



MERIT



УВАЖАЕМЫЕ ПАРТНЕРЫ!

ООО «Мерит Сервис» занимается производством и поставкой:

- Конвейерных лент различного назначения;
- Резиновой и резинокерамической футеровкой барабанов и мест загрузки;
- Обеспыливающих уплотнений загрузочных станций конвейера;
- Демпфирующие резиновые балки приемных столов;
- Конвейерные ролики, в том числе высокоскоростные;
- Приводные станции на основе мотор-редуктора или классического привода;
- Машиностроительные и строительные металлоконструкций.

С момента основания организации, мы регулярно прилагаем большие усилия для того, чтобы развиваться и оказывать нашим Клиентам максимально качественные услуги.

ООО «Мерит Сервис» стремится предложить своим Клиентам множество преимуществ и индивидуальный подход к каждому проекту, точное соблюдение сроков поставки.

За время работы реализованы проекты по поставке конвейерных лент на объекты:

- Строительства метрополитена;
- Горнорудных комбинатов;
- Химических предприятий химической отрасли;
- Машиностроительным предприятиям, выпускающим конвейерное оборудование;

Благодарю Вас за интерес к нашей Компании, и надеюсь, что в нашем лице Вы найдете надежных партнёров для долговременного и плодотворного сотрудничества!



С уважением,
Генеральный директор
ООО «Мерит Сервис»
Юрий Демидов
+7-911-510-04-51

КАТАЛОГ

3	●	Конвейерная лента с гофробортом
12	●	Резинотросовая конвейерная лента
15	●	Резинотканевая конвейерная лента
17	●	Термостойкая конвейерная лента
18	●	Устойчивая к высоким температурам конвейерная лента
19	●	Огнеустойчивая конвейерная лента
19	●	Трубчатая конвейерная лента
22	●	PVC/PVG негорючая конвейерная лента
23	●	Фильтровальная лента
24	●	Шевронная конвейерная лента
25	●	Боковые обеспыливающие уплотнения
30	●	Приемный стол и амортизирующие балки
31	●	Вулканизирующий пресс для склейки лент
32	●	Футеровка барабана
35	●	Опыт поставок в РФ

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА С ГОФРОБОРТОМ



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Конвейерная лента с гофробортом является одним из наиболее эффективных способов подъема материалов в различных промышленных областях, включая морские порты, электростанции, сталелитейные заводы, переработку полезных ископаемых, горную промышленность, химическую промышленность и т.д.

Лента используется для перемещения сыпучих материалов на угол от 0 до 90 градусов и так как диапазон углов ленты широк, лента с гофробортом может применяться в любых отраслях для решения задач перемещения грузов, с которыми не справляются плоские и шевронные ленты.

Фракция перевозимых материалов может быть различной: от нескольких сотых мм до 400 мм, производительность ленты от 1 м/ч до 6000 м/ч.


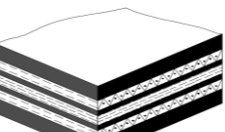
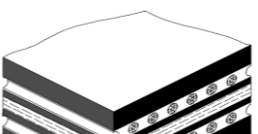
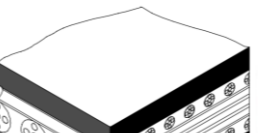
ОСОБЕННОСТИ

- Исключение дополнительных точек пересыпки при постоении «сложных» трасс;
- Отсутствие просыпи при транспортировании под прямым углом и вертикальной транспортировки;
- Максимальное использование рабочего пространства;
- Минимальное техническое обслуживание, длительный срок службы ленты;
- Широкий перечень пригодных для транспортировки материалов;
- Необходимость малой мощности при высокой производительности;
- Ровный, плавный ход.

Конструкция базовой ленты, применяемой при производстве ленты с гофробортом отличается иными характеристиками в продольной, поперечной прочности и упругости, а также имеют иные требования к износостойкости резины. Базовая лента должна обладать достаточной поперечной жесткостью и гибкостью в продольном направлении, чтобы соответствовать требованиям отклоняющим частям конвейера и сохранить профиль ковша, исключая образование просыпи. Специально разработанная конструкция базовой ленты решила проблему деформации профиля и обеспечила долговечность использования.

В случае, если требуемые по Вашему проекту характеристики не входят в СТАНДАРТНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ БАЗОВЫХ ЛЕНТ, мы с радостью рассчитаем подходящий вариант по Вашему запросу.

СТАНДАРТНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ БАЗОВЫХ ЛЕНТ

Тип ленты	Прочность (Н / мм)	Толщина обкладки (мм)	Масса (кг\м.кв)	Минимальный диаметр барабана (мм)
 QXE	250/2	4:2	9,4	200
	400/3	4:2	13,5	315
 QXE+2	400/3+2	4:2	12,1	315
	500/3+2	4:2	12,6	400
	630/4+2	4:2	14,4	500
	800/5+2	4:2	16,1	630
	1000/5+2	4:2	17,8	800
 QXE-SC+2	1250/5 +2	4:2	18,25	1000
	315/2+2	4:2	13,70	315
	400/3+2	4:2	14,5	315
	500/3+2	4:2	15,2	400
	630/4+2	4:2	16,7	500
	800/5+2	4:2	18,0	630
 QXST-SC **	1000/5+2	4:2	19,5	800
	1250/5 +2	4:2	21,4	1000
	1600	8:8	по запросу	1250
	2000	8:8		1250
	2500	8:8		1400
	3150	8:8		1400
	3500	8:8		1600
	4500	8:8		1600
	5000	8:8		1600
5400	8:8	1800		
6000	8:8	1800		

***QXE:** определяющий прочность слой включает в себя поперечные полиэстровые мононити и продольные нейлоновые нити, данный тип лент используется для условий малой и средней тяжести эксплуатации.

QXE+2: состоит из слоев полиэфирной ткани и дополнительно имеет 2 поперечно-стабилизирующих слоя из полиэстровых мононитей. Условия эксплуатации от средних до тяжелых.

QXE-SC+2: состоит из слоев полиэфирной ткани и дополнительно имеет 2 поперечно-стабилизирующих слоя их продольных текстильных нитей с плотно посаженными специально разработанными поперечными стальными кордами. Высокая поперечная жесткость означает, что лента может использоваться в условиях, где отсутствие продольного прогиба ленты является важным фактором, в частности актуально для лент большой ширины.

****QXST-SC:** резинокросовая лента, в качестве несущего на грузку элемента используются впаиваемые в резину стальные тросы. Лента имеет высокую прочность на разрыв и идеально подходит для применения на оборудовании с вертикальным подъемом.

Разработанные конструкции базовых лент имеют минимальное удлинение, высокую поперечную жесткость и повышенную износостойкость, что обеспечивает гораздо более высокую прочность, стабильную геометрию ковша, отсутствие просыпей, надежность и безопасность эксплуатации.

Армирующий слой, впаянный в гофроборт по всей длине, обеспечивает повышенную прочность к разрыву и высокую гибкость борта, что обеспечивает долговечность эксплуатации гофроленты.

Вариант изготовления поперечных планок ковша с применением стального каркаса расширяет возможность применения гофроленты на высокопроизводительных конвейерах и транспортировке крупнокусковых материалов.

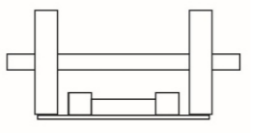
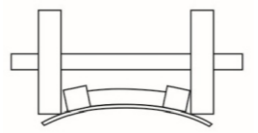

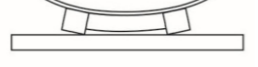
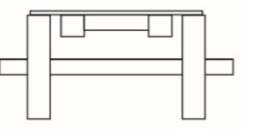
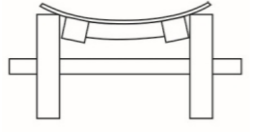


Отличная от указанной в СТАНДАРТНОМ ПЕРЕЧНЕ прочность ленты также доступна по специальному заказу.

В случаях, когда требуемая прочность ленты превышает 1250 Н / мм, предлагается базовая лента типа QXST-SC.

СВОЙСТВА РЕЗИНЫ

- Высокая износостойкость
- Умеренная маслостойкость
- Термостойкость до 150 °С
- Высокая термостойкость до 180 °С
- Огнестойкость

Лента с гофробортом требует определенной прочности на растяжение и стойкости к истиранию. В частности, для лент с отступом гофроборта от края, лента должна иметь достаточную поперечную жесткость и гибкость в продольном направлении, чтобы соответствовать требованиям и правильно огибать барабан в месте изгиба конвейера. Специально разработанная основа ленты с поперечным армированием решает проблему складывания ленты внутрь между роликами.

Лента с поперечным армированием	Лента без поперечного армирования
	
	
	
	

Приведенные в СТАНДАРТНОМ ПЕРЕЧНЕ БАЗОВЫХ ЛЕНТ толщины покрытия, ленты также могут поставляться с нестандартными обкладками по Вашему запросу. Покрывающая резина может быть изготовлена в соответствии с различными стандартами:

- Германия: DIN-22102, DIN-22131
- Южная Африка: SABS,
- Великобритания: Bs490,
- Америка: RMA,
- Япония: JIS6332,
- Австралия: As1332,
- ISO и т.д

ВАРИАНТЫ БОРТОВ



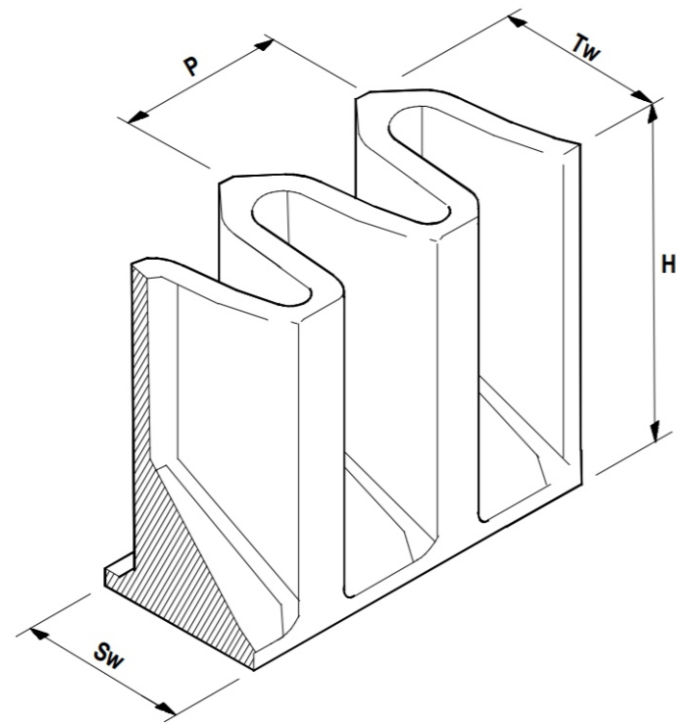
Гофроборт разработан в соответствии с последними инженерными решениями и актуальными технологиями производства. Конструкция борта обеспечивает максимальный изгиб без износа, профиль имеет отличную вертикальную устойчивость для поддержки нагрузки и поддержки холостой ветви. Конструкция позволяет обеспечить высокое сжатие для обеспечения плавного внутреннего отклонения вокруг небольших радиусов.

