

EUROBELT

TAPIS MODULAIRES

Index

SIÈGE SOCIAL

AFHER EUROBELT S.A

Topacio, 41

47012 - Valladolid (Espagne)

Tel.: +34 983 217 480

Canal WhatsApp Business: +34 616 980 419

e-mail: afher@eurobelt.com

USINE D'AMÉRIQUE LATINE

AFHER EUROBELT MEXICO SA DE CV

Carretera al Cucba, 175

La Venta del Astillero

Zapopan, Jalisco - 45221 (México)

Tel.: +52 33 1704 5054

e-mail: gerencia_ventas@eurobelt.mx

USINE ASIE-PACIFIQUE

EUROBELT BELTING SOLUTIONS, PVT LTD

N° 52/3, Madanayakana Halli,

Madavara Post Dasanapura Hobli

Bangalore Urban District - 562123 (India)

Tel.: +91 (0) 80 23718649

e-mail: sales@eurobelt.co.in

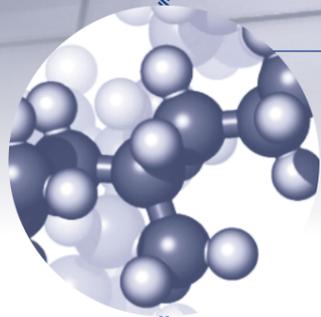
EUROBELT

"Eurobelt, une réussite en constante évolution"



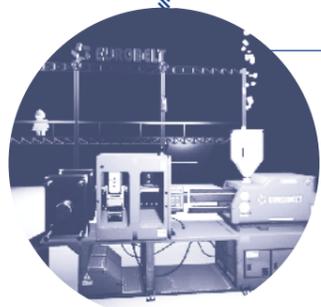
1972 Constitution de la société

Ángel San Miguel crée l'entreprise après avoir détecté les besoins de transport internes des usines situées dans la région. Eurobelt's commence son parcours en tant que fabricant de solutions pour le transport de marchandises à l'intérieur des usines.



1980 Boum des plastiques modernes

Introduction à grande échelle de solutions de transport interne basées sur des tapis modulaires en plastique pour l'ensemble du territoire espagnol.



1990 Fabrication propre

Mise en œuvre de la structure R+D+i avec des machines d'injection et d'assemblage pour la fabrication propre de toute la gamme de tapis modulaires commercialisés jusqu'à présent, ce qui fait d'Eurobelt l'un des principaux fabricants de tapis modulaires en plastique dans le monde.



1996 Ouverture à l'UE

Son succès remarquable sur le marché national place Eurobelt dans une position prioritaire qui lui ouvre les portes de l'Europe.

C'est à ce moment que débute son voyage en France, en Italie, au Royaume-Uni, etc.

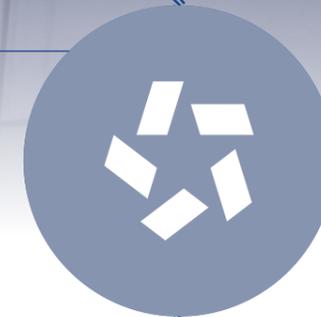
2002 Expansion en Asie et en Océanie

L'activité commerciale en Asie du Sud-Est se développe de manière significative et de plus en plus de clients font confiance à Eurobelt. Pour une meilleure couverture, Eurobelt se développe progressivement dans des pays tels que : l'Inde, la Thaïlande, le Japon et l'Australie.



2015 Nouvelle image de marque

Déjà axée exclusivement sur la fabrication de tapis modulaires en plastique et de leurs accessoires avec une forte activité internationale, Eurobelt renouvelle son image de marque pour l'aligner davantage sur son identité et ses valeurs. Les nouveaux logos et la nouvelle identité d'entreprise sont présentés sur le marché.



2012 Ouverture d'une usine en Inde

Afin de maintenir l'engagement pris pour offrir des délais de livraison très courts, Eurobelt installe une nouvelle usine en Inde pour le montage et l'expédition de tapis modulaires avec sa propre équipe technique et commerciale et en conservant sa philosophie de proximité et une attention personnalisée envers ses clients.



2021 Ouverture d'une usine au Mexique

Après tant d'années de succès, Eurobelt décide d'installer sa première usine en Amérique latine afin d'offrir un service optimal grâce à son propre personnel local composé d'une équipe technique et commerciale de spécialistes des tapis modulaires en plastique.

