDIG	BG	Für Materialien, die Mineralöle enthalten
	BGM	Für Materialien mit tierischen und mineralischen Fetten
	BGF	Für Materialien, die Fette absondern, Schutz vor Entflammbarkeit
SCHWER ENTFLAMMBAR	K	Für den Transport von Materialien mit Brand- und Explosionsgefahr
	S	Für Materialien mit Explosionsgefahr und in Bergwerken
SÄUREBESTÄNDIG	C	Für Materialien mit Säuregehalt
FÜR LEBENSMITTEL GEEIGNET	FOOD	Mit Deckplatten aus weißem Gummi, für den Transport von Lebensmitteln
	BLUE	Mit Deckplatten aus blauem Gummi, lebensmittelgeeignet und ölresistent
WEIß – NICHT FÜR LEBENSMITTEL GEEIGNET	WHITE	Gurte mit weißen Deckplatten für Materialien, die nicht mit Farbe kontaminiert werden dürfen, nicht lebensmittelgeeignet



DECKPLATTE. EIGENSCHAFTEN DES KAUTSCHUKS.

ABRIEBFESTE GURTE

Die Gurte werden gemäß der Norm **DIN 22102** hergestellt und weisen hinsichtlich der Abriebfestigkeit in Abhängigkeit ihres Einsatzbereichs verschiedene Qualitäten auf:

- Grad "Y" Abriebfestigkeit mit einem Wert $< 150 \text{ mm}^3$. Dieser Typ findet in der Regel unter normalen Arbeitsbedingungen in Zementwerken, Steinbrüchen, Schmelzwerken, usw. Anwendung.
- Grad "X" Abriebfestigkeit mit einem Wert $< 120 \text{ mm}^3$. Gute Bruchbeständigkeit. Dieser Typ wird für Material mit größerer Körnung und für scharfkantige Materialien genutzt.
- Grad "W" Sehr hohe Abriebfestigkeit mit einem Wert $< 90 \text{ mm}^3$. Für den Transport von feinen Produkten mit sehr hoher Abtriebkraft.

HITZEBESTÄNDIGE GURTE

Diese Gurte sind zum Transport von heißen Materialien geeignet. Im Gegensatz zu Standardgurten halten sie hohen Temperaturen stand. Der Kautschuk der Deckplatten ist so beschaffen, dass eine vorzeitige Alterung im Kontakt mit Hitzequellen verhindert wird.

- **Anwendungsbereiche:** Gießereisand, Gussformen, Asche, Ofenbeschickung, Klinkerzement, Schichtpressholz etc.
- Grad „BT“ Mittelwert 130 °C und Maximalwert höchstens 150 °C . Hergestellt aus Gummimischungen auf der Basis von Synthetik-Kautschuk (SBR).
- Grad „BST“ Mittelwert 150 °C und Maximalwert höchstens 200 °C . Hergestellt aus Butylkautschuk.



ÖLBESTÄNDIGE GURTE

Diese Gurte werden aus synthetischen Gummiarten hergestellt. Sie sind **unempfindlich gegenüber pflanzlichen oder tierischen Fetten und Ölen** sowie kohlenwasserstoffhaltigen Materialien, Lösungsmitteln etc.

- **Anwendungsbereiche:** Müllverwertungsanlagen, Müllaufbereitung, Transport von Tier- und Pflanzenabfällen, mineralölhaltige Industrieabfälle, Düngemittel, Dung, etc.
 - Grad „BG“ Hohe Öl- und Kohlenwasserstoff-Beständigkeit.
 - Grad „BGM“ mittlere Beständigkeit gegen pflanzliche Öle.
 - Grad „BGF“ öl- und fettbeständig sowie schwer entflammbar nach ISO 280 und ISO 340.



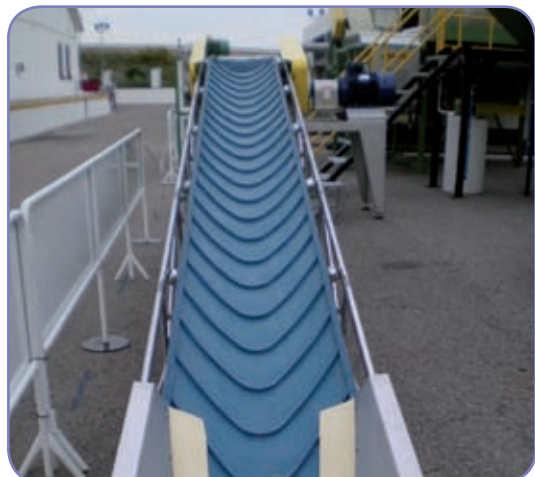
SCHWER ENTFLAMMBARE GURTE

Die Verwendung dieser Gurte ist in explosionsgefährdetem Umfeld angebracht. Sie sind **antistatisch und schwer entflammbar**.

- **Anwendungsbereiche:** Untertagebau, Getreide-Entladung und -Transport als Schüttgut, Kohlefabriken.
 - Grad „K“ Mit schwer entflammaren Deckplatten, obwohl der für die Konstruktion der Karkasse verwendete Kautschuk nicht über diese Eigenschaft verfügt. Hergestellt gemäß der Norm **DIN 22103**, kommt im Außenbereich von Bergwerken zur Anwendung.
 - Grad „S“ Der gesamte Fördergurt besteht aus schwer entflammarem Material. Hergestellt gemäß der Norm **DIN 22104** besonders für den Untertagebau zu empfehlen.

BLAUE GURTE

Diese Gurte werden aus **Spezialkautschuk in blauer Farbe** hergestellt. Sie sind dazu geeignet, mit **Lebensmitteln in Kontakt zu kommen** und weisen außerdem eine mittlere Resistenz gegenüber Ölen pflanzlicher Herkunft (Grad BGM) auf.



Deckplatten können ohne Profil, **glatt** oder mit Profil hergestellt werden. Zu den Profilarten zählen **Steilfördergurte** mit Profilen in verschiedenen Formen und Abmessungen, **Grip Top** mit rauem Profil und **Spezialfördergurte** mit Profil entsprechend dem Wunsch des Kunden und in Übereinstimmung mit den zu transportierenden Materialien sowie der Neigung des Fördergurtes.

- **Glatt**
- **Steilfördergurte**
- **Grip Top**
- **Spezialfördergurte:** Gurte mit Spezialprägung, Metallschrottgurte, Gurte mit vulkanisierten Profilen, Overband-Spezialgurte

GLATT

Diese Deckplatten werden ganz ohne Profil hergestellt.

STEIFÖRDERGURTE

Ihre Verwendung ist bei schräg verlaufendem Materialtransport angebracht und hängt von der Beschaffenheit des Produkts und dem gewählten Gurtyp ab. Das Material kann bis zu einem Steigungswinkel von 45° transportiert werden.

