

PRINCÍPIO DAS PRENSAS VULCANIZADORAS SHAW-ALMEX

A. BARRAS TRANSVERSAIS

- Liga de alumínio de alta resistência.
- Menor peso devido à ausência de cilindros hidráulicos ou parafusos de torque.
- As dimensões dependem da largura da correia e da pressão de trabalho.
- Quantidade das barras de acordo com as dimensões dos platôs.

B. PLATÔS FLEXÍVEIS

- Fabricados em chapas de alumínio, totalmente vedados.
- Com isolamento térmico para maior rendimento.
- Resfriamento rápido para minimizar o tempo do serviço da emenda.
- Resistências Elétricas especialmente desenvolvidas para a aplicação.
- Portáteis, duráveis e de fácil manutenção.
- Combinados com a bolsa de pressão para uma perfeita emenda de correias novas e usadas.

C. PLACA PROTETORA

- Garante maior vida à bolsa de pressão.

D. BOLSA DE PRESSÃO

- Composta de uma única peça que garante pressão uniforme em toda a superfície de vulcanização do platô.
- Fácil operação - baixa manutenção.

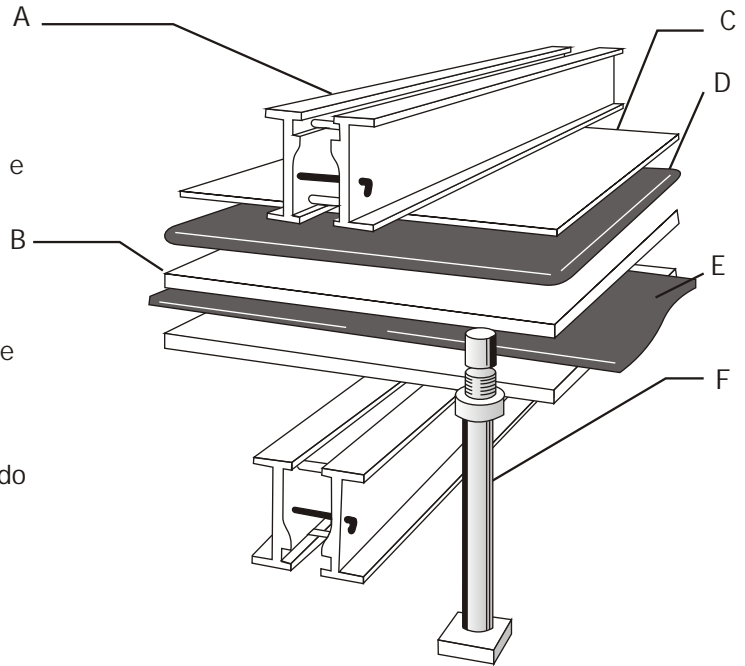
E. CORREIAS

- O modelo KD é utilizado para todas as correias de lona, cabo de aço e PVC.
- Longa vida útil.

F. PARAFUSOS

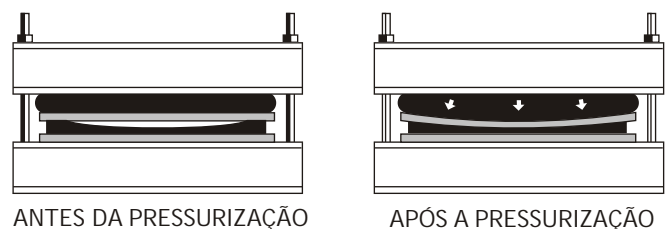
- Dispensam o uso de ferramentas, pois as porcas são rosqueadas manualmente.
- Alto fator de segurança.
- Em aço-liga ou liga de alumínio (menores dimensões e máxima portabilidade).

Pressão uniforme: os platôs são totalmente pressionados pela bolsa inflada, aplicando uma pressão uniforme sobre toda a área da emenda. Devido à sua flexibilidade de platôs contornam as irregularidades de uma correia usada ou muito gasta. A pressão aplicada no platô é verificada pela simples leitura de um manômetro.