Еще одна важная особенность конструкции заключается в том, что основание гофроборта прижимается с обеих сторон при нанесении на основу ленты, что обеспечивает гораздо более высокую прочность сцепления и безопасность.

Тканевый слой, впаянный в гофроборт по всей длине, имеет диагональный тип, обеспечивающий отличную устойчивость к разрыву, и также обеспечивает высокую гибкость борта. Используемые резиновые соединения были протестированы для обеспечения максимальной гибкости наряду с высокой устойчивостью к истиранию и высокой прочностью на растяжение и, при необходимости, обеспечивали дополнительные свойства ленты, например, тепло-, масло-, пожаростойкость и т.д.

Изготавливаемые борта MDSF120 и выше имеют специальную диагональную армирующую ткань в гофра как стандарт, но дополнительное армирование подобной тканью возможно и на бортах меньшей высоты по запросу клиента.

Минимальные диаметры барабанов указаны для ленты стандартного перечня, рекомендуемые диаметры барабанов для лент требуемой прочности и качества могут быть предоставлены по Вашему запросу.



Тип	H (мм.)	Sw (мм.)	Tw (мм.)	P (мм.)	Масса (кг/м/п)	Минимальный диаметр барабана (мм.)
S	40	30	20	25	0,58	125
	60	50	45	40	1,55	160
	80	50	45	40	1,82	200
	100	50	45	40	2,2	250
	120	50	45	40	2,65	315
MDSF	120	75	70	63,2	3,2	315
	160	75	70	63,2	4,76	400
	200	75	70	63,2	6,45	500
	240	75	70	63,2	7,5	630
	250	75	70	63,2	6,37	630
	280	75	70	63,2	8,9	800
	300	75	70	63,2	9,33	800
HHDF	300	100	90	83	12,1	800
	400	100	90	83	18,72	1000
	500	100	90	83	16,8	1250

ВАРИАНТЫ ПЛАНОК



Тип планок	Высота (мм)	Ширина основы (мм)	Вес (кг/м/п)	Минимальный диаметр барабана (мм)
C	55	75	1,6	125
	75	90	1,9	150
	90	110	2,5	250
	110	110	2,6	315
T	40	70	0,78	125
	55	80	1,5	125
	75	100	1,65	150
	90	110	2,5	250
	110	105	2,63	315
	140	110	3,5	400
TC	75	85	2,1	150
	90	110	2,95	250
	110	110	3,68	315
TCS	140	150	5,94	400
	180	148	7,2	500
	230	157	9,3	630
	280	160	13,45	800
	230	105	9,55	630
	280	105	15,4	800
TCS	360	200	22,8	1000
	470	200	23,3	1250

Специально разработанный резиновый состав для планок, который обладает превосходными характеристиками, такими как: ударопрочность, упругость, чтобы избежать деформации планки под нагрузкой и высокой стойкостью к истиранию.

При угле наклона конвейера до 40° чаще используется планка типа «Т», при угле наклона более 40° планки типа «С» и «ТС». Форма типов «С» и «ТС» была создана для обеспечения наилучшей пропускной способности наряду с превосходными свойствами самоочистки.

Планки доступны длиной до 2.5 м. Наши планки от 110 мм и выше имеют специальную диагональную армирующую ткань в вертикальных угловых частях. Меньшие размеры планок также могут иметь это армирование по Вашему заказу, если это необходимо.

ПРЕИМУЩЕСТВА

1. Горячая вулканизация

Производимые борты и планки крепятся к базовой ленте специальным процессом горячей вулканизации. Это обеспечивает максимальные уровни адгезии, что исключает риск отклеивания, а также исключает негативные последствия воздействия высоких температур.

Производственный процесс	Холодная вулканизация	Горячая вулканизация
Адгезия	<10 N/mm.	>17 N/mm.

2. Различные типы резиновых соединений

Мы имеем широкий перечень типов резиновых соединений для удовлетворения различных требований по перевалке различных по своим характеристикам и свойствам материалов.

Тип	Предел прочности (Мпа)	Относительное удлинение при разрыве (%)	Истирание (мм ³)	Твердость по Шору (SH*А)	Примечания
Обычная чёрная Стойкость к истиранию Класс I	≥23	5 ≥ 650%	≤ 100	60 ± 3	Для свободного борта
Обычная чёрная Стойкость к истиранию Класс II	≥20	2 ≥ 650%	≤ 180	70 ± 3	Для свободной планки
Суперустойчивый к истиранию класс	≥20	5 ≥ 450%	≤ 60	60 ± 3	Для очень тяжелых условий транспортирования
Термостойкий Класс I	≥ 17	5 ≥ 450%	≤ 150	60 ± 3	Термостойкость до 120°C Устойчивость к мягкой кислоте / щелочи / маслу
HR150 Термостойкий класс II	≥17	5 ≥ 450%	≤ 150	60 ± 3	Термостойкость до 150°C
Термостойкий Класс III (EPDM резиновое соединение)	≥17	5 ≥ 600%	≤ 150	60 ± 3	Термостойкость до 180°C
Класс MOR	≥ 20	≥ 600%	≤ 130	60 ± 3	Умеренный маслостойкий
Огнестойкий класс	≥20	5 ≥ 400%	≤ 150	60 ± 3	DIN-K / ISO 340 Электрическое сопротивление 3x 10*8Q пламенное сгорание (?) 45s
Класс устойчивости к низким температурам	≥15	5 ≥ 350%	≤ 250	60 ± 3	HG / T3647-L (-45°C)

3. Производимые типоразмеры лент

- **Основа ленты:** шириной от 300 до 2400 мм;
- **Гофроборт:** высотой от 40 до 500 мм;
- **Планки:** высотой от 55 до 470 мм.

4. Метод безопасной упаковки

Надежная конструкция упаковки обеспечивает безаварийную доставку ленты на протяжении пути до Клиента с учетом многочисленных нагрузок.

Упаковка ленты может быть изготовлена для различных видов транспортировки:

- Авиатранспорт;
- Автомобильный;
- Железнодорожный;
- Контейнерный;
- негабаритный;
- Морской.

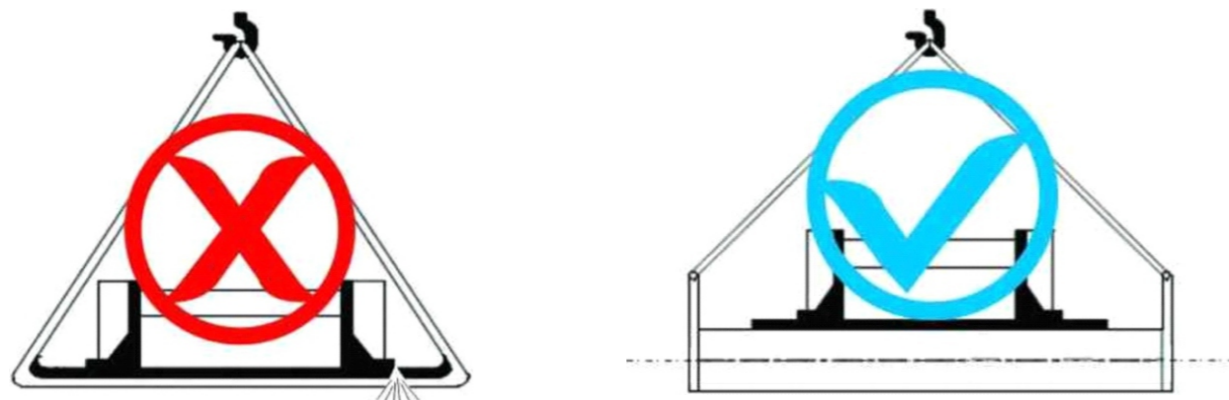


ОБРАЩЕНИЕ С ЛЕНТОЙ И ЕЕ ХРАНЕНИЕ

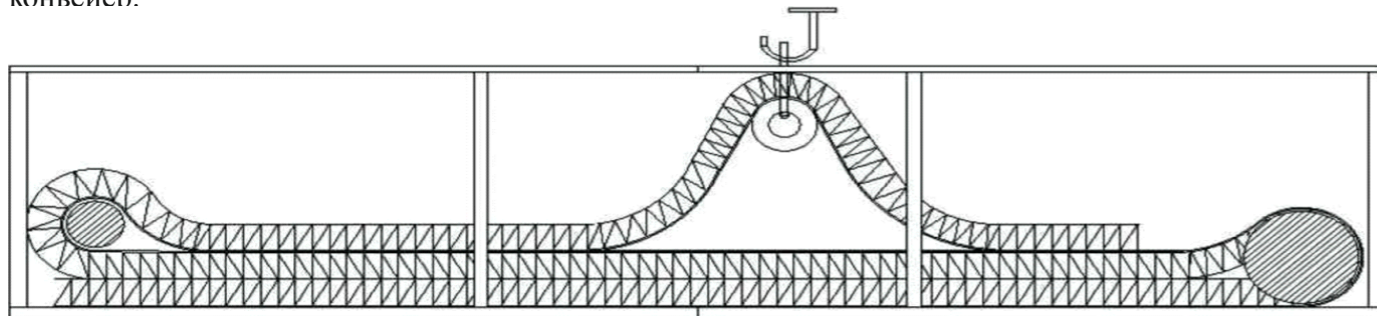
До момента установки, во время перевозки или хранения конвейерная лента с гофробортом должна находиться в упаковке (стальной клетке) или контейнере. Лента должна храниться в сухом месте, вдали от прямых солнечных лучей и отопительных установок. Длительное нахождение в среде с сильными температурными перепадами может оказать негативное влияние на свойства ленты. Идеальным условием для длительного хранения ленты будет температура окружающей среды 10-21 градусов Цельсия. Длительное хранение при температуре меньше 5 градусов Цельсия может вызвать ухудшение свойств ленты и сокращение срока ее службы после установки на конвейер, а также негативно отразиться на работе самого конвейера.