Unser Angebot umfasst eine sehr große Auswahl an Rippen, die nach ihrer Höhe in fünf Haupttypen unterteilt werden: Rippen von 15 mm, 20 mm, 25 mm, 32 mm und 50 mm Höhe. Die Gurte sind, je nach Rippentyp, in einer Breite von 250 mm bis maximal 2.500 mm lieferbar. (Für größere Breiten bitte nachfragen.)

Beispiel für die Bezeichnung eines Steilfördergurtes:

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

„KAN“: Die ersten 3 Buchstaben stellen den Rippentyp dar.

„15“: Die folgenden 2 Ziffern geben die Rippenhöhe in Millimetern an.

„570“: Die folgenden Ziffern verweisen auf die Gesamtbreite der Rippe in Millimetern (Abbildung A in den Illustrationen).

Es folgt die Referenz auf den Basisgurt, in diesem Fall ein Gurt mit einer Breite von 600 mm (siehe Seite 3, Bezeichnung der Gurte).

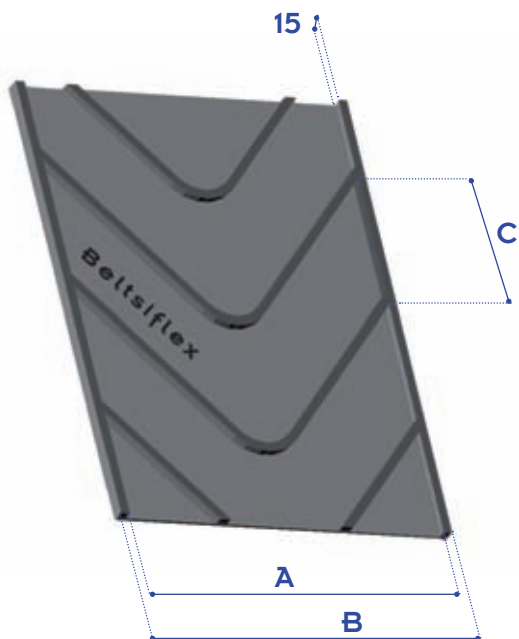
Steilfördergurte werden in 2 Gruppen unterteilt:

- Steilfördergurte Standardgurte: **Serienproduktion.**
- Steilfördergurte: **Spezialanfertigung.**



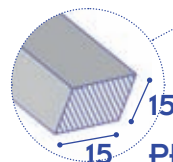
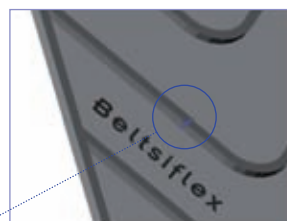
STEIFÖRDERGURTE SERIENPRODUKTION

KAN-15



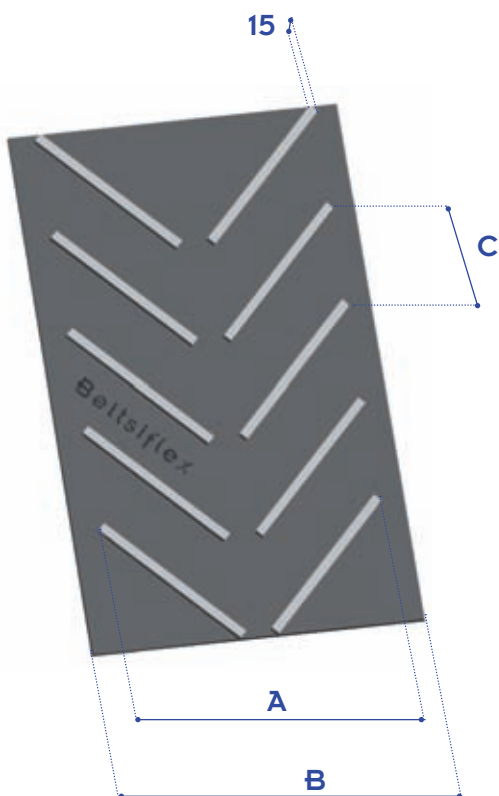
PROFILBREITE: A	GURTBREITE: B	ABSTAND: C	GURTTYP
470	500	230	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-2+1,5
570	600	230	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-2+1,5
770	800	300	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-2+1,5

H = 15 mm



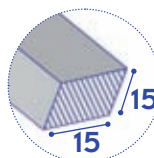
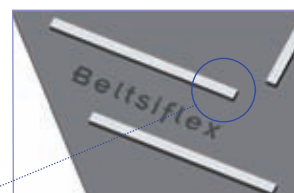
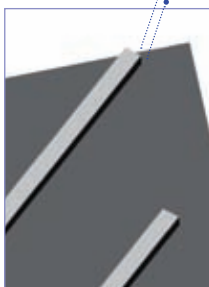
PROFILQUERSCHNITT

KAS-15



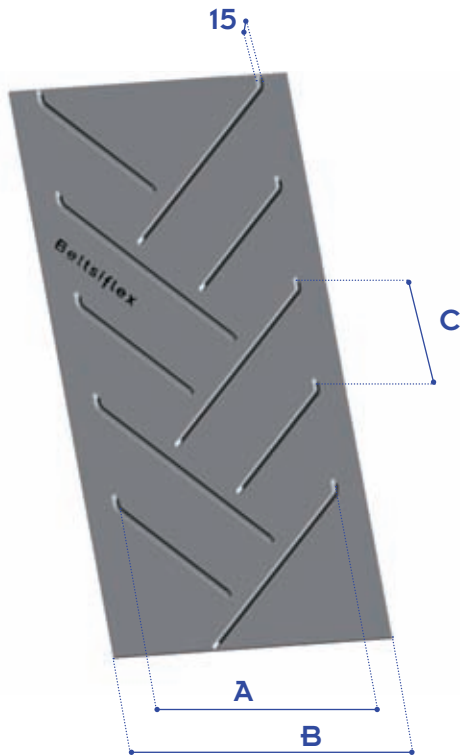
PROFILBREITE: A	GURTBREITE: B	ABSTAND: C	GURTTYP
285	400÷500	145	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-2+1,5
435	600÷650	218	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-2+1,5
585	700÷800	295	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-2+1,5

H = 15 mm

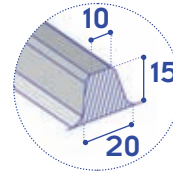


PROFILQUERSCHNITT

KAS-15 (750)

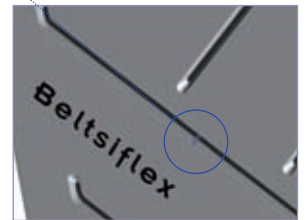
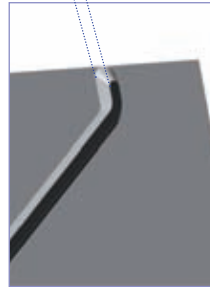