LIDERANDO O RAMO COM ESTAS CARACTERÍSTICAS:

PRESSÃO UNIFORME - Este é o principal fator para o sucesso da emenda, que é proporcionado pelo sistema SHAW-ALMEX com bolsa de pressão, eliminando o aperto de parafusos com torquímetro ou cilindros hidráulicos. A pressão indicada no manômetro é aplicada uniformemente em toda a superfície do platô.



PLATÔS FLEXÍVEIS - O aspecto mais importante numa emenda de correias desgastada é conseguido com o platô flexível que, pressionado pela bolsa, contorna todas as irregularidades da correia.

TEMPERATURA UNIFORME - Toda a área do platô é coberta pelas Resistências Elétricas, garantindo uma variação mínima de temperatura e máxima transferência de calor. MODELO KD - PRENSAS VULCANIZADORAS SECCIONAIS.

PRENSAS SHAW-ALMEX MODELO KD PARA EMENDAS E REPAROS DE:

- Correias transportadoras de borracha - carcaça de lona.
- Correias transportadoras de borracha - carcaça em cabo de aço.
- Correias transportadoras de PVC - carcaça em lona e "solid woven".

A LINHA KD FOI DESENVOLVIDA PARA ATENDER ÀS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS:

Portabilidade

Para qualquer aplicação que exija um equipamento portátil com montagem manual. Os modelos KD são desmontados em partes individuais, manuseáveis por um ou dois homens.

Versatilidade

Projetada para emendar correias de todos os tipos de elastômeros e carcaças.

Economia

Através do uso de platôs múltiplos, podendo-se aumentar as dimensões da prensa para correias mais largas e com o comprimento de emenda maior.

PLATÔS

A. CHAPA DE ALUMÍNIO

- Protege o conjunto e a cobertura termo-isolante.

B. RESISTÊNCIA ELÉTRICA

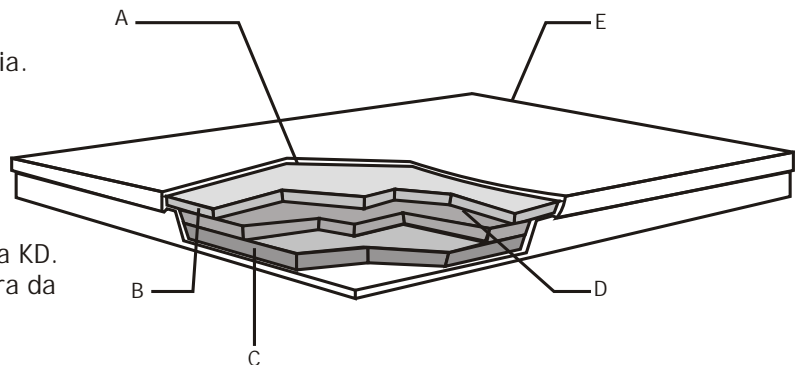
- Projetada e fabricada conforme especificações da SHAW-ALMEX.
- Temperatura uniforme em toda a superfície do platô $\pm 3^{\circ}\text{C}$.
- Totalmente revestida com borracha apropriada para altas temperaturas, garantindo maior durabilidade.

C. COBERTURA TERMO-ISOLANTE

- Garante a transferência de calor para a correia.
- Protege a bolsa de pressão.
- É integral com o platô.

D. REFRIGERAÇÃO

- Totalmente embutida.
- Padronização para todos os tamanhos da Linha KD.
- Permite um rápido resfriamento depois da cura da borracha.
- Reduz o tempo ocioso.
- Podem ser utilizados água ou ar.



E. As bordas são perfuradas para inserção de termômetros e puxadores.

SISTEMA DE PRESSÃO

CORREIAS DE LONA - $7\text{kg}/\text{cm}^2$ ($100\text{ lb}/\text{pol.}^2$)

A bolsa de pressão é recomendada para ser inflada a $7\text{kg}/\text{cm}^2$ ($100\text{ lb}/\text{pol.}^2$), podendo ser conectada ao Compressor de Ar ou à linha de ar comprimido disponível no campo.