Во время извлечения ленты из упаковки или перемещения ее во время установки на конвейер необходимо использовать трубу диаметром в 2 раза превышающую высоту гофроборта и на 400мм длиннее ширины ленты, располагая так чтобы с каждого края ленты находилось не менее 200мм трубы.

Все конвейерные ленты во время производства и упаковки перемещаются обозначенным выше способом. Важно соблюдать данное правило при разгрузке и перемещении ленты во время ее установки. Также важно **НИ ПРИ КАКИХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ** не зацеплять стальной трос или стропу напрямую за ленту для извлечения ее из клетки или перемещения при установке.



Все конвейерные ленты выходят с производственной линии упакованными, как показано на рисунке, для обеспечения безопасной транспортировки. При перемещении ленты всегда важно поднимать стальную клетку за специальные плети, используя стропы или цепи. Не поднимайте клетку за другие места, так как это может привести к повреждению. Очень важно, чтобы при разгрузке и распаковке ленты соблюдалась максимальная осторожность, чтобы не повредить ленту. Очень важно, чтобы **НИ ПРИ КАКИХ ОБСТОЯТЕЛЬСТВАХ** не использовался стальной трос или веревку для подъема ленты либо из ящика, либо погрузки на конвейер.



При выгрузке стальной клетки или любых ее перемещениях важно всегда поднимать ее только под дно, используя стропы или цепи. Но ни в коем случае не зацеплять подъемное устройство за саму клетку.

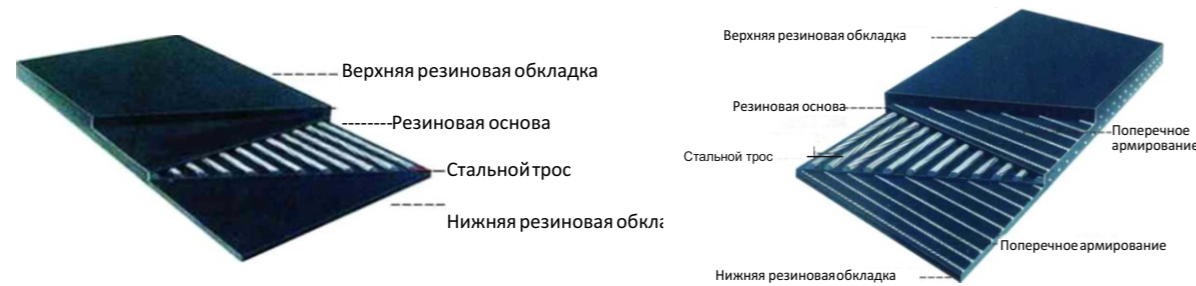
РЕЗИНОТРОСОВАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА



Резинотросовые конвейерные ленты используются для транспортировки больших объемов грузов на большие расстояния с повышенными требованиями к минимальному удлинению ленты. Благодаря высокой прочности на растяжение эти ленты подходят для тяжелых условий работы с рядом преимуществ, поскольку сочетают в себе превосходную прочность на растяжение и поперечную эластичность даже для желобчатого профиля ленты на конвейере.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая прочность на растяжение: особенно подходит для транспортировки материалов на большие расстояния;
- Небольшое удлинение при использовании: требуется очень короткое расстояние хода захвата;
- Малый диаметр приводного барабана: в качестве каркаса используются стальные корды, устойчивые к усталости при изгибе. Меньший диаметр приводного шкива, меньшая система;
- Высокая адгезия между резиной и стальным кордом: поверхность стальных кордовоцинкована, а используемая резина обладает хорошими показателями адгезии со стальным кордом. Таким образом, резина, плотно приклеенная к стальным шнурам, может быть устойчивой к ударам и ее трудно уронить, что позволяет продлить срок службы;
- Равномерное натяжение стальных кордов: натяжение стальных кордов очень равномерное благодаря хорошему контролю в производственном процессе, обеспечивающему баланс ленты и предотвращающему отклонение;
- Долговечность: транспортирует больше материала и предотвращает его падение;
- Контроль целостности ленты: используется рентгеновский снимок для проверки стальных шнуров на предмет повреждений, чтобы предотвратить несчастные случаи;
- Тип покрытия: обычное, огнестойкое, морозостойкое, изностостойкое, термостойкое и химически стойкое.



Класс покрытия:

- Нормальный;
- Низкого сопротивления качению;
- Огнестойкий;
- Низкотемпературный;
- Износостойкий;
- Устойчивый к кислотной-щелочной среде и т.д.

Сборка:

- Стандартная;
- Поперечное усиление;
- Датчик разрыва.

Технические стандарты:

- GB / T9770;
- DIN22131;
- DIN22103;
- AS1333;
- JISK6369.

Стандарт GB/T9770

Технические данные	Спецификация															
	ST630	ST800	ST1000	ST1250	ST1600	ST2000	ST2500	ST3150	ST3500	ST4000	ST4500	ST5000	ST5400	ST6300	ST7000	ST7500
Предел прочности при растяжении (Н/мм)	630	800	1000	1250	1600	2000	2500	3150	3600	4000	4500	5000	5400	6300	7000	7500
Максимальный диаметр троса (мм)	3	35	4	4,5	5	6	7,5	8,1	8,6	8,9	9,7	10,9	11,3	12,3	13,5	15
Шаг троса (мм)	10	10	12	12	12	12	15	15	15	15	16	17	17	18	19	21
Толщина верхней резиновой обкладки (мм)	5	5	6	6	6	8	8	8	8	8	8	8,5	9	10	10	10
Толщина нижней резиновой обкладки (мм)	5	5	6	6	6	6	6	8	8	8	8	8,5	9	10	10	10
Вес (кг/м)	18	19,5	22,5	24	25,9	31,8	36,1	40,4	43,8	45	45,1	50,7	53,4	59,6	63,7	68,7
Ширина (мм)	Кол-во тросов															
800	75	75	63	63	63	63	50	50	50	-	-	-	-	-	-	-
1000	95	95	79	79	79	79	64	64	64	64	59	55	55	54	49	45
1200	113	113	94	91	94	94	76	76	77	77	71	66	66	63	59	54
1400	133	133	111	111	111	111	89	89	90	90	84	78	78	74	69	63
1600	151	151	126	126	126	126	101	101	104	104	96	90	90	85	80	72
1800	-	171	143	143	143	143	114	114	117	117	109	102	102	96	90	82
2000	-	-	159	159	159	159	128	128	130	130	121	113	113	107	101	91
2200	-	-	-	-	-	176	141	141	144	144	134	125	125	118	111	100
2400	-	-	-	-	-	193	155	155	157	157	146	137	137	129	121	109
2600	-	-	-	-	-	209	168	168	170	170	159	149	149	140	131	119
2800	-	-	-	-	-	230	184	184	184	184	171	161	161	151	142	129
3000	-	-	-	-	-	247	198	198	198	198	185	174	174	148	152	138
3200	-	-	-	-	-	264	211	211	211	211	198	186	186	158	162	147

Стандарт DIN22131

Технические данные	Спецификация										
	ST1000	ST1250	ST1600	ST2000	ST2500	ST3150	ST3500	ST4000	ST4500	ST5000	ST5400
Предел прочности (Н/мм)	1000	1250	1600	2000	2500	3150	3500	4000	4500	5000	5400
Макс. диаметр троса (мм)	4,1	4,9	5,6	5,6	7,2	8,1	8,6	8,9	9,7	10,9	11,3
Шаг троса (Допуск: 1,5.мм.)	12	14	15	12	15	15	15	15	16	17	17
Толщина покрытия мин (мм)	4	4	4	4	5	5,5	6,5	7	7,5	8	9
Ширина											
Ширина (мм)	Допуск (мм)	Кол-во тросов									
500	± 5	39	34	-	-	-	-	-	-	-	-
650	± 7	51	44	-	-	-	-	-	-	-	-
800	± 8	64	55	50	64	-	-	-	-	-	-
1000	± 10	81	69	64	81	64	64	64	64	59	55
1200	± 10	97	84	77	97	77	77	77	77	71	66
1400	± 12	114	98	90	114	90	90	90	90	84	78
1600	± 12	131	112	104	131	104	104	104	104	96	90
1800	± 14	147	127	117	147	117	117	117	117	109	102
2000	± 14	164	141	130	164	130	130	130	130	121	113
2200	± 15	181	155	144	181	144	144	144	144	134	125
2400	± 15	197	169	157	197	157	157	157	157	146	137
2600	± 15	214	184	170	214	170	170	170	170	159	149
2800	± 15	231	198	170	231	170	170	170	170	159	149
3000	± 15	247	212	197	247	197	197	197	197	184	172
3200	± 15	264	227	210	264	210	210	210	210	196	184



РЕЗИНОТКАНЕВАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Широко используется в практически неограниченных конвейерных условиях транспортирования:

- Добыча полезных ископаемых;
- Порты;
- Переработка полезных ископаемых;
- Производство стали;
- Строительство.