2004 Expansion sur d'autres marchés

Le développement commercial d'Eurobelt continue. La confiance de nouveaux clients dans les produits Eurobelt nous permet d'atteindre de nouveaux marchés en Amérique du Sud, principalement au Mexique, en Colombie et en Équateur, pour ensuite être présents en Argentine, au Chili et en République dominicaine, au Panama et au Guatemala.



CARACTÉRISTIQUES

Les tapis transporteurs EUROBELT sont moulés avec des plastiques techniques formant une structure de pièces injectées entrelacées selon un design avancé, dont la configuration en fait le support approprié pour le transport de produits alimentaires et industriels.

Leur configuration modulaire nous permet de fabriquer pour vous un tapis sur mesure.

L'axe est introduit dans le trou qui traverse chaque module pour joindre les différentes lignes de modules qui composent le tapis.

La fixation des axes se fait au moyen de plaquettes extractibles. Ces plaquettes sont insérées à l'intérieur du logement prévu à cet effet dans les modules latéraux.

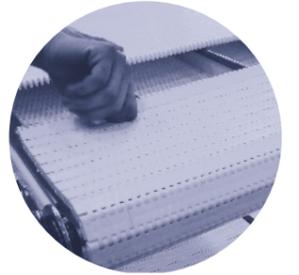
Avoir un coefficient de friction minimum permettra d'éviter les pulvérisations traditionnelles de lubrifiants, d'améliorer les conditions de travail, de réduire l'entretien et d'éliminer le problème que constituent les produits humides.

ENTRETIEN MINIMUM

L'une des caractéristiques les plus importantes du tapis modulaire en plastique est son faible coût d'entretien.

Avec une dépense minimale en maintenance préventive, le tapis peut fonctionner sans interruption jusqu'à ce que l'usure du matériau lui-même, en raison du frottement avec les parties fixes du convoyeur, ne justifie son remplacement afin d'éviter les arrêts imprévus.

En cas d'accident (déchirure ou casse), la réparation ne prendra que quelques minutes, soit le temps nécessaire pour remplacer les modules endommagés et ne nécessitera aucun outil spécifique.



SILENCIEUX ET LÉGER. AUCUN LUBRIFIANT N'EST NÉCESSAIRE

En raison de leur faible poids, les structures de support sont légères et faciles à manipuler et nécessitent des moteurs de moindre puissance, ce qui implique une économie d'énergie.



NETTOYAGE FACILE

Les tapis modulaires en plastique EUROBELT peuvent être déplacés, enlevés, soulevés, et même facilement démontés, afin de permettre l'accès aux zones les plus difficiles à nettoyer.

Des diffuseurs d'eau peuvent être installés à l'extérieur ou à l'intérieur des enroulements pour un nettoyage constant.

Pour nettoyer nos tapis modulaires en plastique, utilisez de l'eau et du gel, et rincez à l'eau et au désinfectant.

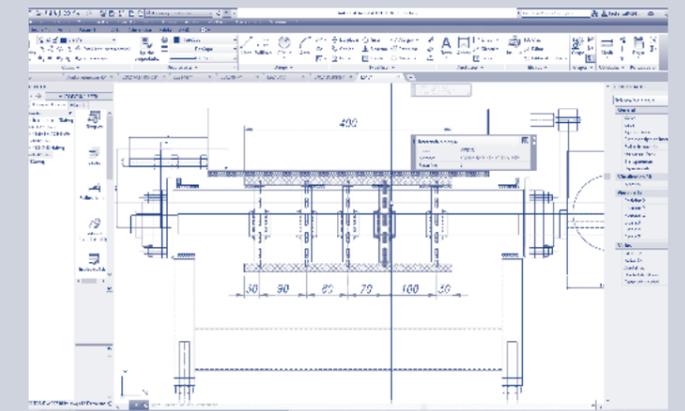
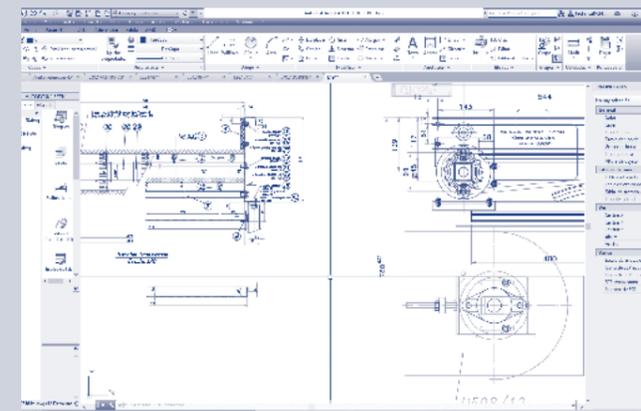
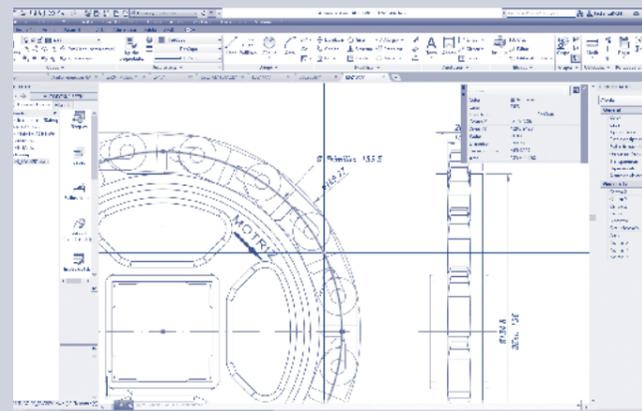