O Compressor é acionado por motor elétrico e integrado com reservatório. Sua seleção depende da área do platô.

CORREIAS DE CABO DE AÇO - $14\text{kg}/\text{cm}^2$ ($200\text{ lb}/\text{pol.}^2$)

Pressão recomendada de $14\text{kg}/\text{cm}^2$ ($200\text{ lb}/\text{pol.}^2$).

A bolsa de pressão é inflada através de Bomba (água) que, juntamente com o reservatório, válvulas, manômetro e mangueiras, forma um conjunto de fácil manuseio.

SISTEMA DE CONTROLE DE TEMPERATURA

CAIXA DE CONTROLE AUTOMÁTICO KD

Controla a temperatura eletronicamente com alternativa simultânea de controle manual.

O circuito elétrico é constituído de contadores, disjuntor, chave-geral, amperímetro e lâmpada-piloto.

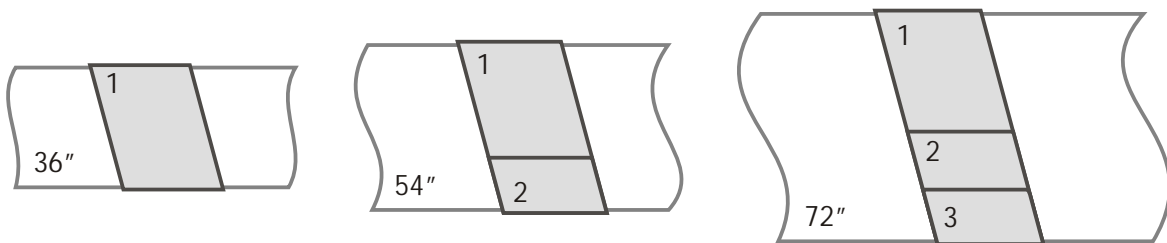
O controle eletrônico garante uma variação de 1°C, evitando erros no processo de cura da borracha. O controle e a indicação digital de temperatura são separados para cada platô (superior e inferior).

Disponível na própria caixa de controle, a tomada elétrica para alimentação do Compressor de Ar ou Bomba, com voltagem especificada de sua instalação.

PLATÔS MÚLTIPLOS

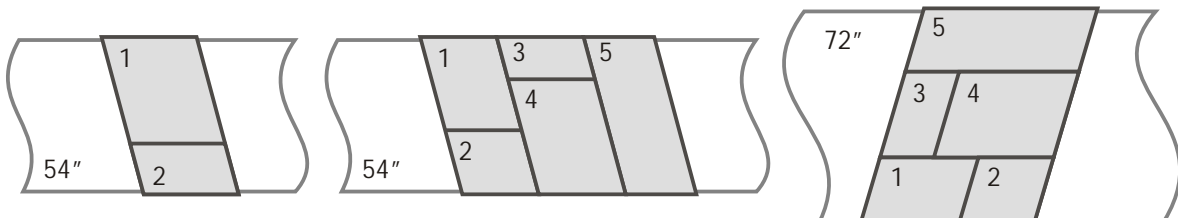
PARA DIFERENTES LARGURAS DE CORREIAS

Este arranjo é indicado para instalação com várias larguras de correias, em que a grande vantagem está no uso correto da quantidade de platôs, evitando-se o transporte e montagem desnecessários do equipamento completo. O sistema também permite a aquisição de um conjunto adicional de platôs para uma prensa pequena, com barras transversais mais longas, possibilitando a aplicação em correias de maiores larguras.



PARA DIFERENTES COMPRIMENTOS DE EMENDAS

Qualquer comprimento de emenda pode ser obtido pelo arranjo de platôs e barras adicionais, sem perder a principal característica: portabilidade. Este sistema é tão versátil que permite o giro do conjunto todo a 90° (conforme esquema abaixo), possibilitando o uso em correias mais largas. As prensas são fornecidas com todos os acessórios necessários, incluindo desenhos dos diversos arranjos e combinações possíveis aos platôs.



