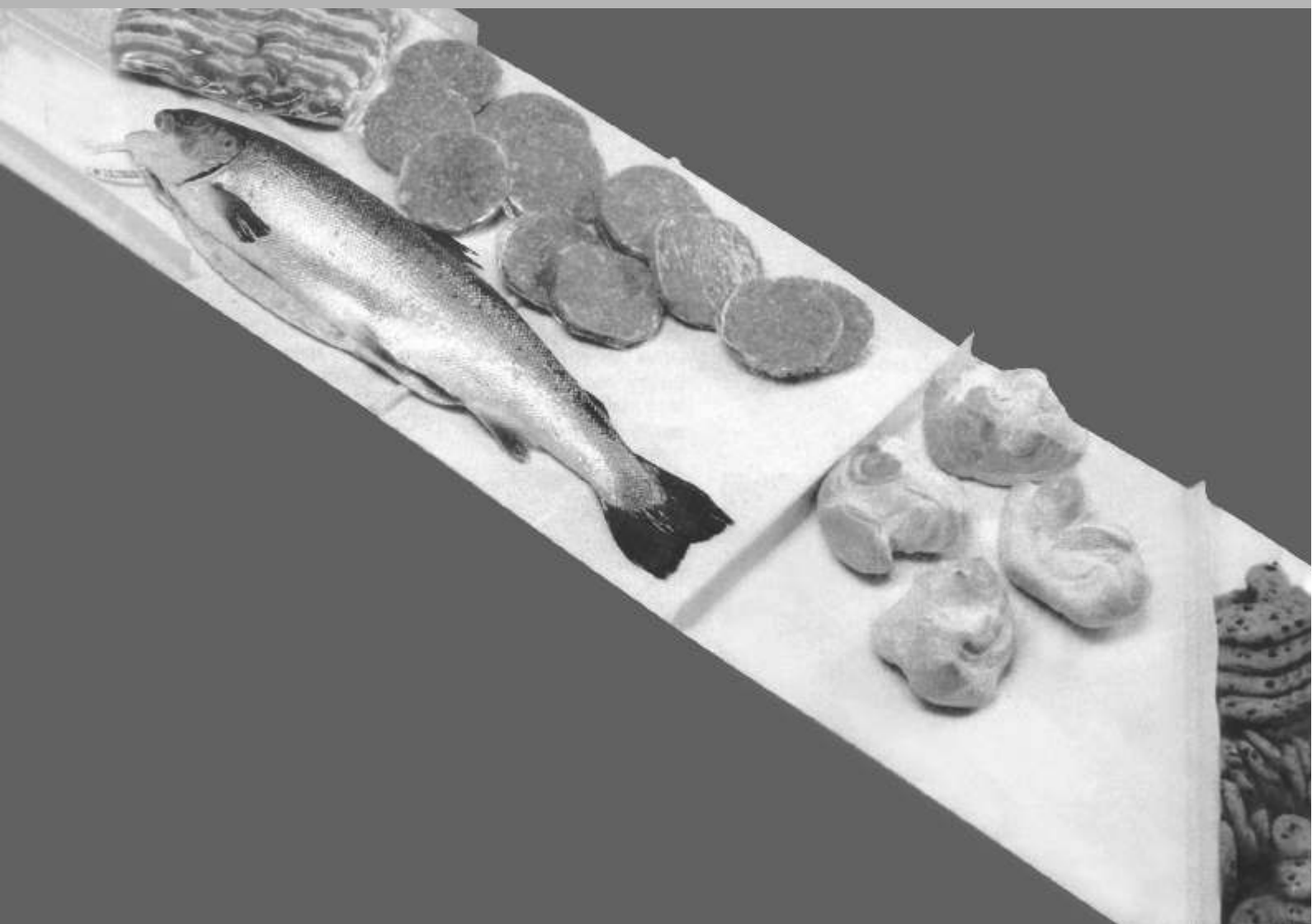
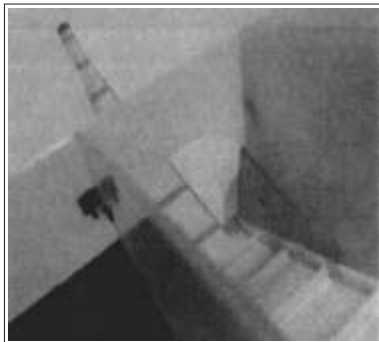