PROFILBREITE: A	GURTBREITE: B	ABSTAND: C	GURTTYP
750	750-1500	317	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-3+1,5
			EP 500/4-4+2

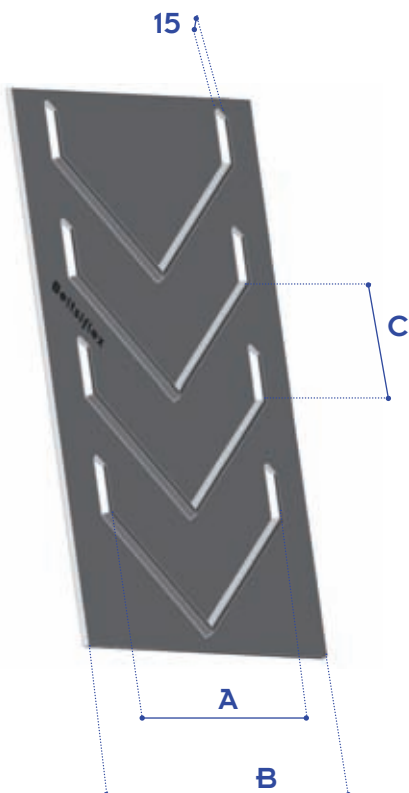


PROFILQUERSCHNITT

H= 15 mm

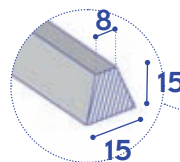


KAF-15

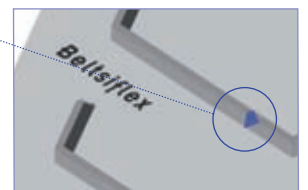
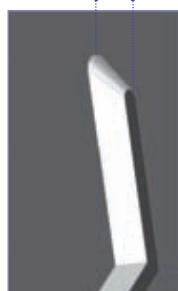


PROFILBREITE: A	GURTBREITE: B	ABSTAND: C	GURTTYP
250	400÷500	150	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-2+1,5
310	400÷500	150	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-2+1,5
400	500	150	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-2+1,5
480	600÷650	200	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-2+1,5
650	800	200	EP 250/2-2+1,5
			EP 400/3-2+1,5

PROFILQUERSCHNITT



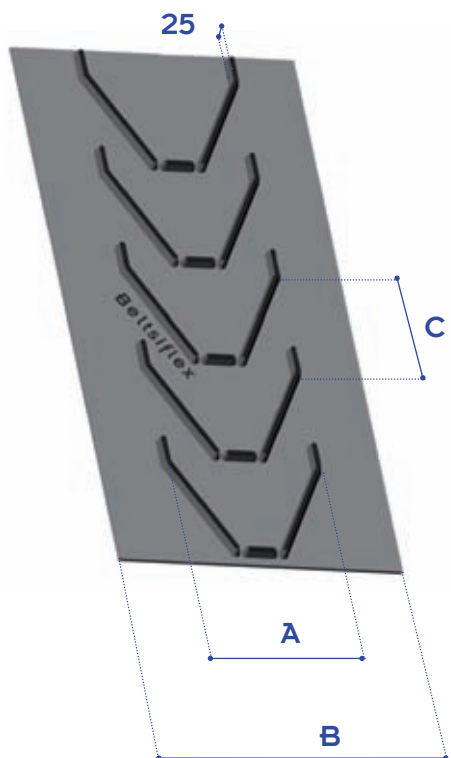
H= 15 mm



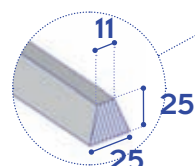
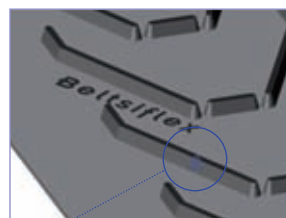
STEIFÖRDERGURTE SERIENPRODUKTION

KIN-25

PROFILBREITE: A	GURTBREITE: B	ABSTAND: C	GURTTYP
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



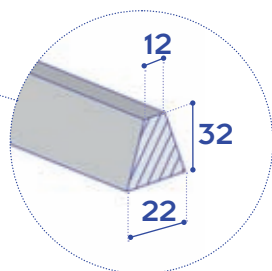
H= 25 mm



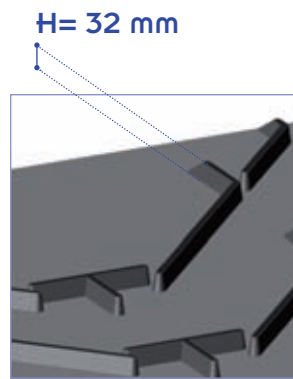
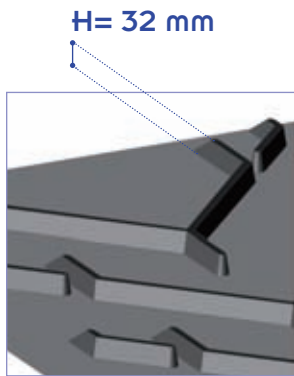
PROFILQUERSCHNITT

KAF-32

PROFILBREITE: A	GURTBREITE: B	ABSTAND: C	GURTTYP
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



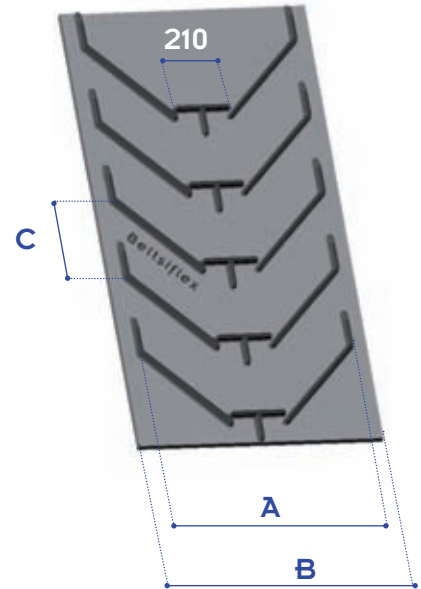
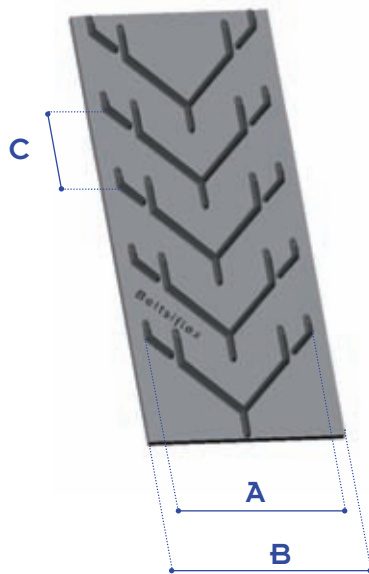
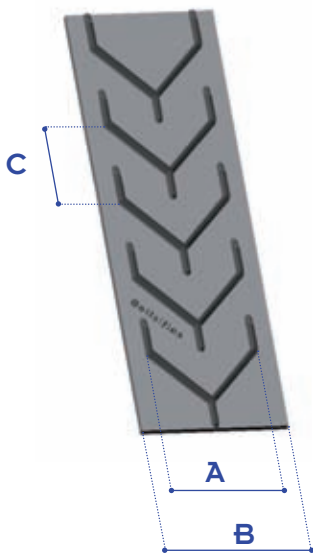
PROFILQUERSCHNITT