КЛАСС ПОКРЫТИЯ:

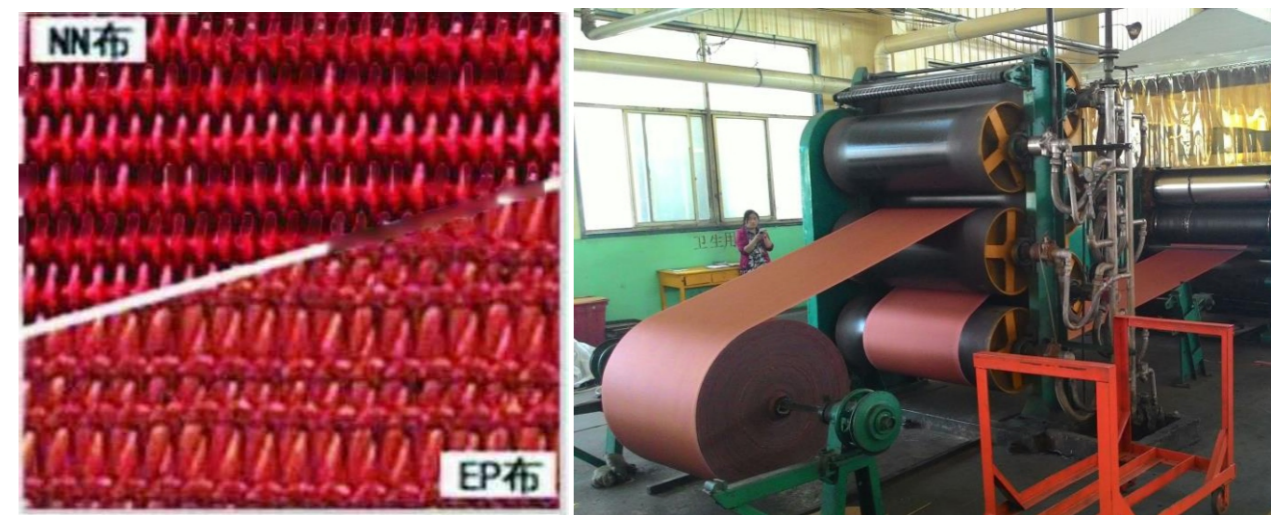
- Стандартная;
- Термостойкая;
- Устойчивая к высоким температурам;
- Маслостойкая;
- Устойчивая у кислотной-щелочной среде;
- Нормальная огнестойкая и т.д.

Тип	Особенности и применение
Общепромышленный	Обычно используется для перемещения порошко- и пылеобразных, гранулированных и блочных (кусковых) материалов
Масло- и жиростойкость	Материалы, содержащие различные типы масел и жиров.
Кислотно-щелочная устойчивость	Материалы с уровнем Ph4 до Ph10
Термостойкость	T1 ≤100°C, T2 ≤125°C;
Высокая термостойкость	T3 ≤150°C, T4 ≤180°C
Огнеустойчивость	Обладает свойствами к самозатуханию
Устойчивость к низкой температуре	Может выдерживать температуры до -40°C
Высокая устойчивость к истиранию	Устойчивость к порезам и выбоинам от острых и тяжелых материалов.

Тканевые Конвейерные ленты обозначаются в соответствии с различными каркасами: Нейлоновая (NN) конвейерная лента, Полимерная (EP) конвейерная лента.

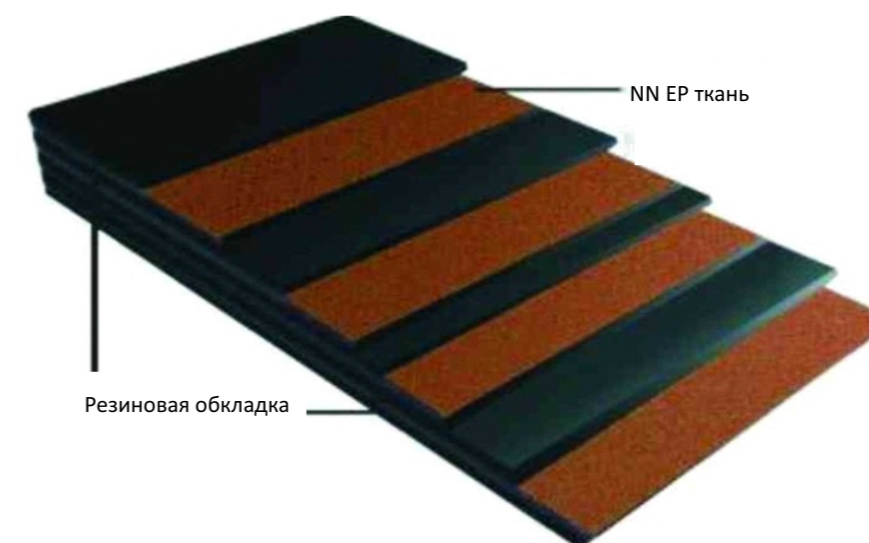
Полимерная (EP) конвейерная лента

Низкое удлинение, отличная термостойкость, ударпрочность, используется для материалов, транспортируемым в тяжелых условиях эксплуатации на высоких скоростях и средние расстояния.



Нейлоновая (NN) конвейерная лента

Гибкая, высокопрочная, ударпрочная, с низким коэффициентом удлинения, применяется для транспортировки среднего и тяжелого груза с высокой скоростью на умеренных расстояниях.



ТЕРМОСТОЙКАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА



Каркасный материал для этого изделия состоит из ткани EP с обкладками из особого стирол-бутадиенового каучука (SBR) или хлорофиллового каучука, который обладает хорошей термостойкостью и подходит для транспортировки материалов до 150 °С. Отлично подходит для перемещения материалов, используемых в металлургии, производстве цемента и т.д.

ХАРАКТЕРИСТИКА

- Непрерывная транспортировка термостойких материалов.
- Отличная износостойкость резины и адгезия материалов каркаса при высокой температуре.
- Хорошая проходимость по желобам и плавная транспортировка.
- Используйте более толстую защитную резину. Рекомендуется, чтобы толщина резины верхнего покрытия была не менее 4 мм, а резины нижнего покрытия - не менее 2 мм.зы выше, чем термостойкая конвейерная лента с использованием хлопчатобумажной ткани.

Технические данные		Варианты для класса ленты			
Характеристики покрытия		T1	T2	T3	T4
Твердость (IRHD)	изменение начального значения	+20	+20	+20	+20
	максимальное значение	85			
Предел прочности на растяжение (Н/мм2)	отклонение в процентах от первоначального значения	-25	-30	-40	-40
	минимальное значение	12	10	5	5
Относительное удлинение при разрыве (%)	отклонение в процентах от первоначального значения	-50	-50	-55	-55
	минимальное значение	200	200	180	180
Класс T1 устойчив к испытательным температурам до 100°C					
Класс T2 устойчив к испытательным температурам до 125°C					
Класс T3 устойчив к испытательным температурам до 150°C					
Класс T4 устойчив к испытательным температурам до 175°C					

КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА УСТОЙЧИВАЯ К ВЫСОКИМ ТЕМПЕРАТУРАМ



Каркас данной ленты представляет собой EP ткань с высоким модулем упругости, низким удлинением и высокой прочностью на разрыв, используется обкладка из EPDM каучука или хлорбутилового каучука, который обладает очень хорошей высокой термостойкостью. Лента изготовлена из высокотемпературных материалов, путем сборки и вулканизации.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Подходит для перемещения материалов средней и крупной фракции температурой 300-500 °С или порошкообразных веществ температурой до 300°C;
- Материал ленты со специальной структурой и технологией производства, обладающий свойствами высокой прочности на разрыв и стабильностью сохранения заданных размеров, подходит для транспортировки на широкие и большие расстояния, при необычайно высокой температуре и на площадях с большой пропускной способностью;
- Высокая адгезия между слоями, отсутствие расслоений в процессе транспортировки;
- Высокая износостойкость;
- Хорошая желобчатость и плавная транспортировка;
- Длительный срок службы.

ОГНЕУСТОЙЧИВАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА СО СТАЛЬНЫМ КАРКАСОМ



В базовом слое используется слой сплошной сетчатой сердцевины, который обладает устойчивостью к горению, устойчивостью к высоким температурам, огнестойкости, устойчивостью к разрывам, устойчивостью к растрескиванию.

Кроме того, температура эксплуатации составляет 150-200°C для высокотемпературной конвейерной ленты с сетчатой сердцевиной и 200-500°C для конвейерной ленты, устойчивой к горению. Конвейерная лента с защитой от разрыва сетки имеет высокую устойчивость к проколам и защиту от разрыва. Для конвейерной ленты с сетчатой сердцевиной и устойчивостью к кислоте и щелочи срок службы стыка ленты такой же, как и для самой ленты.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Низкое удлинение;
- Высокая адгезионная прочность на слоях;
- Хорошая желобчатость;
- 100% вулканизирующее соединение;
- Короткое время на склейку ленты;
- Удобство в работе.

ПРИМЕНЕНИЕ

Широко используется в транспортировке материалов в металлургии, цементном производстве, литейных цехах, химической промышленности и т.д.

Лента может быть устойчивой к высоким температурам, устойчивой к горению, с защитой от порезов, устойчивой к кислой среде и маслу.

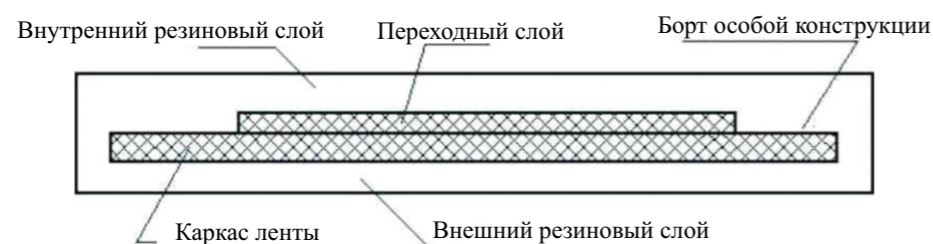
ТРУБЧАТАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА



ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Два разных материала каркаса: стальной корд и ткань;
- Превосходная гибкость, отвечают требованиям высокой скорости, больших углов наклона, герметичная транспортировка для защиты окружающей среды;

УСТРОЙСТВО ЛЕНТЫ С ОСНОВАНИЕМ ИЗ ТРИКОТАЖНОЙ ТКАНИ



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Ширина ленты и соответствующая спецификация диаметра трубы: ед.изм (мм)

Номинальный диаметр (мм.)	100	150	200	250	300	350	400	500	600	700	800	850
Ширина ленты (мм.)	360	550	730	910	1100	1280	1460	1820	2190	2550	2900	3100

Качество резины обкладок

Класс производительности резиновой обкладки	Предел прочности Мпа	Относительное удлинение при разрыве %	Истирание мм3	Резистентность к Озону	Прочность на растяжение и удлинение при изменении скорости разрыва после старения %
D	≥18,0	≥400	≤90	Без растрескивания	-25 ~ +25
H	≥24,0	≥450	≤120	Без растрескивания	-25 ~ +25
T1, T2	≥10,0	≥300	≤200	Без растрескивания	-45 ~ +45

Резистентность к озону:

концентрация $(50 \pm 5) * 10^{-8}$ (объемная фракция);

температура (40 ± 2) °C;

относительное удлинение $(20 \pm 2)\%$;

время 96 часов.