CONCEPTION PROPRE

Eurobelt dispose de sa propre équipe technique qui conçoit et développe ses propres tapis avec la technologie la plus récente et la plus fiable.

D'après sa propre expérience et en recueillant les demandes du marché, l'équipe technique de R+D+I développe de nouveaux produits ou modifie les produits actuels afin d'apporter une réponse adaptée aux demandes des utilisateurs.

Cette capacité à développer ou à adapter des solutions en fonction des demandes est l'une des caractéristiques d'Eurobelt, ce qui en fait un partenaire technologique fiable pour l'évolution des activités de ses clients.





En pensant à vous

Chez Eurobelt, nous pensons que la manière la plus efficace d'aider nos clients est de leur fournir toutes les informations nécessaires, basées sur notre vaste expérience, pour la construction de systèmes de transport interne.

3 / Secteurs



SECTEUR AUTOMOBILE

Dans l'industrie automobile, ainsi que dans les industries auxiliaires, de nombreux processus automatisés sont mis en œuvre où un système de convoyage robuste et fiable est essentiel.

Il s'agit généralement de procédés qui impliquent de longues lignes de transport capables de manipuler des produits lourds et volumineux pour alimenter de grandes chaînes d'assemblage. Nous rencontrerons également des processus dans lesquels des substances corrosives et à des températures élevées peuvent être manipulées. Tout comme des produits dans différents états, y compris très malléables. Dans tous ces cas, le tapis modulaire doit pouvoir remplir sa fonction sans aucune altération. Les séries E40 FLUSH GRID et ESO WAVE EMBEDDED peuvent être la solution la plus appropriée pour travailler dans ces environnements.

D'autre part, il existe parfois des processus qui nécessitent également le déplacement des opérateurs eux-mêmes avec le produit pendant qu'ils exercent leur activité. Le tapis modulaire doit être un élément résistant et sûr. Pour cette fonctionnalité, nous recommandons la série E40 NON SLIP, dont la surface est antidérapante et non conductrice d'électricité.

Cette industrie est particulièrement sensible aux temps d'arrêt imprévus en raison des coûts élevés qu'ils engendrent. Elle a donc besoin d'un système de convoyage très fiable, avec un taux de défaillance très faible et des temps de réparation très courts. Les tapis modulaires en plastique sont un élément essentiel pour atteindre ces objectifs.

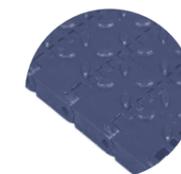
Eurobelt recommande



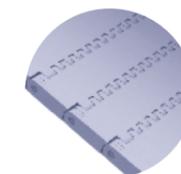
E40 FLUSH GRID
Batteries
Lignes de fabrication de pneus
Lignes de dégraissage



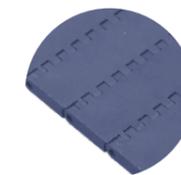
E30 WAVE EMBEDDED
Transport de caoutchouc
Lignes de fabrication de pneus
Produits caoutchoutés
Élévateurs



E40 NON SLIP
Transport de véhicules
Transport de personnes



E40 FLAT TOP
Lignes de recyclage
Lignes de fabrication de pneus
Élévateurs de résidus



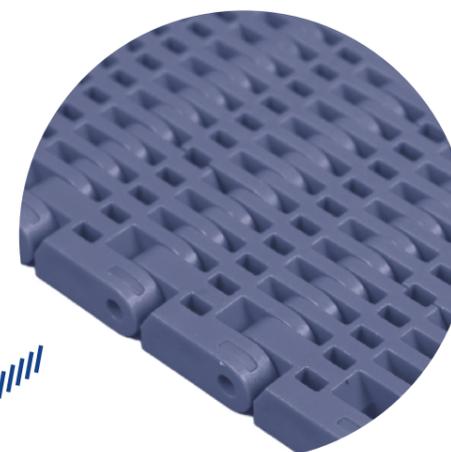
E30 FLAT TOP
Lignes de fabrication de pneus
Élévateurs résidus
Distributeurs
Aiguilleurs