KAF - 32/450

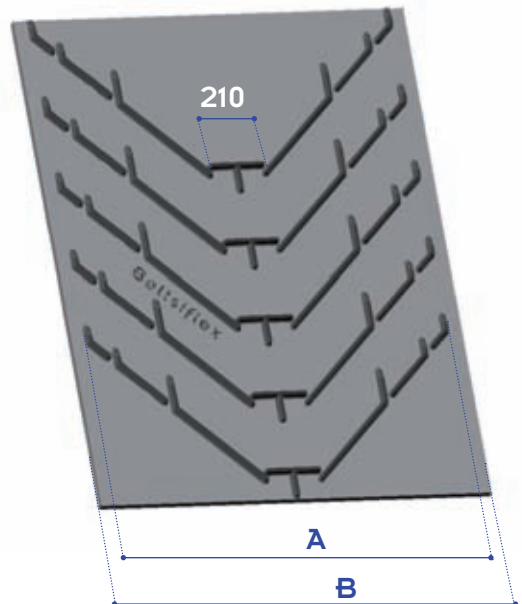
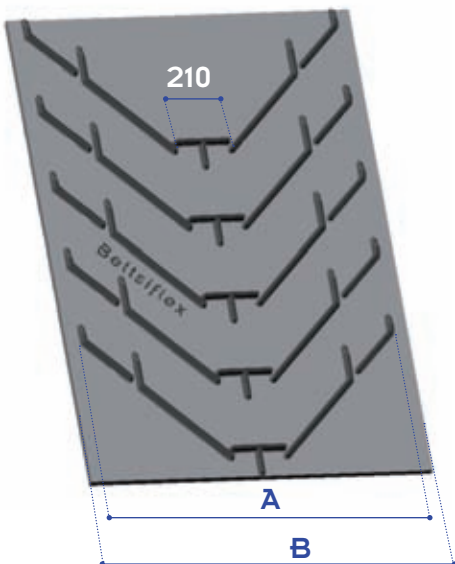
KAF - 32/680

KAF - 32/880



KAF - 32/1280

KAF - 32/1480

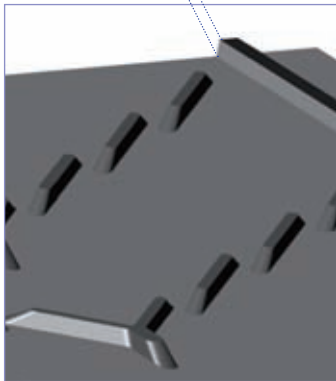


STEILFÖRDERGURTE SPEZIALANFERTIGUNG

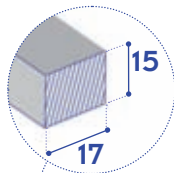
KSY-15

	PROFILBREITE: A	GURTBREITE: B	ENTFERNUNG zw. PROFILEN FÜHRUNG: D	GURTTYP
KSY-15/770	770	900÷1500	ohne Profil 900	Auf Anfrage des Kunden
KSY-15/870	870	1000÷1500	ohne Profil 940	

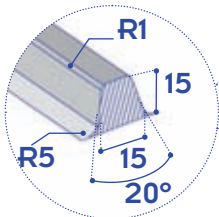
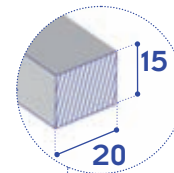
H= 15 mm



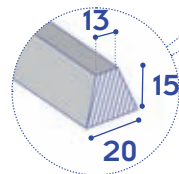
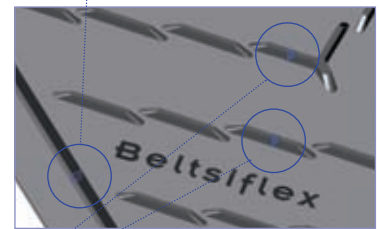
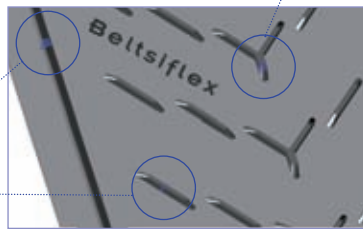
DETAIL MITTE