Тестирование горячим воздухом на старение:

Трубчатая лента D и H типа $70\text{ °C} * 168\text{h}$;

Трубчатая лента типа T1 $100\text{ °C} * 168\text{ h}$;

Трубчатая конвейерная лента типа T2 $125\text{ °C} * 168\text{h}$.

Примечания:

D-высокая абразивность;

H-против разрывов;

T1-термостойкая до 100 °C ;

T2-Термостойкая до 125 °C

Ленты типа D и типа H отвечают следующим требованиям из таблицы ниже:

Пункт	Слой к слою N/mm	Переходная часть к слою N/mm	Резиновая обкладка к слою N/mm	
			≤1,5 мм Толщина обкладки	≥1,5 мм Толщина обкладки
≤Максимальное значение всех образцов	20	20	20	20
≥Среднее значение всех образцов	8	8	5	6
≥Минимальное значение всех образцов	7,4	7,4	4,4	5,4

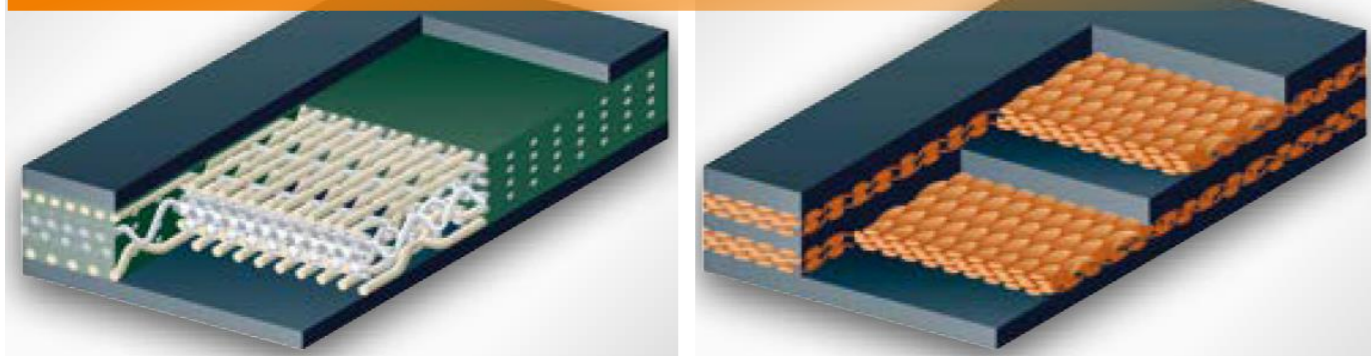
СТРУКТУРНАЯ СХЕМА ТРУБЧАТОЙ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ



Предел прочности и ширина ленты

Ширина ленты, мм.	Количество стальных тросов												
	St 630	St 800	St 1000	St 1250	St 1600	St 2000	St 2500	St 2800	St 3150	St 3500	St 4000	St 4500	St 5000
800	75	75	63	63	63	63	50	50	50	50			
1000	95	95	79	79	79	79	64	64	64	64	64	59	55
1100	105	105	87	87	87	87	69	69	69	69	69	65	61
1300	124	124	103	103	103	103	83	83	83	83	83	77	72
1600	151	151	126	126	126	126	101	101	101	104	104	96	90
1850	177	177	147	147	147	147	119	119	119	119	119	111	104
2250			181	181	181	181	145	145	145	145	145	137	125
2450			197	197	197	197	158	158	158	158	158	148	139

PVC/PVG НЕГОРЮЧАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА



Конвейерные ленты типа PVC и PVG отличаются применением в своей конструкции специальных однопрокладочных и двухпрокладочных текстильных каркасов. В качестве текстильной основы применяются ткани EP, E/P-P, EP-B-PB. Все ленты изготавливаются из самозатухающих резиновых смесей (V, FRAS, A, B1, B2, C2, ШТС, и т.п.) и соответствуют международным стандартам для подземных конвейерных лент.

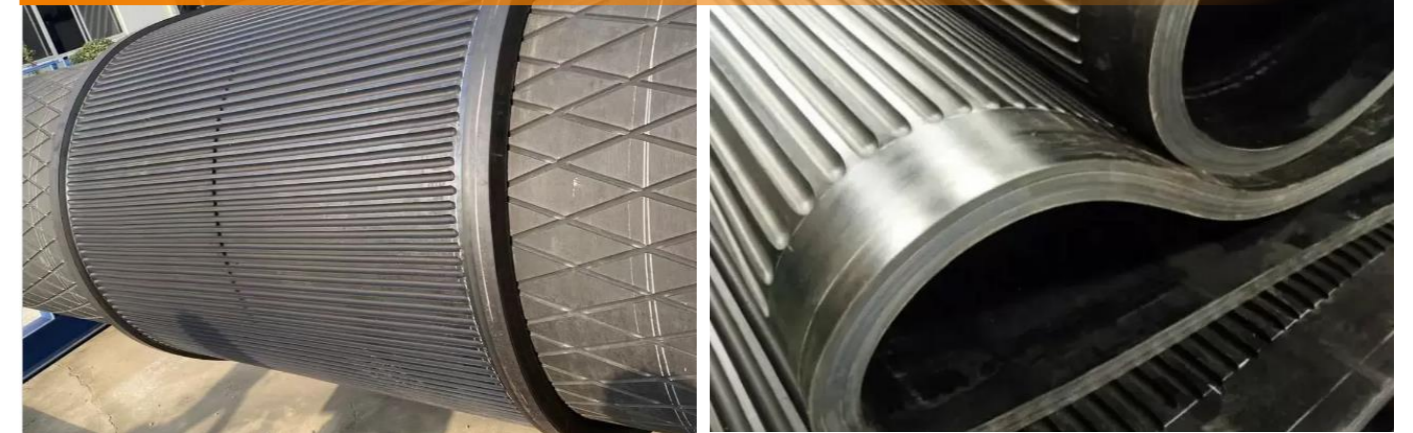
Ленты PVC и PVG, отличаются высокой способностью к желобообразованию, повышенной ударопрочностью и стойкостью к порезам, что удовлетворяет требованиям надёжности мест стыковки ленты с помощью механических крепёжных элементов.

Благодаря применению усовершенствованных резиновых смесей в лентах PVC и PVG типа устранены характерные замечания: проскальзывание, преждевременные растрескивания и повышенный износ.

ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Прочность ленты 680S-3400S ;
- Ширина ленты 600-1600 мм;
- Стандарт МТ914-2008.

ФИЛЬТРОВАЛЬНАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА



Фильтровальные ленты используются в специализированном оборудовании для отделения жидкости от твердых веществ в пульпе. Такая лента используется при переработке полезных ископаемых, руд, химических веществ, красителей, пищевых продуктов, угля и бумаги, а также в системах десульфурзации дымовых газов и в производстве удобрений и т.д.

Производимые фильтровальные ленты высокопрочны, с низким коэффициентом удлинения, хорошей поперечной устойчивостью, с хорошей химической стойкостью, высокой температурной стабильностью, хорошей устойчивостью к негативному воздействию солнечных лучей.

ХАРАКТЕРИСТИКА

- Высокопрочная ткань EP;
- Хорошая химическая стойкость, устойчивость к кислотам и щелочам, термостойкость, маслостойкость и т.д.;
- Низкий коэффициент удлинения при постоянной нагрузке, его нелегко деформировать, стабильность размеров;
- Высокая температурная стабильность;
- Постоянная прямолинейность;
- Зона, свободная от ткани. У данного типа лент весь каркас удаляется ототкрытых областей, обычно вокруг дренажных отверстий и часто с краев ленты. каркас ленты надёжно защищен стенкой из твердой резины.

СТРУКТУРА

- Фильтровальные ленты используются в специализированном оборудовании для обезвоживания для отделения твердых частиц от жидкостей в суспензии.
- Верхняя крышка фильтровальной ленты выполнена в виде рядов канавок в качестве дренажа. В середине канавок имеется ряд отверстий, через которые жидкость может собираться в вакуумный контейнер.
- Отверстия выполнены в зоне, свободной от резиновой ткани, и блокируют химическую жидкость через слою ткани, что увеличивает срок службы.
- Выбор типа фильтровальной ленты зависит от характера передачи из разных материалов.
- По запросу предоставляется зона без ткани.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ДИАПАЗОН

- Ширина ленты: 4000 мм
- Длина: 20-200 м
- Общая толщина: 20-50 мм
- Резина верхнего покрытия: 10-30 мм
- Резина нижнего покрытия: 5-15 мм
- Свойства резины: Обычная стойкость, термостойкость, устойчивость к кислотам и щелочам, маслостойкая

ШЕВРОННАЯ КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА



ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Встроенная вулканизация, более благоприятная для применения в тяжелых условиях;
- Подходит для различных материалов, его можно выбрать в зависимости от реальных потребностей;
- Новый профиль chevron может быть разработан в соответствии с вашими потребностями;
- Ширина ленты от 400 мм до 1400 мм с различными рисунками.

ПРИМЕНЕНИЕ

- При транспортировке материала под определенным углом подходит гладкая конвейерная лента, однако, когда возможен угол наклона до 40°, шевронная конвейерная лента может удерживать сыпучий материал на месте.
- Шевронная лента с шипом, вулканизированным заодно с верхней крышкой ленты, профили шипов изготовлены из той же резины, что и крышки, с повышенной адгезией и устойчивостью к истиранию.
- Шевронные конвейерные ленты различной конструкции широко используются для обработки широкого спектра материалов под крутым углом, которые подходят для измельчения минералов, песка, угля, древесной щепы, зерна, удобрений, мобильных дробилок и грохотов, дорожных фрезерных станков.