E50 KNURLED
Transport de personnes
Transport de caoutchouc
Lignes de fabrication de pneus
Produits caoutchoutés



E930 FLUSH GRID
Circuits courbes
Lignes de fabrication de pneus
Lignes d'alimentation



Série E40 Flush Grid



SECTEUR VOLAILLE

*Eurobelt
recommande*

C12 FLUSH GRID

Lignes de coupe
Lignes d'emballage
Détecteurs de particules
Refoulement par contrôle
de poids



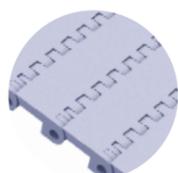
E20 FLUSH GRID

Lignes de coupe
Lignes d'emballage
Détecteurs de particules
Refoulement par contrôle
de poids



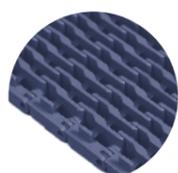
A24 FLAT TOP

Lignes de coupe
Lignes d'emballage
Détecteurs de particules
Refoulement par contrôle
de poids



E30 RAISED RIB

Classement des œufs
Aiguilleurs
Accumulateurs
Emballage
Fin de ligne



B50 FLAT TOP

Lignes de coupe
Lignes de découpe
Élévateurs de carcasses
Accumulation de conteneurs



E930 FLUSH GRID

Circuits courbes
Circuits en spirale
Laveuses de récipients
Lignes de conditionnement



E80 PERFORATED

Lignes de coupe
Lignes de découpe



Les processus de découpe et de conditionnement dans le secteur de la volaille nécessitent un traitement dont l'asepsie, c'est-à-dire la préservation du produit contre les germes infectieux, est l'un des principes fondamentaux.

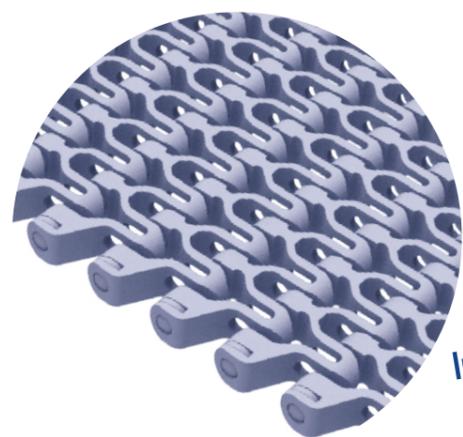
Avec les tapis modulaires en plastique EUROBELT, il est possible de transporter la viande coupée soit directement sur le convoyeur, soit déposée dans des plateaux ou des caisses en plastique pour être livrée à l'entrepôt, avec la garantie sanitaire offerte par la facilité de nettoyage de nos convoyeurs.

Nos tapis modulaires, fabriqués en plastique avec un taux d'absorption minimal, ne prennent pas les odeurs et ne retiennent pas la contamination bactériologique après avoir été correctement lavés.

Les matériaux plastiques à partir desquels ces convoyeurs sont fabriqués sont conformes aux normes internationales pour la fabrication d'articles destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. EU10/2011 et FDA CFR titre 21 par FCN 1847.

Il est possible de travailler dans des environnements à basse température, même le produit peut être congelé directement sur nos bandes, avec les avantages de légèreté, de flexibilité et de facilité pour enlever le givre des plastiques.

Pour le transport de produits délicats présentant un risque de casse, comme les œufs, nous disposons d'éléments accessoires, de rives latérales, de tasseaux et de peignes de transfert pour effectuer les transferts avec un maximum de sécurité, en évitant les mouvements brusques du produit.



Série E925 Flush Grid



SECTEUR BOISSONS

Eurobelt
recommande

Dans l'industrie de l'emballage des boissons, il existe de nombreux processus automatisés pour lesquels un système de transport rapide et fiable est essentiel.

Il est essentiel que les transferts soient effectués de la manière la plus sûre possible afin d'éviter la casse des produits.

Dans le cas de petits conteneurs, le transfert de produits à proximité immédiate est d'une grande importance, ce qui nécessite des tapis modulaires à petit pas.

Le tapis modulaire C-12 Flat Top, avec un pas de 12 mm, permet des livraisons de produits avec des diamètres de retournement allant jusqu'à 18 mm. Avec cette série, les conteneurs peuvent être transférés d'une ligne à l'autre, sans qu'il soit nécessaire d'utiliser des "plaques de transfert mortes", et peuvent fonctionner à des vitesses supérieures à 75 mtrs/min.