SEITENPROFIL

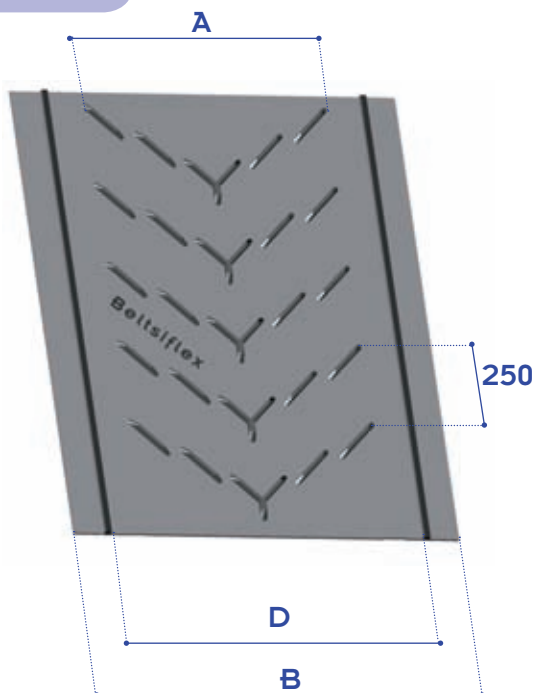


PROFILQUERSCHNITT
SEITENPROFIL

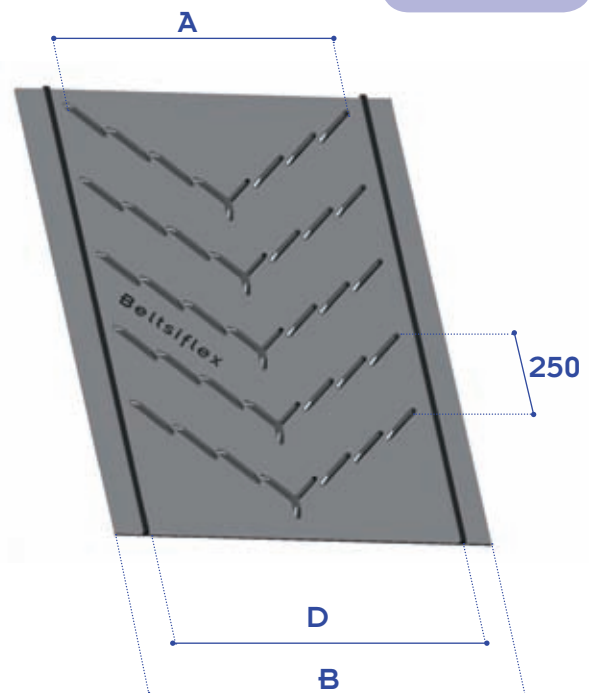


PROFILQUERSCHNITT

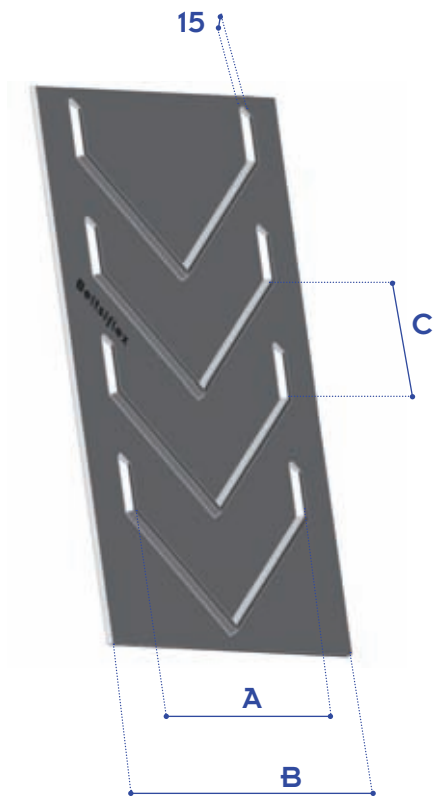
KSY-15/770



KSY-15/870

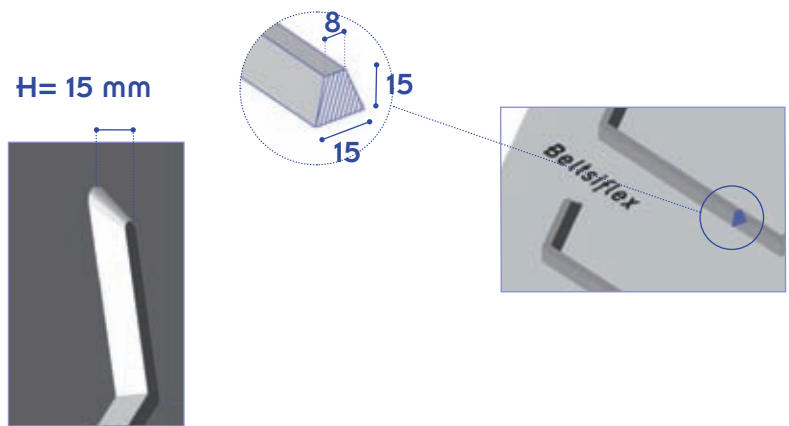


KSN-15

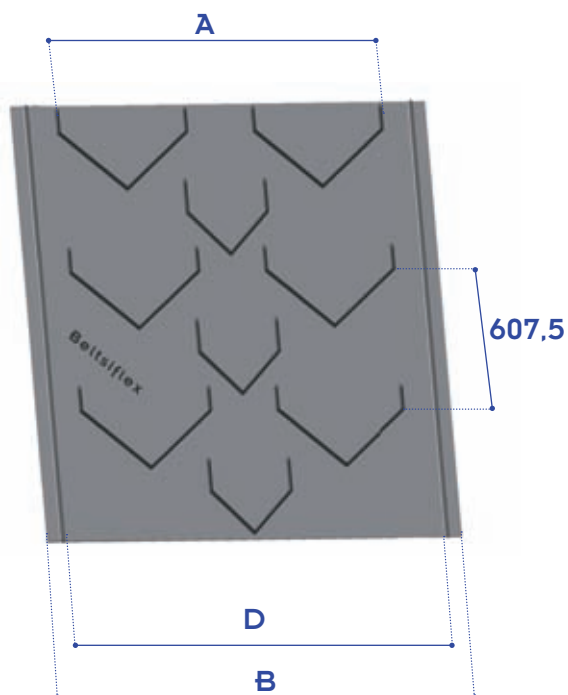


PROFILBREITE: A	GURTBREITE: B	ABSTAND: C	GURTTYP
250	400÷800	150	Auf Anfrage des Kunden
310	400÷800	166,5	
600	600÷1200	200	
800	800÷1600	200	

PROFILQUERSCHNITT

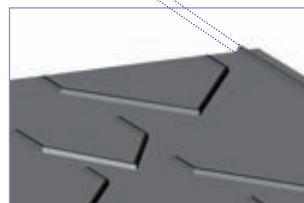


KSV-15

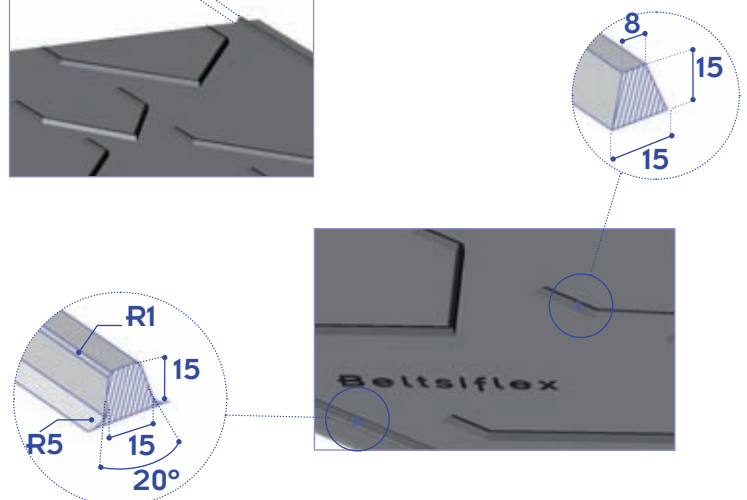


PROFILBREITE: A	GURTBREITE: B	ENTFERNUNG ZW. PROFILEN FÜHRUNG: D	GURTTYP
1500	1500÷2000	ohne Profil	Auf Anfrage des Kunden
		1600	
		1750	

