

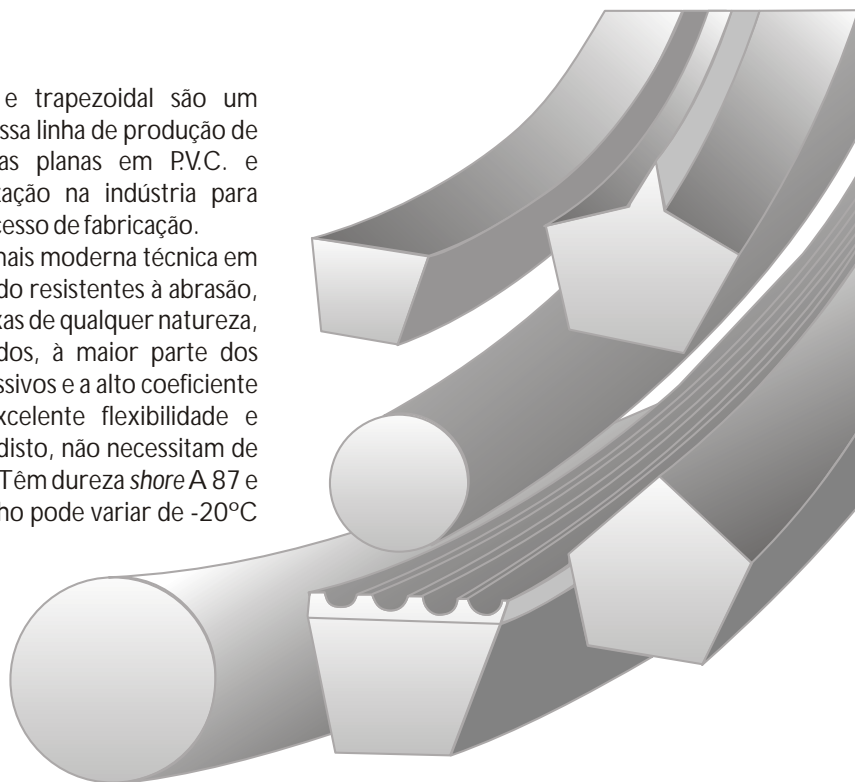
CORREIAS REDONDA E TRAPEZOIDAL PARA TRANSPORTE E TRANSMISSÃO



TÉCNICA DE VANGUARDA

As Correias redonda e trapezoidal são um complemento ideal à nossa linha de produção de correias transportadoras planas em P.V.C. e Poliuretano, com utilização na indústria para transporte e uso no processo de fabricação.

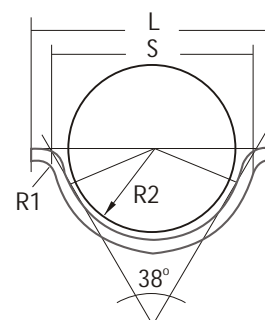
São construídas com a mais moderna técnica em elastômero de P.U., sendo resistentes à abrasão, à hidrólise, a óleos e graxas de qualquer natureza, hidrocarburetos saturados, à maior parte dos produtos químicos agressivos e a alto coeficiente de atrito. Possuem excelente flexibilidade e elasticidade, e em vista disto, não necessitam de rolete tensor/esticador. Têm dureza *shore A 87* e a temperatura de trabalho pode variar de -20°C a $+80^{\circ}\text{C}$.



CORREIA REDONDA

Aplicada na indústria alimentícia, papel, papelão e gráfica, madeira, têxtil, curtumes, máquina de costura, movimento e acionamento de roletes, transporte de enlatados (horizontal ou vertical), detector magnético, máquinas de etiquetar e rotular, etc.

Substitui correia em "V" comum em acionamento leve de máquina de precisão, de laboratório e eletrodomésticos.