En raison de la nature des produits à transporter et de leurs mouvements rapides, ces processus sont particulièrement bruyants. Il est donc important de disposer d'un système de transport silencieux, tel que celui utilisant un tapis modulaire en plastique, afin d'éviter d'augmenter le niveau de bruit.

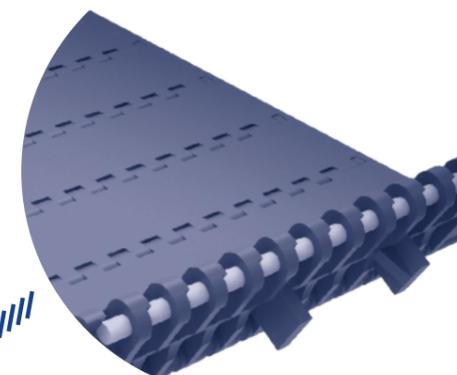
Les situations d'accumulation de produits sont également fréquentes. Dans ces cas, un tapis permettant un certain glissement est nécessaire pour éviter le basculement ou la rupture.

La bande transporteuse à nervures surélevées de la série E41 Raised Rib, avec sa configuration de nervures surélevées, nous permet de transférer le produit à l'aide de peignes de transfert.

Ses nervures renforcées permettent l'entrée latérale de pots, de bocaux en verre ou de récipients en général, en évitant le renversement et l'endommagement de la surface du convoyeur, ainsi que sa grande capacité à transporter des charges très lourdes. C'est la bande transporteuse de choix pour les pasteurisateurs à tunnel.

La série E31 a un pas de 30 mm et une géométrie de pièce unique de 152,4 mm de largeur. Elle est conçue pour le transfert latéral dynamique de récipients aux croisements de lignes perpendiculaires.

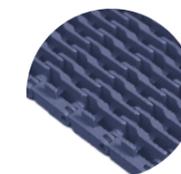
Son extrémité biseautée réduit la distance entre les bandes impliquées dans le transfert, sans qu'il soit nécessaire d'utiliser des peignes de transfert, des plaques inactives ou d'autres éléments.



Série E31 Lateral Transfer



C12 FLAT TOP
Lignes à haute vitesse
Palettiseurs
Tampon d'accumulation
Transferts de proximité



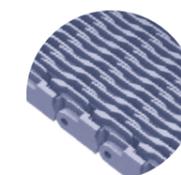
E30 RAISED RIB
Encaisseuses
Refroidisseurs
Contrôleurs
Palettiseurs



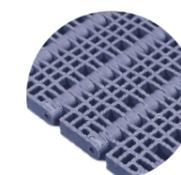
E30 FLUSH GRID
Encaisseuses
Refroidisseurs
Laveuses
Lignes à grande vitesse



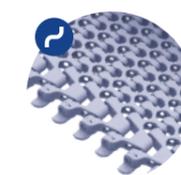
E40 FLUSH GRID
Encaisseuses
Refroidisseurs
Laveuses



E41 RAISED RIB
Pasteurisateurs
Tampon d'accumulation
Laveuses



E50 FLUSH GRID
Encaisseuses
Refroidisseurs
Laveuses
Filtres de résidus



E925 FLUSH GRID
Circuits courbes avec
tours minimum
Spirales
Laveuses
Lignes d'alimentation



SECTEUR **BONBON**

*Eurobelt
recommande*

C12 FLUSH GRID

Humificateurs
Lignes de refroidissement
DéTECTEURS de particules
Emballage



E20 FLAT TOP

Accumulateurs
Trémie d'alimentation
Distributeurs
Humificateurs
Lignes de refroidissement
Emballage



E20 FLUSH GRID

DéTECTEURS de particules
Humificateurs
Lignes de refroidissement
Emballage



A24 FLAT TOP

Accumulateurs
Trémie d'alimentation
Distributeurs
Emballage
Transport en général



B50 FLAT TOP

Accumulateurs
Trémie d'alimentation
Distributeurs
Emballage
Transport en général



E930 FLUSH GRID

Circuits courbes
Circuits en spirale
Humificateurs
Lignes de refroidissement



E30 WAVE EMBEDDED

Élévateurs
Trémie d'alimentation
Transport de produits
collants en général



Le transport dans l'industrie de la confiserie est particulièrement complexe car les produits sont petits et collants. Il existe donc un besoin pour un tapis modulaire capable de transitions serrées, fonctionnant à des vitesses élevées et, surtout, dotée d'une surface antiadhésive.