H= 15 mm



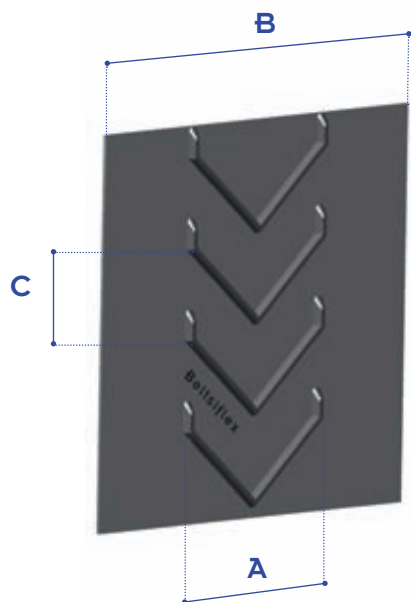
PROFILQUERSCHNITT



SEITENPROFIL

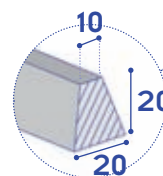
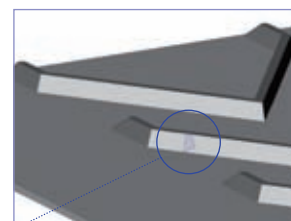
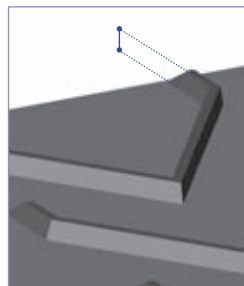
STEIFÖRDERGURTE SPEZIALANFERTIGUNG

KSN-20



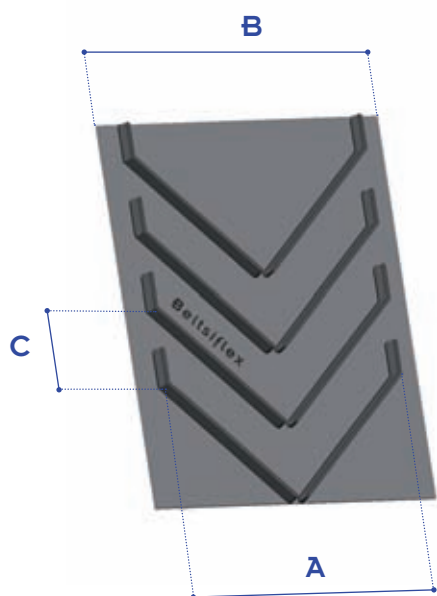
PROFILBREITE: A	GURTBREITE: B	ABSTAND: C	GURTTYP
360	400÷800	200	Auf Anfrage des Kunden

H= 20 mm



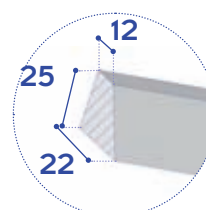
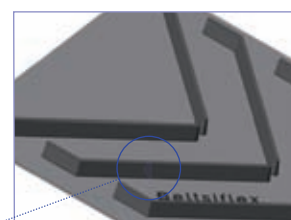
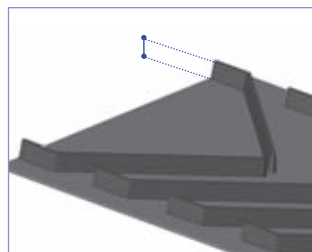
PROFILQUERSCHNITT

KSN-25



PROFILBREITE: A	GURTBREITE: B	ABSTAND: C	GURTTYP
420	500÷800	250	Auf Anfrage des Kunden
750	850÷1200	250	
850	950÷1200	250	

H= 25 mm

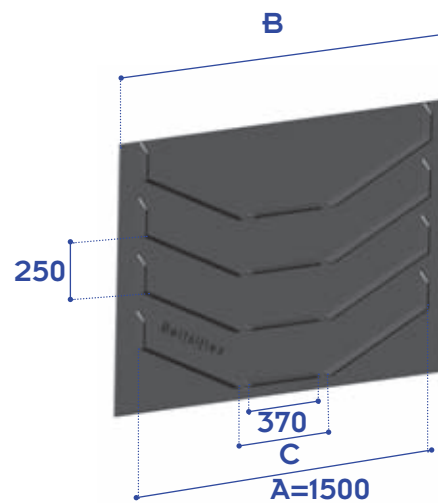
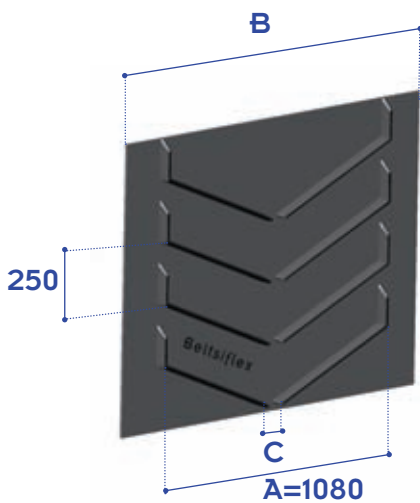
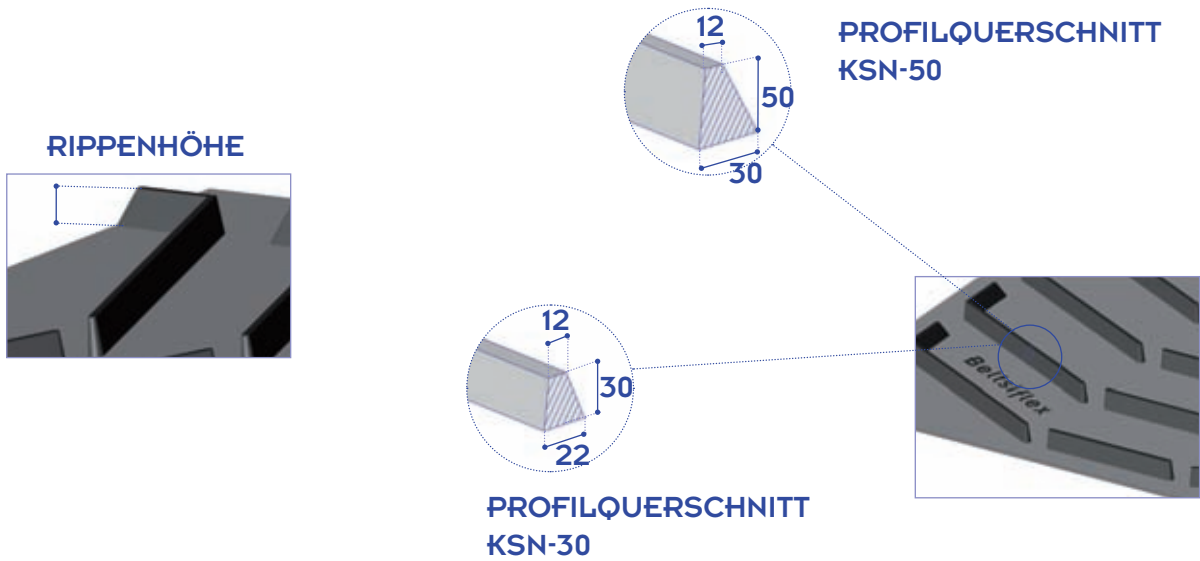


PROFILQUERSCHNITT

KSN-30/KSN-50

	RIPPEN- HÖHE	PROFILBREITE A	GURTBREITE B	GURTTYP	ABSTAND GENEIGTE RIPPEN: D
KSY-30/1080	30	1080	1100÷1500	Auf Anfrage des Kunden	50
KSN-30/1500	30	1500	1500÷2000		470

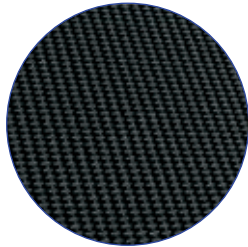
KSY-50/1080	50	1080	1100÷1500	Auf Anfrage des Kunden	50
KSN-50/1500	50	1500	1500÷2000		470



GRIP TOP

Die Oberfläche dieser Gurte ist mit **Noppen** versehen, was ein **Abrutschen des Materials** verhindert.