PASSOS PARA SELECIONAR AS DIMENSÕES DA PRENSA

O dimensionamento das Prensas Modelo KD depende de duas medidas A e B (Vide esquema à direita).

A. Comprimento do platô: É calculado adicionando-se ao comprimento de emenda especificado pelo fabricante da correia:

- + 6 pol. (150mm) para correias de lona.
- + 14 pol. (355 mm) para correias de cabo de aço.

B. Largura do platô: É determinada adicionando-se à largura da correia:

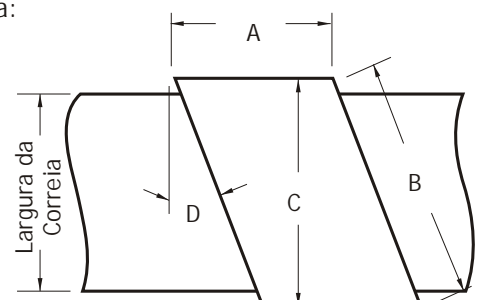
- + 6 pol. (150 mm) para correias de lona.
- + 14 pol. (200 mm) para correias de cabo de aço.

C. Largura do platô transversalmente à correia.

D. Ângulo de viés.

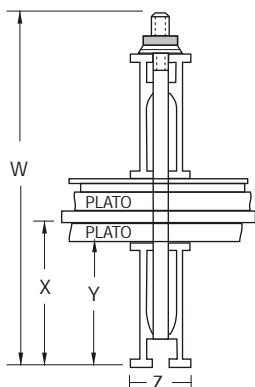
Multiplicar os resultados por:

- 1,05 para viés de 17 graus.
- 1,07 para viés de 22 graus.
- 1,117 para viés de 26.5 graus



As medidas A e B representam as dimensões periféricas do platô. Procure no quadro ao lado o tamanho do platô que corresponde à sua configuração. Se o tamanho requerido não está mencionado no quadro, nós recomendamos o tamanho adequado, mediante consulta específica.

Também fornecemos platôs com dimensões especiais e diferentes configurações, para a montagem em arranjos múltiplos



	Tipo de Barra Transversal							
	A		B		C		AX	
	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm
W	27	685	32	810	37	940	41	1040
X	9,5	240	12,5	315	15	380	17	430
Y	8	200	10,5	265	13	330	15	380
Z	7	17,5	7	175	6	150	6,5	165