En outre, les résidus que ces produits déposent sur le convoyeur doivent être éliminés rapidement et de manière fiable.

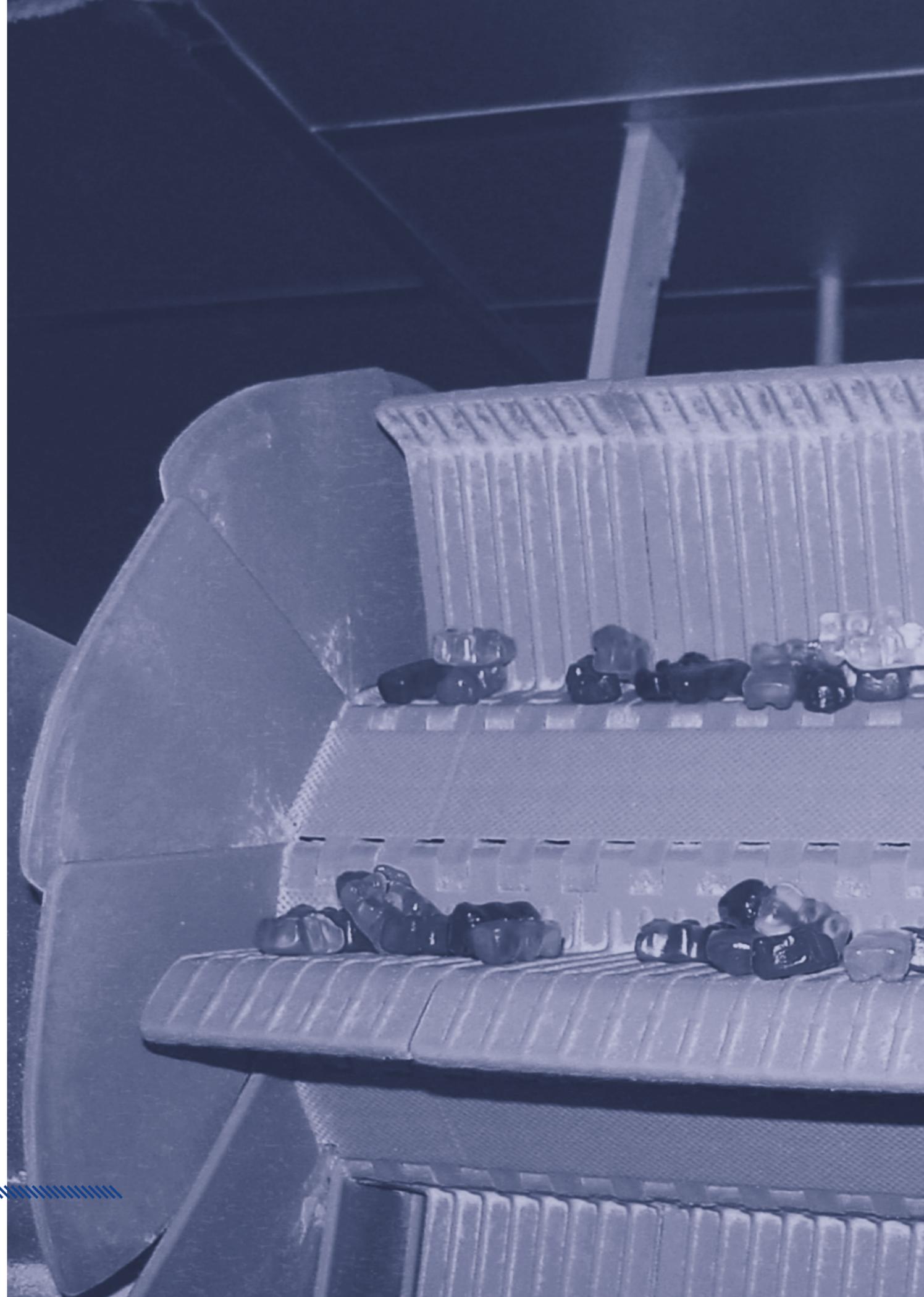
Des bandes modulaires à surface anti-adhérente sont nécessaires, comme le modèle E30 WAVE EMBEDDED, qui permettent également un nettoyage facile, comme c'est le cas des modèles FLUSH GRID. Ces derniers permettent également, grâce à leur grande surface ouverte, le passage de l'air et des liquides de refroidissement pour les phases du processus où le refroidissement du produit est nécessaire.