Besonders angebracht für den Transport von **Paketen und Säcken** in **Schräglage**.



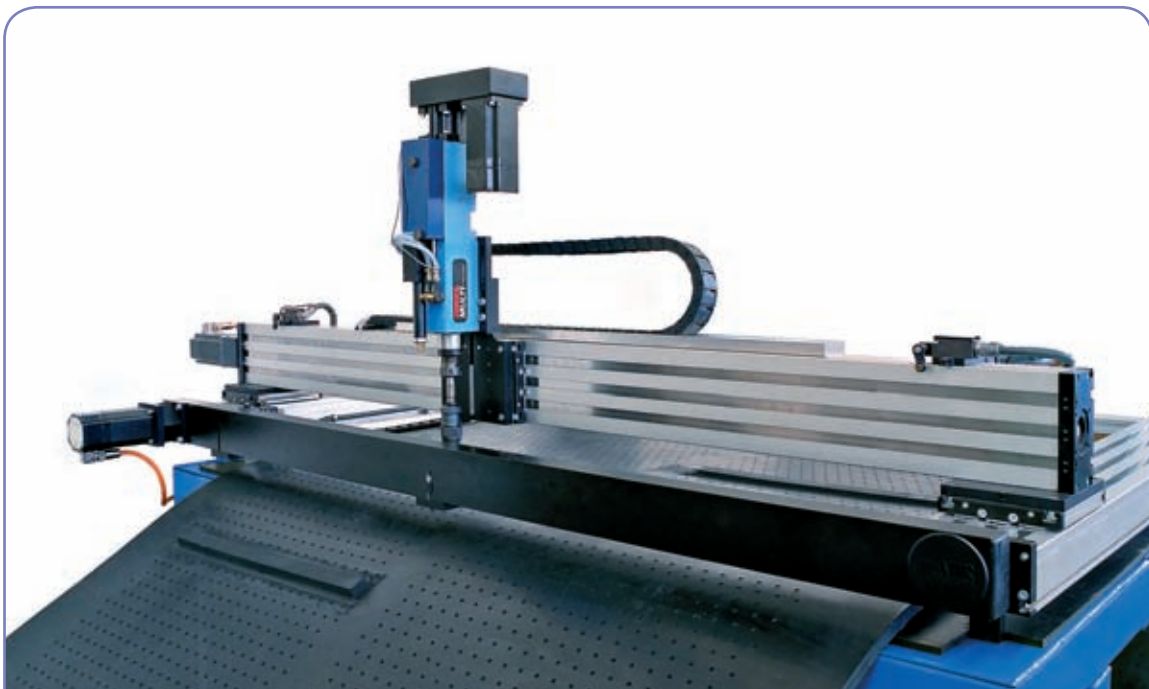
SPEZIALDECKPLATTEN

STEILFÖRDERGURTE SPEZIAL-DECKPLATTEN

Neben unseren Standardprodukten bieten wir außerdem die Herstellung **aller Arten von Spezialanfertigungen** an.

DECKPLATTEN FÜR STRAHLANLAGEN

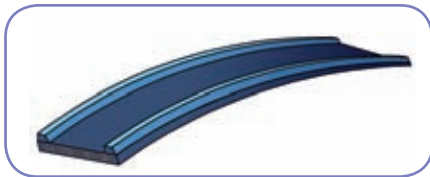
Spezialgurte für den Gebrauch in **Strahlanlagen**. Sie werden auf Bestellung speziell in **Übereinstimmung** mit den Spezifikationen einer Maschine angefertigt. Die Anordnung der Löcher im Gurt wird **numerisch gesteuert** und erreicht auf diese Weise einen **hohen Grad an Perfektion**. Diese Gurte können je nach Anlage Führungsleisten und Querstollen enthalten, die jeweils per Thermofusion (Vulkanisierung) mit dem Gurt verbunden werden.



DECKPLATTEN MIT VULKANISIERTEN PROFILEN

Um die BeltSiFLEX®-Gurte an alle denkbaren Transportsituationen anzupassen, haben wir ein System entwickelt, das die **einfache Anbringung der verschiedensten Profiltypen** ermöglicht.

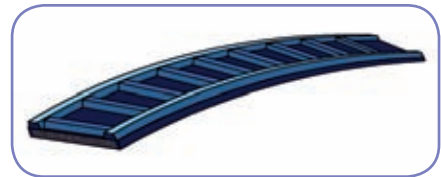
Die Profile werden **durch Thermofusion vulkanisiert** und können entsprechend den Transportanforderungen nach Maß angefertigt werden.



Seitenprofil: Hält die Ware auf dem Band.



Führungsprofil: Für die perfekte Ausrichtung des Gurtes bei schwieriger Führung.



Stollengurt: Auf das Transportgut abgestimmt.

OVERBAND-DECKPLATTEN

Diese Gurte werden in **magnetischen Trennungsanlagen** verwendet. Sie werden entsprechend den Einsatzbereichen einer Linie **nach Maß gefertigt**.

Profilabstand und -typ sowie die Verwendung von verstärkenden Elementen werden entsprechend den Eigenschaften des von der Trennungsanlage transportierten Guts gewählt.



UNBETHOFT



KAUTSCHUKVERBINDUNG

Das Material dieser Verbindung verdankt seine Formel den **außergewöhnlichen Haftigenschaften**, dem Reißwiderstand und der Flexibilität des Kautschuks. Diese Merkmale verleihen ihm auch im schwierigsten Arbeitsumfeld eines Fördergurtes ein **sehr gutes Verbindungsverhalten**.

Das Material wird unter Beachtung der entsprechenden Stärke gemäß den Eigenschaften des zu verbindenden Gurtes zwischen den Geweben des Gurtes positioniert.

Es werden zwei Stärken angeboten.

Auf 0,8 mm gewalzt gekennzeichnet mit Plastik in **roter Farbe**.

Auf 1,6 mm gewalzt gekennzeichnet mit Plastik in **blauer Farbe**.



KAUTSCHUK-DECKPLATTE

Material für die **Rollbereiche des Gurtes**. Es wird in Stärken von 2 mm bis 8 mm geliefert.

Gekennzeichnet mit Plastik in **gelber Farbe**.