Тип: C25P500 / C25P800



Высота профиля (мм)	Ширина профиля (мм.)	Шаг профиля (мм.)	Ширина ленты (мм.)
25	500	250	1200
25	800	250	1200

Тип: C10P700 Закрытое V
C15P400 Закрытое V
C15P550 Закрытое V



Высота профиля (мм)	Ширина профиля (мм.)	Шаг профиля (мм.)	Ширина ленты (мм.)
10	700	220	1200
15	400	200	1200
15	550	200	1200

Тип: C17P440 / C17P630 / C17P750



Высота профиля (мм)	Ширина профиля (мм.)	Шаг профиля (мм.)	Ширина ленты (мм.)
17	440	330	1200
17	630	330	1200
17	750	330	1200

Тип: C32P1000



Высота профиля (мм)	Ширина профиля (мм.)	Шаг профиля (мм.)	Ширина ленты (мм.)
32	1000	330	1300

Тип: C25P330 / C25P330 / C25P440



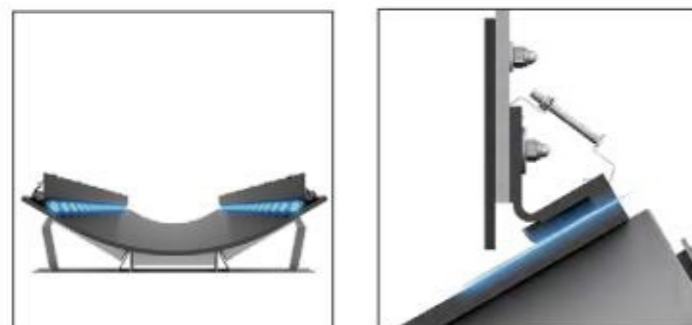
Высота профиля (мм)	Ширина профиля (мм.)	Шаг профиля (мм.)	Ширина ленты (мм.)
25	260	245	1200
25	330	245	1200
25	440	245	1200

БОКОВЫЕ ОБЕСПЫЛИВАЮЩИЕ УПЛОТНЕНИЯ



ПРИНЦИП РАБОТЫ

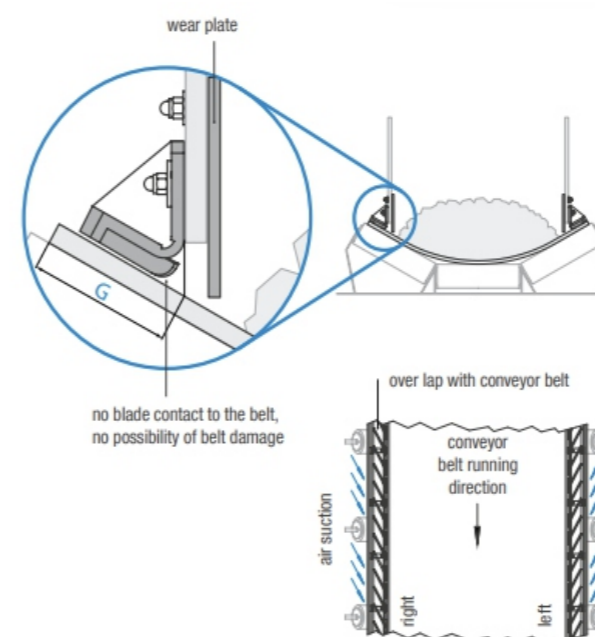
Система уплотнения участка загрузки ленточных конвейеров имеет бесконтактный принцип уплотнения стыка конвейерной ленты с краем загрузочной воронки. Система обеспечивает эффективное боковое уплотнение и минимизирует образование просыпи и пыления. Благодаря особому расположению закаленных ламелей воздух подается снаружи в середину ленты, создавая таким образом всасывание воздуха. Движение материала и подвижная опора ленты усиливают эффект всасывания, так что мелкие частицы пыли остаются в секции конвейера. Кроме того, грубые материалы, выталкиваемые наружу, отводятся обратно в середину ленты ламелями, что значительно уменьшает просыпание транспортируемого груза.



ИННОВАЦИОННАЯ КОНСТРУКЦИЯ ОБЛАДАЕТ СЛЕДУЮЩИМИ СВОЙСТВАМИ:

- Эффективно работает как с крупными, так и с мелкими частицами;
- Уменьшает просыпи и образование пыли в точках перегрузки и других важных участках конвейерной цепи;
- Бесконтактный принцип установки исключает износ и повреждение конвейерной ленты;
- Увеличивается ресурс каждого компонента конвейера;
- Уменьшается опасность взрыва горючей пыли;
- Надёжные и долговечные компоненты конструкции уплотнения;

- Сниженная потребляемая мощность двигателя, ввиду отсутствия трения между лентой и юбкой;
- Минимальные потери транспортируемого продукта;
- Значительно снижает затраты на техническое обслуживание и замену элементов конвейера;
- Простая сборка и установка;
- Цельная конструкция уплотнения, без зазоров;
- Способствует охране здоровья и окружающей среды;



РАЗМЕРЫ:

Выпускается в виде пар соединяемых частей длиной 2 (два) метра с левой и правой стороны для формирования любой требуемой длины и подходит для выступов ленты (G) от края воронки длиной от 55 мм. до 143 мм в размерах Большой, Средний и Малый.

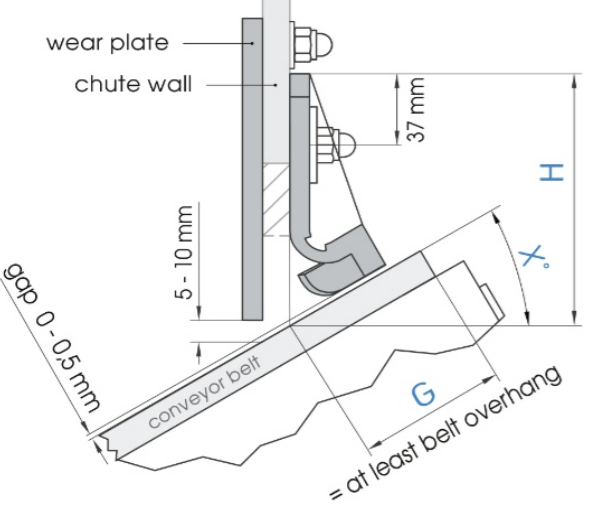
УСТАНОВКА:

Устанавливается с помощью прокладок, поджимающих лопасти на 0-1 мм. над лентой, и крепится к внешней стороне желоба с помощью подъемных натяжителей с помощью простой винтовой системы. Он регулируется в продольном и поперечном направлениях в соответствии с контурами роликов конвейерной ленты и углом наклона желоба ленты



МАЛЫЙ

Технические данные



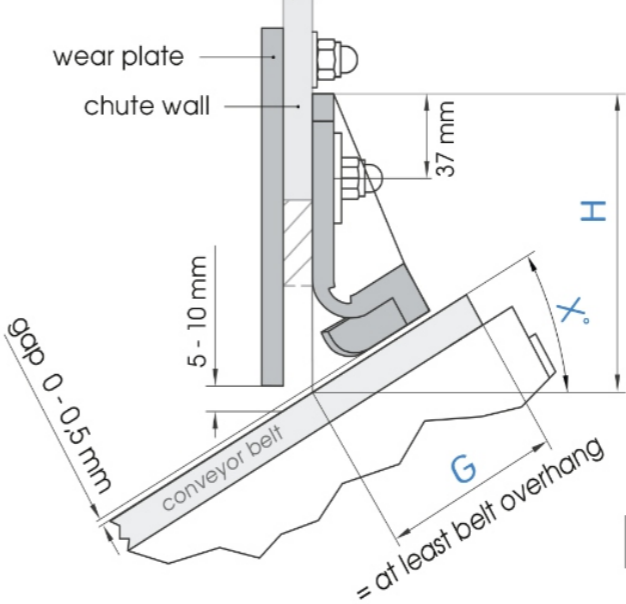
Подходит для угла наклона желоба (X°) от 0° до 45°
Выступ ленты: > 60 мм

X°	H	G
0°	97	60
10°	98	62
15°	99	66
20°	101	69
25°	103	73
30°	106	78
35°	112	82
40°	117	91
45°	123	95

Материал носителя	Полиуретан, опция - низкий износ = стандарт - огнестойкий и антистатический - FDA - термостойкий материал по запросу
Берег	Шор А 70 ± 5
Рабочая температура	От -30° до $+80^\circ$ C
Материал ламели	нержавеющая сталь
Длина системы	2 м с правой и левой стороны

СРЕДНИЙ

Технические данные



Подходит для угла наклона желоба (X°) от 0° до 45°
Выступ ленты: > 75 мм

X°	H	G
0°	112	75
10°	114	78
15°	117	80
20°	118	82
25°	119	86
30°	120	90
35°	124	94
40°	128	100
45°	129	102

Материал носителя	Полиуретан, опция - низкий износ = стандарт - огнестойкий и антистатический - FDA - термостойкий материал по запросу
Берег	Шор А 70 ± 5
Рабочая температура	От -30° до $+80^\circ$ C
Материал ламели	> 360 НВ или нержавеющая сталь
Длина системы	2 м с правой и левой стороны

БОЛЬШОЙ Технические данные

		<p>Подходит для угла наклона желоба (X°) от 0° до 45° Выступ ленты: > 102 мм</p>		
		X°	H	G
		0°	117	102
		10°	119	105
		15°	121	108
		20°	122	110
		25°	125	115
		30°	128	120
		35°	133	125
		40°	141	133
		45°	148	140
Материал носителя	Полиуретан, опция - низкий износ = стандарт - огнестойкий и антистатический - FDA - термостойкий материал по запросу			
Берег	Шор А 70 ± 5			
Рабочая температура	От -30° до +80° С			
Материал ламели	> 360 НВ или нержавеющая сталь			
Длина системы	2 м с правой и левой стороны			

ПРИЕМНЫЙ СТОЛ И АМОРТИЗИРУЮЩИЕ БАЛКИ



Амортизирующие балки в составе приемного стола на конвейерах обеспечивают надежную и безаварийную работу при работе конвейера с различными по характеристиками грузами. Применение амортизирующих балок способствуют снижению аварийности износа конвейерной ленты. Процентное соотношение интенсивности износа ленты в этих зонах зависит от длины конвейера. При длине конвейера до 600 м 50-60% износа ленты приходится на загрузочное устройство.

ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРИЕМНОГО СТОЛА С АМОРТИЗИРУЮЩИМИ БАЛКАМИ:

- Легко и просто устанавливается;
- Обеспечивает эффективную защиту ленты от повреждений;
- Отсутствие движущихся частей сводит к минимуму техническое обслуживание;
- Обеспечивает непрерывную поддержку ленты на всем участке загрузки материала;
- Обеспечивает уменьшение просыпи, соответственно, снижает затраты на сборку.