CORREIAS TERMOPLÁSTICAS



VANTAGENS DA CORREIA TERMOPLÁSTICAS

1. São constituídas de um único material termoplástico, extrudado e atóxico sem lonas ou tecidos internos.
2. Possuem acabamento liso com alta resistência a cortes, facilitando a limpeza e não marcando o material transportado.
3. São sanitárias (food grade) devido a sua superfície não porosa, sendo aprovadas pelos órgãos fiscalizadores da saúde pública. (F.D.A. / USDA).
4. As emendas são do mesmo material, com uma perfeita continuidade da superfície de carga, sem cantos ou orifícios, eliminando a possibilidade de impregnação de resíduos e proliferação de bactérias.
5. Bordas totalmente vedadas e protegidas, eliminando a possibilidade de contaminação ou ataque químico das lonas ou tecidos das correias convencionais.
6. Excelente resistência química aos óleos em geral, água e materiais úmidos, sem a possibilidade de alongamento, encolhimento ou empenamento.
7. Sua emenda pode ser executada em minutos, com ferramenta sem sofisticação, por uma só pessoa, eliminando qualquer tipo de equipamento pesado evitando-se grandes paradas de manutenção.
8. Rasgos, furos ou qualquer outro estrago na correia poderá ser reparado com uma simples solda, com ou sem aplicação de uma peça nova adicional.
9. Podem ser fornecidas com guias internas em "V" (V-guides) facilitando a sua montagem e substituindo as esteiras em aço inoxidável, sendo mais leves e seguras, sem cantos cortantes, recomendadas inclusive para eventuais serviços de reparos.
10. Devido a sua alta resistência a abrasão, podem substituir os pesados transportadores de correntes de aço, evitando vibrações, barulho, desgaste de peças de junções, pinos, etc, tornando-se um projeto mais barato e prático.
11. Sua alta durabilidade juntamente com a diminuição do tempo de manutenção e limpeza, aumentam a produtividade do processo, justificando com vantagens sua aquisição.



Correias com taliscas transversais.

TIPO	SBF 19	SBF 25	SBF 30	SAF 30	SBF 35	SBF 50
Espessura (mm)	1,9	2,5	3,0	3,0	3,5	5,0
Peso (kg/m ²)	2,3	3,0	4,0	4,0	4,5	6,0
Grampo Alligator Ready Set	62-S	62-S	62-S	62-S	125-S	187-S
Grampo plástico APF	100-W	150-W	150-W	150-W	—	—
Perfil de solda (polegadas)	1/4	3/8	3/8	3/8	3/8	1/2
Diâmetro Min. de polia (mm)	60	100	100	100	150	180
Cor	Branca	Branca	Branca	Azul	Branca	Branca

Porcentagem de Alongamento	Tensão em Kg/cm de largura (a 21°C)					
	SBF 19	SBF 25	SBF 30	SAF 30	SBF 35	SBF 50
0,5%	1,6	2	2,5	2,5	3	4
1,0%	3	4	5	5	6	8
1,5%	5	6	7	7	9	12
2,0%	6	8	10	10	12	6
2,5%	7	10	12	12	14	19
3,0%	9	12	15	15	17	23
4,0%	11	15	19	19	22	29
5,0%	12	17	21	21	26	35



Com perfuração sob encomenda.

CONSIDERAÇÕES:

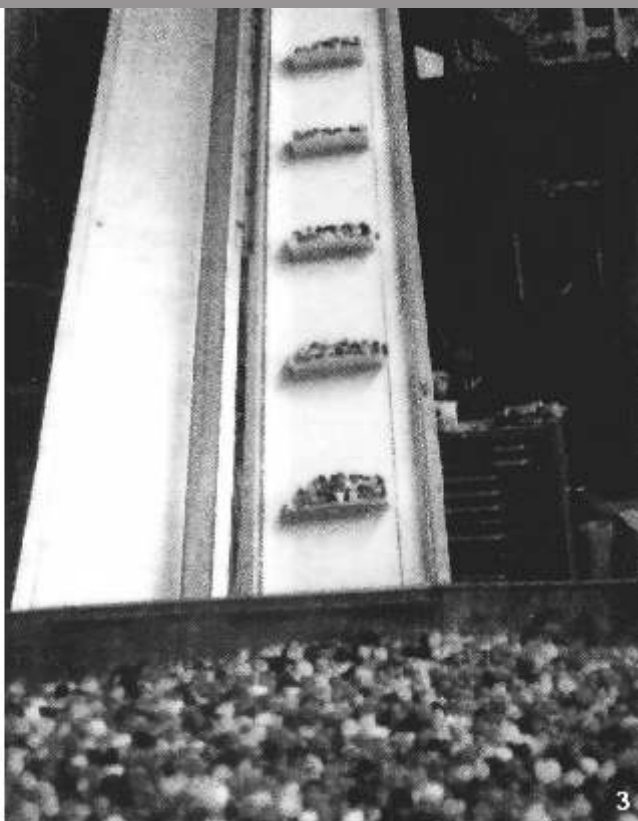
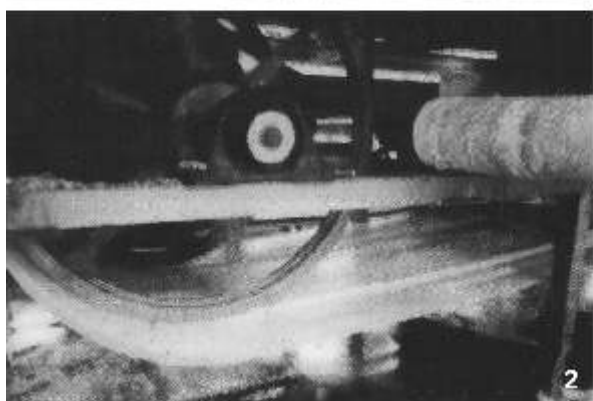
1. Para determinação do comprimento total de uma correia, considerar no mínimo 2/3 do parafuso esticador livre para a correia com tensão, e 1/3 para recuo na sua montagem.
2. Para transportadores com esticador muito curto, pode-se montar a correia com uma pretensão de 1,0 a 3,0% do seu comprimento. Nesse caso pode-se desmontar uma das polias para o serviço de vulcanização da emenda, ou utilizar grampos esticadores.
3. O esticamento de uma correia é determinado pela tabela de tensão (Kg/cm) acima, onde geralmente sua tensão é 30% do peso total da correia mais carga transportada, devido ao atrito da bandeja, adicionando-se 10% dos atritos das polias mais a dos roletes.
4. Temperatura de trabalho: -50°C a +100°C
5. Dureza: 95 Shore A

APLICAÇÕES

- Frigoríficos e processamento de carne: bovina, suína e aves.
- Processamento de peixes.
- Panificação, biscoitos e linhas de embalagem.
- Engarrafamento, lavagem e rotulagem.
- Fábrica de papel, papelção e indústria química.
- Fábrica de vidros, tijolos, azulejos, lajotas e cerâmicas em geral.

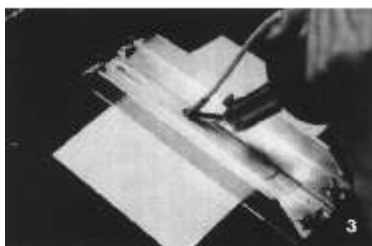
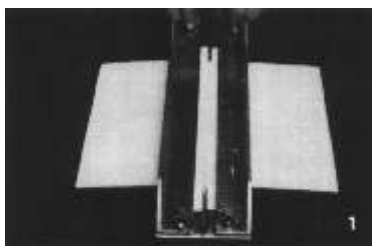
FOTOS:

1. Massa Alimentícia: estampo e transporte.
2. Frigorífico: correias com taliscas "V".
3. Transporte com balas e confeitos.
4. Transporte de carne.
5. Indústria metalúrgica: transporte de chapas.
6. Laticínios: de fácil limpeza e manutenção.



INSTALAÇÃO

1. Alinhe as extremidades da correia e prenda com a presilha de fixação.
2. Posicione e ajuste a tupa para chanfrar ambas as extremidades da correia.
3. Com o aquecedor de ar quente Leister, solde a união com a introdução do perfil de solda (1/4", 3/8" ou 1/2") com uma velocidade adequada garantindo a sua vulcanização.
4. Retire o excesso de material da solda depositada com a tupa com a ferramenta apropriada (fresa), tomando o cuidado de não marcar em demasiado a superfície da correia.



FERRAMENTAS

1. Máquina de soldar a ar quente.
2. Bico de solda (para máquina de ar quente).
3. Tupa (com ferramenta para chanfros a 45° e frontal).
4. Presilha de fixação para as correias planas.
5. Faca de acabamento lateral (tipo Olfa).
6. Faca de acabamento superficial (tipo "V").