Les grands élévateurs en forme de Z qui alimentent les machines d'ensachage et de pesage, construits avec une ceinture modulaire en plastique, permettent une maintenance aisée grâce à la simplicité de remplacement des modules endommagés, évitant ainsi la perte de productivité qui en découle.

Un rôle important dans ce type de transport est réservé aux accessoires, tels que les tasseaux et les rives latérales, en particulier dans les processus de levage et/ou d'abaissement.



Série E50 Knurled



SECTEUR VIANDE

Les processus de production dans l'industrie de la viande sont particulièrement sensibles du point de vue de la sécurité alimentaire.

La propreté des lignes de production est sans aucun doute l'objectif principal que les systèmes de transport doivent atteindre. C'est pourquoi, dans l'industrie alimentaire, et en particulier dans l'industrie de la viande, tous les systèmes de transport doivent être entièrement accessibles dans toutes leurs parties pour permettre un nettoyage approfondi.

Les tapis modulaires en plastique EUROBELT peuvent être facilement déplacés, enlevés, soulevés et même démontés, ce qui permet d'accéder aux parties les plus difficiles à nettoyer.

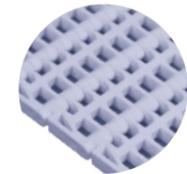
Sa conception est spécifiquement étudiée pour assurer ce nettoyage continu sans arrêter la chaîne de production. En tournant autour des engrenages, ses articulations s'ouvrent, facilitant le nettoyage, en mouvement, au moyen de jets d'eau sous pression, éliminant ainsi tout résidu de produit ou de saleté.

La résistance des bandes aux impacts d'objets tranchants, couteaux, poinçons, crochets et autres outils, en particulier dans les zones de coupe, sera également une caractéristique essentielle. Le coefficient de pénétration du tapis doit être très faible, afin de garantir sa durabilité et la non-transmission de petites particules au produit manipulé.

Nos tapis modulaires sont fabriqués dans des matériaux qui leur confèrent ces caractéristiques et qui sont également détectables par les détecteurs de particules à rayons X.

Les opérations de coupe et de découpe de la viande peuvent être effectuées sur le tapis transporteur lui-même, à chaud ou à froid, grâce à la large gamme de températures permises par les matériaux utilisés.

Eurobelt recommande



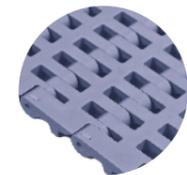
E30 FLUSH GRID
Détecteurs de particules
Laveuses
Machines de deuxième peau
Machines à faire le vide
Transport de caisses



E50 FLUSH GRID
Injection de liquide
Machines de deuxième peau
Machines à faire le vide
Tunnels de surgélation
Transport de caisses



B50 FLAT TOP
Élévateurs
Lignes de coupe et d'écartement
Zones d'éviscération
Machines de deuxième peau
Machines à faire le vide



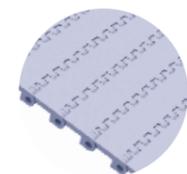
B50 FLUSH GRID
Laveuses
Injection de liquide
Machines de deuxième peau
Machines à faire le vide
Tunnels de surgélation



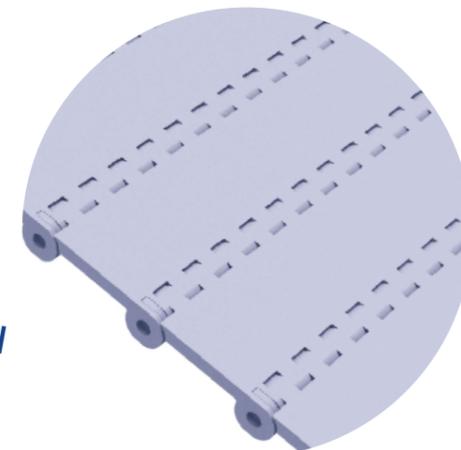
E80 FLAT TOP
Lignes de coupe et d'écartement
Zones d'éviscération
Machines de deuxième peau
Machines à faire le vide



E930 FLUSH GRID
Circuits courbes
Laveuses
Lignes d'inspection
Lignes d'alimentation



A24 FLAT TOP
Détecteurs de métaux
Lignes de transport et contrôle



Série E80 Flat Top



SECTEUR MISE EN CONSERVE

Eurobelt recommande

C12 FLUSH GRID

Cots
Élévateurs magnétiques
Encaisseuses
Laveuses
Remplissage d'huile



E30 FLAT TOP

Cots
Détecteurs de particules
Encaisseuses
Tampon d'accumulation
Palettiseurs et dépalettiseurs