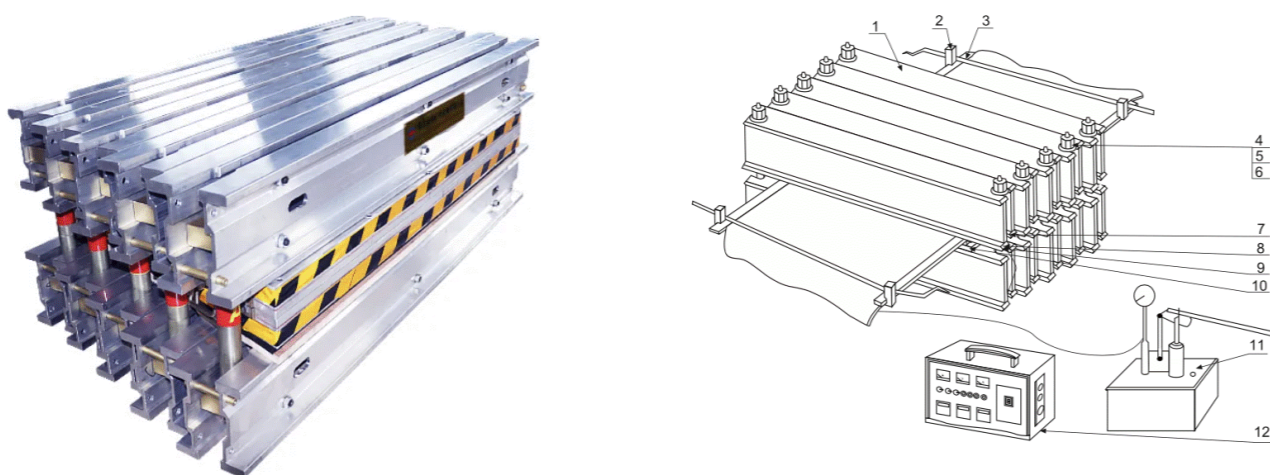
Характеристики демпферных столов

Ширина ленты, мм.	Типоразмер опоры	Ролик d*В, мм.	Размеры, мм.																Кол-во демпферов, Пд	Кол-во балок, Пб	Масса, кг.		
			L	L1	L2	L3	l	l1	l2	B	B1	H	H1	h	C	a	a1	рис. 1			рис. 2	рис. 3	
800	ЖА80-127-30	127*310	2360	270	113	87	90	-	-	1220	1100	549	211	120	170	320	220	8	7	502	358	323	
1000	ЖА100-159-30	159*380	2480	300	128	102	90	-	-	1420	1300	630	261	120	200	380	250	8	7	628	424	389	
1200	ЖА120-159-30	159*469.5	2480	300	128	102	90	200	-	1670	1550	699	261	140	200	445	380	12	10	802	548	492	
1400	ЖА140-159-30	159*530	2480	300	128	102	90	200	-	1870	1750	749	261	160	200	520	380	12	10	853	566	5058	
1600	ЖА160-159-30	159*595	2750	350	188	162	150	200	350	2070	1950	762	261	160	200	600	520	16	13	1072	721	644	
2000	ЖА200-159-30	159*750	2750	350	173	147	100	200	350	2520	2400	900	321	160	270	725	620	16	16	1314	877	800	

Рис. 1. Полная комплектация	Рис. 2. Без роликов	Рис. 3. Без роликов и демпферов

Ширина ленты, мм.	Высота падения груза					
	Кусковатость					
	до 150 мм.		до 350 мм.		до 500 мм.	
	С демпфером	Без демпфера	С демпфером	Без демпфера	С демпфером	Без демпфера
800	1500	750	-	-	-	-
1000	1800	900	1200	600	-	-
1200	2100	1050	1400	700	100	500
1400	2400	1200	1600	800	1200	600
1600	2700	1350	1800	900	1400	700
2000	3300	1650	2200	1100	1600	800

ВУЛКАНИЗИРУЮЩИЙ ПРЕСС ДЛЯ СКЛЕЙКИ ЛЕНТ



ПРИМЕНЕНИЕ ВУЛКАНИЗАТОРА

Вулканизатор серии DSLQ для резиновых конвейерных лент является технически совершенным и легко используемым вулканизатором плотной конструкции для соединения резиновых конвейерных лент. Его можно использовать для соединения конвейерных резиновых лент, таких как резинотканевые ленты, нейлоновые ленты, резинотросовые ленты и т.д. А также для соединения резиновых лент специального назначения, таких как огнестойкие, коррозионностойкие ленты и т.д. Он может широко использоваться на таких предприятиях, как металлургические заводы, шахты, электростанции, доки и т.д., а также любых производственных площадках без взрывоопасных газов и вредных для металла агрессивных газов.

Основные части вулканизатора выполнены из алюминия. Его особенностями являются: малый объем, легкий вес, простота в обращении. Его электронагревательный элемент имеет сегментную конструкцию и должен быть подключен к трехфазному источнику электроэнергии, напряжение которого составляет 380 В. Он стабильный и надежный в работе, со слабым током. Корпус нагревательной плиты изготовлен из алюминиевого сплава, с меньшей тепловой инерцией и направленностью, поэтому температура на рабочей поверхности нагревательной плиты равномерно распределена. Когда электрическая нагревательная плита работает, все операции по повышению температуры и вулканизации автоматически контролируются блоком управления, контролируя температуру и время. Нагревательный элемент отличается низким энергопотреблением, высокой тепловой эффективностью, надежной работой и простотой обслуживания. Гидравлическая плита имеет водонепроницаемую структуру пластинчатого типа, который обладает такими

преимуществами, как простота конструкции, простота в обслуживании, более высокая и равномерно распределенная сила давления.

Как мы знаем, качество соединения напрямую влияет на прочность и срок службы резиновых лент, а, следовательно, влияет на эффективность работы конвейеров с резиновой лентой. Поэтому вулканизатор серии DSLQ является не только важным, но и незаменимым оборудованием в работе по установке конвейеров с резиновой лентой.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

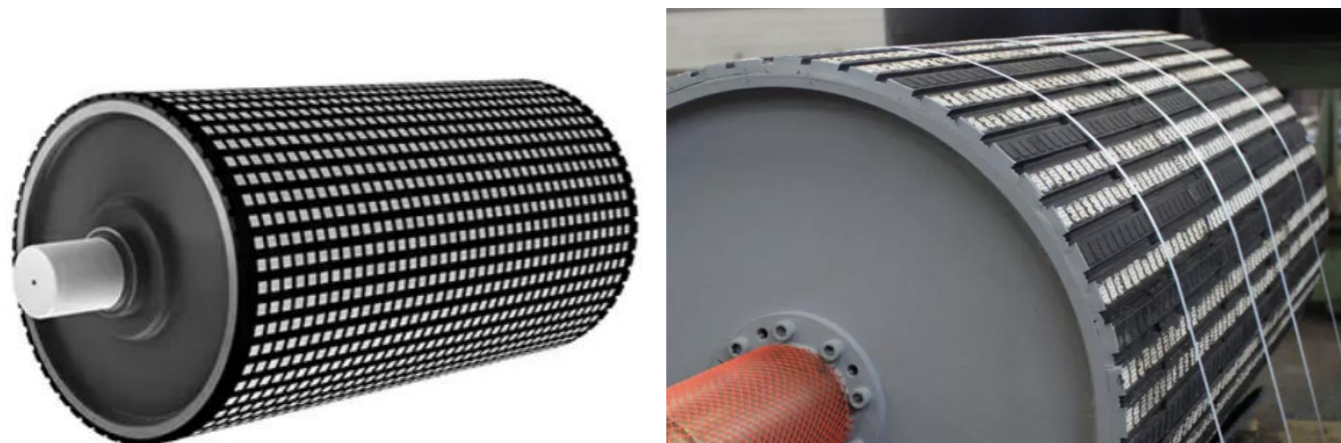
1. Давление вулканизации: 1.5 МПа (15 кг/см²) - 2.0 МПа (20 кг/см²);
2. Температура вулканизации: 145°C (регулируемая);
3. Максимальное отклонение температуры по поверхности нагревательной плиты: +/- 5°C
4. Время нагрева до температуры вулканизации (от комнатной температуры до рабочей): ≤35 мин.;
5. Питание: 380В / 50 Гц (3-фазы 4- кабеля);
6. Выходное напряжение электропитания: 380В / 50 Гц;
7. Выходной ток электропитания: 60А;
8. Диапазон регулировки температуры: 0 ~ 300°C;
9. Диапазон регулировки таймера: 0 ~ 99 мин.;
10. Зазор между верхней и нижней нагревательными плитами в момент максимального сжатия: ≤0.5 мм.

Основные технические характеристики вулканизационного пресса															
Модель	Ширина ленты (мм)	Мощность		Напряжение (В)	Сила тока нагревательной плиты (А)	Температура вулканизации (°С)	Время нагрева до температуры вулканизации (мин.)	Давление вулканизации (МПа)	Размеры траверсы (мм)	Размер нагревательной плиты (мм)			Габаритные размеры в собранном виде (мм)	Масса (кг.)	
		Одна плита	Общая							b	L	L1		Самый тяжёлый компонент	Общая
DSLQ-650	650	5,22	10,44	380	7,9	145°C±5	≤30	1,0-2,0	1030*165	830	765	814	1332*830*580	59	450
		6,3	12,6		1000							1394*1000*580		74	567
DSLQ-800	800	6,96	13,92		10,5				1290*165	830	945	1006	1592*830*580	70	515
		8,4	16,8		1000							1654*1000*580	88	645	
DSLQ-1000	1000	7,83	15,66		11,9				1420*165	830	1108	1179	1722*830*580	83	756
		9,45	18,9		1000							1784*1000*580	104	944	
DSLQ-1200	1200	9,57	19,14		14,3				1675*165	830	1348	1435	1977*830*725	101	884
		11,55	23,1		1000							2039*1000*725	126	1100	
DSLQ-1400	1400	11,31	22,62		17,1				1940*165	830	1588	1690	2242*830*725	113	957
		13,65	27,3		1000							2304*1000*725	140	1185	
DSLQ-1600	1600	12,18	24,36		20,7				2080*165	830	1708	1818	2372*830*890	126	1300
		14,7	29,4		1000							2434*1000*895	156	1550	
DSLQ-1800	1800	13,92	27,84		22,3				2350*165	830	1948	2073	2647*830*890	143	1480
		16,8	33,6		1000							2709*1000*895	176	1825	
DSLQ-2000	2000	14,04	28,08	21,1	2550*165	750			2893*750*895	145	1700				
		15,66	31,32	21,3		830	2188	2328	2922*830*890	162	2150				
DSLQ-2200	2200	18,9	37,8	23,7	2755*165	1000			2984*1000*895	199	2260				
		14,82	29,64	22,5		750	2320	2469	3023*750*960	156	1800				
DSLQ-2400	2400	16,53	33,06	25	2950*165	830			3023*830*960	175	2190				
		15,66	31,32	24,8		750	2560	2724	3150*750*895	168	1900				
DSLQ-2600	2600	18,1	36,2	27,5	3150*165	830			3200*830*960	186	2230				
		16,46	32,92	25		750	2760	2937	3400*750*990	220	2100				

ФУТЕРОВКА БАРАБАНА

Футеровка поверхности конвейерного барабана увеличивает сцепление с лентой, что, в свою очередь, снижает нагрузку на привод, исключает проскальзывание и преждевременный износ ленты, исключает ударные нагрузки на подшипниковые узлы и элементы приемных устройств. Для эффективной и экономичной работы конвейера в различных условиях эксплуатации существует несколько вариантов футеровки: резинокерамическая футеровка и резиновая.