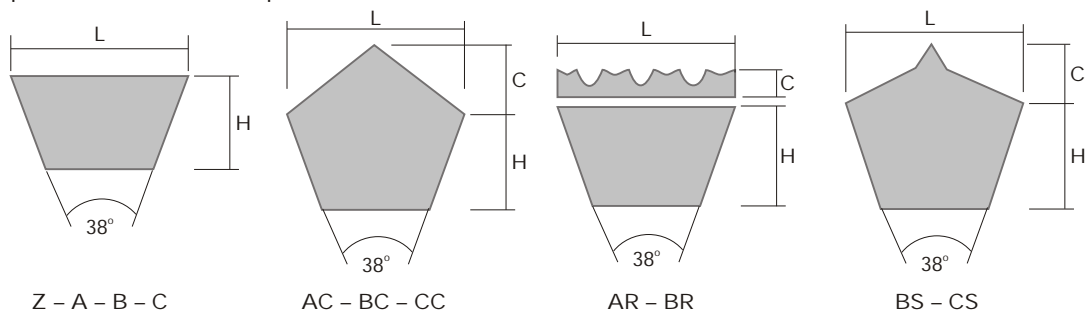
Tipo e Diâmetro (mm)	Diâmetro Mínimo da Polia (mm)	Peso (g/ml)	Pré-tensão (%)	Construção da Polia (mm)			
				R1	R2	S	L
3	25	10	12	1,2	1,9	5,5	8
4	35	15	10	1,5	2,5	7	10
5	45	23	9	2	3	8	12
6	50	34	9	2	3,5	10	14
8	70	59	8	2	4,5	12	16
10	80	95	7	3	5,5	14	20
12	100	136	7	3	7	18	25
15	120	212	6	3	8	22	30

CORREIAS TRAPEZOIDAL E PENTAGONAL

Usada no trabalho e acabamento/pintura de produtos cerâmicos, produtos de madeira, na indústria do papelão (dobradeira de caixas), transportes de tijolos/blocos e transportes dos mais variados fins. Substitui a correia em "V" comum para transmissão de pequenas e médias potências com sobrecarga instantânea, com velocidade mais uniforme e silenciosa.

Seção	Largura (l)	Altura (h)	Altura (c)	Diâmetro Mínimo da Polia (mm)	Pré-tensão (%)	Peso (g/ml)
Z	10	6	–	70	10	68
A	13	8	–	100	9	96
B	17	11	–	125	8	172
C	22	14	–	160	6	286
AC	13	8	7	90	8	195
BC	17	11	10	160	7	274
CC	22	14	15	200	5	431
AR	13	8	5	110	8	190
BR	17	11	5	150	7	270
BS	17	11	10	160	7	270
CS	22	14	15	200	5	400

Os perfis são padronizados segundo norma – DIN 2215 – UNI 5265 – ISO R52 – R253, e requerem polias normalizadas adequadas.

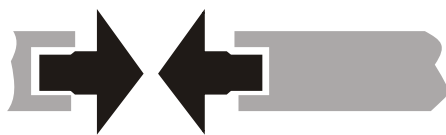


OBSERVAÇÕES GERAIS

1. TENSÃO DE INSTALAÇÃO

Sendo muito elásticas, as correias redondas e trapezoidais em P.U. requerem tensão inicial de 5% a 10%.

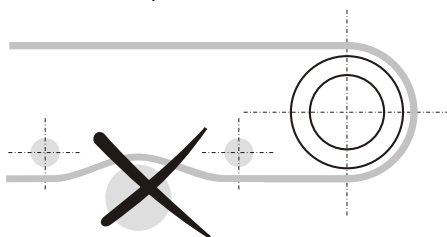
Em geral, um alongamento superior a estes valores significa que a correia está subdimensionada. Para corte de medida correta, deve-se medir o desenvolvimento real com auxílio de trena metálica e deduzir o percentual para pré-tensionamento.



3. TENSIONAMENTO

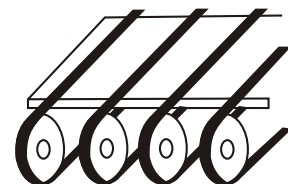
Não é necessário o uso de sistemas de esticamento/tensionamento, pois a excelente elasticidade é suficiente para assegurar uma tensão constante.

Caso já existam estes sistemas, os mesmos poderão ser bloqueados ou eliminados.



2. MESA DE APOIO E TRANSPORTE

No uso como correia transportadora, pode ser usada em transportadores de rolete ou mesa. Em transportadores de mesa com entre-eixos longo é aconselhável que a largura do transportador seja 20% maior que a correia (como conjunto), afim de evitar atrito lateral, e o material do transportador deve ser escolhido para ter uma relação de baixo coeficiente de atrito com a correia.



4. EMENDA

É possível emendar a correia no próprio equipamento, com auxílio de Kit de Emenda, constituído de alicate especial, para alinhamento e um soldador elétrico. O excesso de material na emenda é removido com pequena faca e lixa fina.