LÖSUNGSMITTEL

„**ELASTO-DISOL 2005**“ ist das ideale und notwendige Produkt für die **Heißvulkanisierung** von Fördergurten wie auch für die **Gummiummantelung von Rollen und Trommeln**. Aufgrund seiner Eigenschaften empfehlen wir es für jede Anwendung, bei der eine Heißvulkanisierung von **Kautschuk-Kautschuk, Kautschuk-Metall** oder **Kautschuk-Gewebe** erforderlich ist.

Dieses Produkt wird in drei Formaten geliefert: Behälter zu 25 Litern, zu 5 Litern und zu einem Liter.

„**ELASTO-DISOL 2005**“ ist perfekt etikettiert und mit einer **Anwendungsanleitung** versehen, um seine Verwendung zu vereinfachen und um mögliche Probleme zu vermeiden, die durch eine unsachgemäße Anwendung auftreten könnten.



KLEBER

Wir empfehlen die Verwendung von **ELASTOGLUE 2000** Kleber, wenn die **Montage des Gurtes in den eigenen Anlagen** und mit geöffnetem Gurt erfolgt, nachdem die Verbindung des Basisgurtes vulkanisiert wurde.



Dieses Produkt eignet sich ebenfalls ideal für das **Kaltkleben** von Fördergurten und auch Gummiummantelungen von Rollen und Schüttguttrutschen. Aufgrund seiner Eigenschaften empfehlen wir **ELASTOGLUE 2000** für jede Anwendung, bei der es notwendig ist, **Kautschuk-Metall, Kautschuk-Kautschuk** oder **Kautschuk-Gewebe** zu kleben.

REPARATURFLICKEN

Auf der Grundlage unserer Erfahrungen haben wir mit der Zeit eine umfangreiche Vielfalt an Spezialflicken hergestellt, die zur Reparatur der Fördergurte aus Kautschuk dienen. Die Flicker sind als verschiedene Typen (mit oder ohne Leinwandverstärkung), in verschiedenen Formen (rund, rautenform, in Streifen) und unterschiedlichen Größen erhältlich, damit sie sich richtig an den Reparaturbereich anpassen.



FLICKEN ALS STREIFEN	ABMESSUNGEN BREITE	EINHEITEN/ KARTON
PRT070S	70 x 10.000 mm	1 Einheit
PRT100S	100 x 10.000 mm	1 Einheit
PRT150S	150 x 10.000 mm	1 Einheit
PRT220S	220 x 10.000 mm	1 Einheit
GEWEBEVERSTÄRKT		
PRT070C	70 x 10.000 mm	1 Einheit
PRT100C	100 x 10.000 mm	1 Einheit
PRT150C	150 x 10.000 mm	1 Einheit
PRT220C	220 x 10.000 mm	1 Einheit

FLICKEN IN RHOMBUSFORM	ABMESSUNGEN BREITE	EINHEITEN/ KARTON
PRR135S	135 x 160 mm	10 Einheiten
PRR200S	200 x 260 mm	10 Einheiten
PRR270S	270 x 360 mm	10 Einheiten
PRR450S	450 x 470 mm	10 Einheiten
GEWEBEVERSTÄRKT		
PRR135C	135 x 160 mm	10 Einheiten
PRR200C	200 x 260 mm	10 Einheiten
PRR270C	270 x 360 mm	10 Einheiten
PRR450C	450 x 470 mm	10 Einheiten

AUFSCHLAGDÄMPFER

Die Aufschlagkraft, die durch das Herunterfallen von Material mit großen Abmessungen aus einer bestimmten Höhe erzeugt wird, kann ernsthafte Schäden am Fördergurt hinterlassen. In der Regel führt sie zu verbogenen Mulden, beschädigten Rollen oder Brüchen des Gurtes. Wenn der Gurt die Kraft im Bereich des Materialaufschlags nicht entsprechend aushalten kann, wird zwischen den am nächsten gelegenen Rollen eine Biegung des Gurtes nach unten hervorgerufen und somit der Verlust von Material unter den seitlichen Führungsschienen hindurch zugelassen.

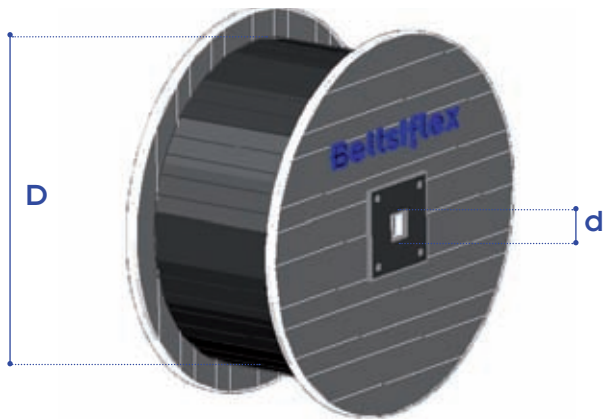
Die Benutzung von Aufschlagdämpfern beseitigt all diese Probleme, denn Aufschlagdämpfer sorgen für maximale Unterstützung auf der Gurtbreite als auch entlang des Ladebereiches. Jeder Aufschlagdämpfer besitzt auf der Oberseite einen Polyurethanaufsatz, der die Reibung zwischen Gurt und Dämpfer minimiert. Das Kernstück aus Gummi, das den Aufschlag dämpft, ist auf einem Metallprofil befestigt.

Die Installation und der Austausch der Aufschlagdämpfer lassen sich leicht ausführen.

Vorteile der Verwendung von Aufschlagdämpfern:

- Vermeidet Schäden an Gurten.
- Verringert das Verschütten von Material.
- Mulden mit 35° und 45°.
- Gummi mit 60° Härte Shore A, um den Aufschlag zu dämpfen.
- Modulkonstruktion zur leichten Installation.





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

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

D = Durchmesser des aufgerollten Gurtes in Metern.
e = Stärke des Gurtes in Metern.
L = Länge des Gurtes in Metern.
d = Durchmesser des Rollenkerns, angegeben in Metern.

UMRECHNUNGSTABELLEN

UMRECHNUNG ZWISCHEN DEM METRISCHEN UND DEM ANGELSÄCHSISCHEN SYSTEM

GURTBREITE

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

ARBEITSSPANNUNG

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

STÄRKE DER UMMANTELUNG

Zoll	1/16	1/8	5/32	1/5	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4
Millimeter	2	3	4	5	6	8	10	13	16	20

Zoll (inch), in.	1,00	x	2,54	Zentimeter
Fuß (feet), ft	1,00	x	304,8	Millimeter
Pfund, lb.	1,00	x	0,4536	Kilogramm
lb/in.	1,00	x	0,1785	kg/cm
Square feet	1,00	x	0,0929	Meter ²
Square inches	1,00	x	6,4516	Zentimeter ²
Fuß pro Minute	196,85	/	1	Meter pro sekunde

Ausführlichere Informationen finden Sie auf unserer Webseite www.siban.com