РЕЗИНОКЕРАМИЧЕСКАЯ ФУТЕРОВКА



Резинокерамическая футеровка обеспечивает более надёжное сцепление с лентой, когда обычная резиновая футеровка не устраняет проблему проскальзывания, а также повышает срок эксплуатации ленты и футеровки при интенсивной работе конвейера. Конструкция в виде керамического фрикционного модуля с гибкой эластомерной основой представляет собой идеальную комбинацию материалов, которая сочетает преимущества отдельных компонентов.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Эластичная резиновая основа для уменьшения износа ленты;
- Надёжное сцепление барабана с лентой без проскальзывания, позволяет уменьшить достаточное для устойчивой работы натяжение ленты;
- Высокая износостойкость;
- Специальная конструкция футеровки имеет хорошие самоочищающиеся свойства;
- Быстрая замена элементов футеровки с помощью клея с высокой адгезией (≥ 12 Н / мм.), сокращает время простоя;
- Надёжное сцепление ленты повышает эффективность работы конвейера и снижает риски аварии;
- Исключение проскальзывания ленты снижает риск возникновения нагрева и/или возгорания;
- Надёжное сцепление минимизирует риски расслоения ленты и футеровки, что прямо влияет на безопасную работу оборудования.

РЕЗИНОВАЯ ФУТЕРОВКА



Резиновая футеровка для улучшения сцепления между шкивом и лентой. Специальный рисунок поверхности футеровки с ромбовидными канавками улучшает сцепление, даже если поверхность ленты загрязнена.

Резиновая футеровка обеспечивает оптимальную передачу усилия при высоком сроке службы. Даже во влажных и грязных условиях фрикционный материал для крепления шкива обеспечивает оптимальное сцепление. Благодаря надёжному сцеплению, по сравнению с металлической поверхностью барабана, уменьшается скольжение, что сокращает износ ленты, продлевает срок службы барабана, подшипниковых узлов и элементов приемных устройств.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Надёжное сцепление барабана с лентой обеспечивает надёжное движение ленты;
- Длительный срок службы ленты и барабана;
- Хорошие самоочищающиеся свойства поверхности барабана благодаря протектору футеровки;
- Быстрая замена элементов футеровки с помощью клея с высокой адгезией (≥ 12 Н / мм.), сокращает время простоя;
- Надёжное сцепление ленты повышает эффективность работы конвейера и снижает риски аварии;
- Исключение проскальзывания ленты снижает риск возникновения нагрева и/или возгорания;
- Надёжное сцепление минимизирует риски расслоения ленты и футеровки, что прямо влияет на безопасную работу оборудования.
- Различные варианты футеровки: огнестойкая, антистатичная, маслостойкая, термостойкая и др.

ОПЫТ ПОСТАВОК ЛЕНТ В РФ



Место поставки: Чита.

Дата поставки: 2016 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В1000 EP600/3+2р (4+2) S200 TC180. Кол-во: 42 м.п.

Место поставки: Новокузнецк.

Дата поставки: 2017 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В800 QXE-SC800/4+3р (4+2) S200 TC180. Кол-во: 66 м.п.

Место поставки: Москва.

Дата поставки: 2017 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В1000 EP1500/5+3р (6+3) S300 TCS280. Кол-во: 160 м.п.
2) Конвейерная лента с гофробортом В1600 EP1000/5+3р (6+3) S400 TCS360. Кол-во: 86,5 м.п.

Место поставки: Киров.

Дата поставки: 2017 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В1000 EP630/3+3р (6+3,5) S250 TC230. Кол-во: 61,5 м.п.

Место поставки: Киров.

Дата поставки: 2017 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В650 XE-SC630/3+2р (4+2) S160 TC140. Кол-во: 61,5 м.п.

Место поставки: Магадан.

Дата поставки: 2018 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В800 XE-SC630+3р (8+3) S240 TC230 DIN-Y. Кол-во: 45 м.п.

Место поставки: Москва.

Дата поставки: 2018 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В1600 ST-SC1600+3р (6+6) S400 TCS360 DIN-Y. Кол-во: 86,5 м.п.

Место поставки: Киров.

Дата поставки: 2019 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В1000 XE 450/3+2р (4+2) S200 TC180 DIN-Y. Кол-во: 110 м.п.
2) Конвейерная лента с гофробортом В650 XE 450/3+2р (4+2) S200 TC180 DIN-Y. Кол-во: 143 м.п.

Место поставки: Киров.

Дата поставки: 2019 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В650 XE-SC 630/4+2р (6+3) S200 TC180 HR200. Кол-во: 204 м.п.
2) Конвейерная лента с гофробортом В650 XE-SC 315/3+2р (6+3) S200 TC180 HR200. Кол-во: 158,6 м.п.

Место поставки: Владивосток.

Дата поставки: 2019 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В1000 XE630/4+2р (6+4) S200 TC180 DIN-Y. Кол-во: 151,5 м.п.

Место поставки: Санкт-Петербург.

Дата поставки: 2019 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом 1200 ХОЕ800/4+2 (4+2) S200 TC180 DIN-X. Кол-во: 140 м.п.*2шт.
2) Конвейерная лента с гофробортом бесконечная EP В800 630/4+2р (4+3) S200 TC180 DIN-Z. Кол-во: 56,07м.п.*3шт.
3) Конвейерная лента с гофробортом бесконечная EP В800 630/4+2р (4+3). Кол-во: 35м.п.*1шт.

Место поставки: Чита.

Дата поставки: 2020 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В800 XE630/4+2р (6+3) S250 TC230 DIN-K. Кол-во: 56 м.п.

Место поставки: Владивосток.

Дата поставки: 2021 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В650 ХЕ-400/3+1р (6+2) S120 TC110 DIN-X. Кол-во: 104,35 м.п.

Место поставки: Новая Чара.

Дата поставки: 2020 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента 1600 ST2000 8+6 -D5.2.

Кол-во: 2 750 м/п.

2) Конвейерная лента 1600 ST1250 8+6-D4.4. Кол-во: 3 562 м/п.

3) Конвейерная лента 1600 EP800/4 6+2. Кол-во: 216 м/п.

4) Конвейерная лента 1600 EP1250/6 6+2. Кол-во: 2 036 м/п.

5) Конвейерная лента 1000 EP630/4 6+2 Y. Кол-во: 1 656 м/п.

6) Конвейерная лента 2000 EP630/4 6+2 Y. Кол-во: 240 м/п.

Место поставки: Железногорск.

Дата поставки: 2023 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента EP2000/5-INN-2000-20+8 DIN-X. Кол-во: 120 м/п.

2) Конвейерная лента ST3500-1600-12+07.7+7 DIN-X. Кол-во: 1610 м/п.

3) Конвейерная лента ST2250-1600-12+ф5.2+6 DIN-X. Кол-во: 1290 м/п.

4) Конвейерная лента ST2000-1600-12+5.0+6 DIN-X. Кол-во: 2000 м/п.

Место поставки: Новороссийск.

Дата поставки: 2023 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента 2200 ST 1600 6+4 DIN-K. Кол-во: 1050 м/п.

Место поставки: Новороссийск.

Дата поставки: 2023 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Лента конвейерная с гофробортом 800 ХЕ500/3+2 (4+2) DIN X HDS250R TCS230R. Кол-во: 135 м/п.

Место поставки: Ленинградская обл.

Дата поставки: 2023 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Лента конвейерная EP1250/4-1400-8+4 Трудногорючая, морозостойкая до -45°C по HG/T3973-LK3, HG/3647. Кол-во: 1840 м/п.

2) Лента конвейерная EP630/3-1400-8+4 Трудногорючая, морозостойкая до -45°C по HG/T3973-LK3, HG/3647. Кол-во: 648 м/п.

3) Лента конвейерная EP800/3-1400-8+4 Трудногорючая, морозостойкая до -45°C по HG/T3973-LK3, HG/3647. Кол-во: 296 м/п.

Место поставки: Москва.

Дата поставки: 2023 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Лена конвейерная маслостойкая 2800 EP400/3-3+0 MOR. Кол-во: 96 м/п.

2) Лена конвейерная маслостойкая 2900 EP400/3-3+0 MOR. Кол-во: 96 м/п.

3) Лена конвейерная маслостойкая 2000 EP400/3-3+0 MOR. Кол-во: 96 м/п.

Место поставки: Санкт-Петербург.

Дата поставки: 2021 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В1000 ХЕ-SC500/3+1р (4+2) S240 TC230 DIN-X. Кол-во: 98 м.п.

Место поставки: Санкт-Петербург.

Дата поставки: 2020 г.

Типоразмеры / Кол-во ленты:

1) Конвейерная лента с гофробортом В1200 ХЕ-SC630/3+2р (4+2) S250 TC230 DIN-K. Кол-во: 115 м.п.

ООО «Мерит Сервис»

Демидов Юрий Владимирович

Эл.п.: merit@merit-s.ru

Тел.: 8-911-51-004-51

Сайт: www.merit-s.ru

Ваши преимущества:

\$ лучшие цены;

€ разумные сроки;

£ продукция, соответствующая требованиям;

+ прозрачность поставки;