Modelo	Largura Máxima da Correia		Dimensões do Platô						Ângulo do Viés	Pressão de Operação		Quant. de Jogos	Barras Transversais		Parafusos e Porcas	Pesos dos Componentes			Peso Total Aproximado	Potência	
	pol.	mm	A		B		C			lb/pol. ²	kg/cm ²		Tipo	Comprimento		Platôs	Barras	Parafusos			kg
KD 3041-265	30	750	30	760	41	1040	37	940	26,5	200	14	3	A	53	1345	6	50	31	4,5	376	6,5
KD 1943	36	900	19	495	43	1090	40	1015	22	200	14	2	A	55	1400	4	34	33	4,5	270	4,5
KD 2543	36	900	25	635	43	1090	40	1015	22	200	14	3	A	55	1400	6	45	33	4,5	371	6,0
KD 2843	36	900	28	710	43	1090	40	1015	22	200	14	3	A	55	1400	6	51	33	4,5	384	6,7
KD 2843-17	36	900	28	710	43	1090	41	1040	17	200	14	3	A	55	1400	6	52	33	4,5	388	6,9
KD 3343	36	900	33	840	43	1090	40	1015	22	200	14	4	A	55	1400	8	60	33	4,5	481	7,9
KD 3343-17	36	900	33	840	43	1090	41	1040	17	200	14	4	A	55	1400	8	62	33	4,5	484	8,1
KD 3743	36	900	37	940	43	1090	40	1015	22	200	14	4	A	55	1400	8	67	33	4,5	498	8,9
KD 1950	42	1050	19	495	50	1270	46	1170	22	200	14	2	A	62	1575	4	40	37	4,5	301	5,3
KD 2850	42	1050	28	710	50	1270	46	1170	22	200	14	3	A	62	1575	6	59	37	4,5	429	7,8
KD 3350	42	1050	33	840	50	1270	46	1170	22	200	14	4	A	62	1575	8	69	37	4,5	537	9,2
KD 3348-17	42	1050	34	860	48	1220	46	1170	17	200	14	4	A	60	1575	8	71	35	4,5	530	9,4
KD 3652-265	42	1050	36	915	52	1320	47	1190	26,5	200	14	4	A	64	1625	8	76	38	4,5	564	10,0
KD 1956	48	1200	19	495	56	1420	52	1320	22	200	14	2	A	68	1730	4	45	40	4,5	327	5,9
KD 2856	48	1200	28	710	56	1420	52	1320	22	200	14	3	A	68	1730	6	66	40	4,5	468	8,7
KD 2856-17	48	1200	28	710	56	1420	54	1370	17	200	14	3	A	68	1730	6	68	40	4,5	472	9,0
KD 2658	48	1200	26	660	58	1470	56	1420	22	200	14	3	A	70	1780	6	63	41	4,5	469	8,4
KD 3358	48	1200	33	840	58	1470	56	1420	22	200	14	4	A	70	1780	8	81	41	4,5	603	10,7
KD 3758	48	1200	37	940	58	1470	56	1420	22	200	14	4	A	70	1780	8	90	41	4,5	626	12,0
KD 3760-265	48	1200	37	940	60	1525	54	1370	26,5	200	14	4	A	72	1830	8	90	43	4,5	637	11,9
KD 4256-17	48	1200	42	1065	56	1420	54	1370	17	200	14	5	A	68	1730	10	102	40	4,5	734	13,5
KD 1962	54	1350	19	495	62	1575	58	1470	22	100	7	2	A	74	1880	4	50	44	4,5	353	6,7
KD 1962	54	1350	19	495	62	1575	58	1470	22	200	14	2	AX	74	1880	4	50	53	5,4	392	6,7
KD 2862	54	1350	28	710	62	1575	58	1470	22	100	7	3	A	74	1880	6	73	44	4,5	507	9,7
KD 2862	54	1350	28	710	62	1575	58	1470	22	200	14	3	AX	74	1880	6	73	53	5,4	566	9,7
KD 3365	54	1350	33	840	65	1650	60	1525	22	100	7	4	A	77	1955	8	90	46	4,5	659	12,0
KD 3365	54	1350	33	840	65	1650	60	1525	22	200	14	4	AX	77	1955	8	90	55	5,4	742	12,0
KD 3665	54	1350	36	915	65	1650	60	1525	22	100	7	4	A	77	1955	8	99	46	4,5	680	13,0
KD 3665	54	1350	36	915	65	1650	60	1525	22	200	14	4	AX	77	1955	8	99	55	5,4	762	13,0
KD 4762-17	54	1350	47	1195	62	1575	59	1500	17	100	7	6	A	74	1880	12	126	44	4,5	925	16,7
KD 4762-17	54	1350	47	1195	62	1575	59	1500	17	200	14	6	AX	74	1880	12	126	53	5,4	1045	16,7
KD 1969	60	1500	19	495	69	1750	64	1625	22	100	7	1	A	81	2060	4	55	48	4,5	383	7,3
KD 1969	60	1500	19	495	69	1750	64	1625	22	200	14	2	AX	81	2060	4	55	58	5,4	426	7,3
KD 2671	60	1500	26	660	71	1800	66	1675	22	100	7	3	A	83	2110	6	78	49	4,5	550	10,3
KD 2671	60	1500	26	660	71	1800	66	1675	22	200	14	3	AX	83	2110	6	78	59	5,4	616	10,3
KD 3671	60	1500	36	915	71	1800	66	1675	22	100	7	4	A	83	2110	8	108	49	4,5	730	14,2
KD 3671	60	1500	36	915	71	1800	66	1675	22	200	14	4	AX	83	2110	8	108	59	5,4	819	14,2
KD 4068-17	60	1500	40	1015	68	1730	65	1650	17	100	7	5	A	80	2030	10	118	47	4,5	844	15,6
KD 4068-17	60	1500	40	1015	68	1730	65	1650	17	200	14	5	AX	80	2030	10	118	57	5,4	951	15,6
KD 4471	60	1500	44	1120	71	1800	66	1675	22	100	7	5	A	83	2110	10	132	49	4,5	896	17,4
KD 4471	60	1500	44	1120	71	1800	66	1675	22	200	14	5	AX	83	2110	10	132	59	5,4	1007	17,4
KD 1984	72	1825	19	495	84	2130	78	1980	22	100	7	2	AX	96	2440	4	67	68,5	5,4	498	8,9
KD 1984	72	1825	19	495	84	2130	78	1980	22	200	14	2	B	96	2440	4	67	78	15,0	575	8,9
KD 1985-265	72	1825	19	495	85	2160	76	1930	26,5	100	7	2	AX	97	2460	4	66	69	5,4	498	8,7
KD 1985-265	72	1825	19	495	85	2160	76	1930	26,5	200	14	2	B	97	2460	4	66	79	15,0	575	8,7
KD 3086	72	1825	30	760	86	2185	80	2030	22	100	7	3	AX	98	2490	6	109	70	5,4	576	14,4
KD 3086	72	1825	30	760	86	2185	80	2030	22	200	14	4	B	98	2490	8	109	80	15,0	1061	14,4
KD 2897	84	2125	28	710	97	2460	90	2285	22	200	14	4	B	109	2770	8	114	88,5	15,0	1147	15,1

Informações técnicas sujeitas a alterações, devido a aperfeiçoamentos e introdução de novos materiais

- Resfriamento rápido com água, padronizado para todos os tamanhos.
- A voltagem, fases e frequência da rede elétrica devem ser especificadas na confirmação do pedido.
- O peso total inclui Caixa de Controle, cabos elétricos dos platôs e o gabarito de montagem.
- A temperatura é ajustável continuamente de 8°C a 180°C.

PRENSAS PARA REPAROS

MODELO EVX

Para rasgos longitudinais.

Especialmente projetada para correias transportadoras de Cabo de Aço.

São facilmente montadas. Destinam-se ao reparo de furos, rasgos, perfurações ou algum estrago na cobertura da correia transportadora.

MODELO SUPERSPOTTER

Para correias até 72" de largura.

As prensas Vulcanizadoras Superspotter podem ser facilmente adaptadas para o reparo de furos ou estragos na cobertura. A prensa pode ser montada diretamente na estrutura do transportador, devido à sua portabilidade, agilizando os consertos.

DOIS MODELOS A SUA ESCOLHA

No compromisso de desenvolver equipamentos para vulcanização de correias transportadoras, a linha SHAW-ALMEX oferece dois modelos para sua escolha, em função das suas dimensões ou da complexidade do serviço.

MODELO SECCIONAL KD

O modelo descrito neste catálogo é indicado para várias larguras de correias e diferentes comprimentos de emendas.

Ideal para quando há necessidade de uma prensa portátil e versátil

MODELO "FRAME STYLE"

A linha SHAW-ALMEX oferece o modelo "FRAME STYLE" constituído de dois corpos compactos (superior e inferior) que permitem o seu transporte, montagem e aquecimento em poucos minutos, com a ajuda de uma pequena grua.

Seu uso é recomendado onde o custo de parada do sistema para uma eventual manutenção corretiva envolve prejuízos elevados.

As vantagens da "FRAME STYKE" se tornaram nítidas no projeto SINCRUDE em ALBERTA-CANADÁ (mineração de areia betuminosa para produção de óleo cru, com uma demanda de 50 a 60 emendas por ano) quando a equipe de vulcanização economizou de 5 a 6 horas em cada emenda das correias de cabo de aço, reduzindo significativamente o tempo ocioso do sistema. Seja qual for o tipo de sua instalação, consulte a SAMPLA BELTING.