E30 FLUSH GRID

Cots
Détecteurs de particules
Élévateurs à col de cygne
Encaisseuses
Laveuses
Tampon d'accumulation



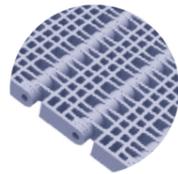
E40 FLUSH GRID

Cuiseurs
Encaisseuses
Laveuses
Palettiseurs
Pasteuriseurs
Tampon d'accumulation



E50 FLUSH GRID

Cuiseurs
Surgélateurs
Détecteurs de particules
Élévateurs à col de cygne
Encaisseuses
Tours de pelage de fruits par acide



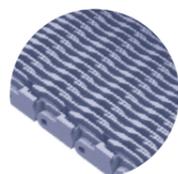
E925 FLUSH GRID

Circuits courbes
Circuits en spirale
Surgélateurs
Laveuses



E41 RAISED RIB

Pasteuriseurs
Encaisseuses
Palettiseurs
Tampons d'accumulation
Cuiseurs



Dans le secteur de la mise en conserve, qu'il s'agisse de poisson ou de fruits et légumes, le produit passe par différentes étapes de manipulation et de traitement.

Il s'agit de procédés aussi divers que le blanchiment, l'ébullition, la cuisson à la vapeur ou la pasteurisation, entre autres.

Le tapis modulaire est présente dans chacun d'entre eux, supportant les produits et les conditions environnementales, parfois extrêmes, auxquelles ils sont soumis. Elle doit donc pouvoir s'adapter à toutes ces conditions sans en affecter la continuité.

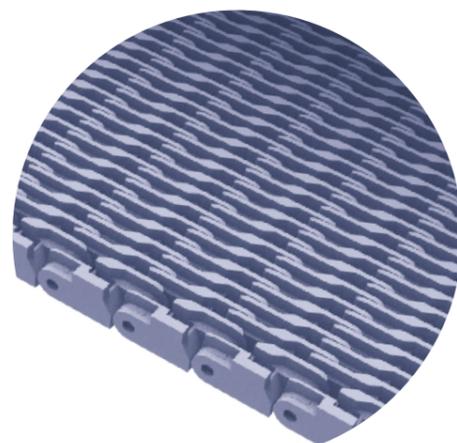
Les matériaux à partir desquels la courroie est fabriquée doivent résister à une large gamme de températures sans altérer leur composition physico-chimique et conserver leurs caractéristiques d'origine de manière inaltérable. Le polypropylène HT est le matériau le plus approprié pour ce type d'application.

Une fois le produit mis en boîte, la manipulation des récipients s'effectue également sur des tapis modulaires incluses dans des machines telles que des scelleuses de récipients, des étiqueteuses, des peseuses de contrôle, des tampons d'accumulation, des encaisseuses, des palettiseurs ou des dépalettiseurs.

Enfin, les processus d'entreposage et d'expédition suivront.

Pour ces derniers également, la courroie la plus appropriée est requise pour chacun d'entre eux en fonction d'autres paramètres plus liés à la résistance et à l'espace disponible.

Parfois, il sera essentiel d'éviter les temps d'arrêt imprévus. Les tapis modulaires en plastique sont un système de transport très fiable, avec un taux de défaillance très faible et des temps de réparation très courts.



Série E41 Raised Rib



SECTEUR LÉGUMES

Les processus dans l'industrie des fruits et légumes imposent généralement des exigences élevées aux systèmes de convoyage et aux tapis modulaires en particulier.

Ces systèmes de transport se trouvent même sur le terrain, lors de la récolte du produit, dans des remorques mobiles où s'effectuent la première sélection et la première collecte. Ils participent ensuite à tous les processus de production, tels que le lavage, la sélection, le blanchiment, la cuisson et le refroidissement ultérieur, l'ensachage et l'emballage.

Ces produits transportent des éléments abrasifs tels que des boues, des pierres et des sables, qui ont un impact important sur le tapis modulaire. EUROBELT, en coopération avec ses fournisseurs de matières premières plastiques, est continuellement à la recherche de matériaux plus résistants à l'abrasion afin d'obtenir la durée de vie la plus rentable de nos tapis modulaires.

D'autre part, surtout dans le cas des denrées alimentaires, il faut un système de transport qui permette de nettoyer correctement le produit. Les tapis modulaires à grande surface ouverte facilitent ce nettoyage au moyen de jets d'eau sous pression grâce à leur bon drainage.

Les différents types de matériaux utilisés pour ces tapis modulaires permettent de réaliser des processus à différentes températures. Des processus de cuisson des produits aux processus de congélation sur le tapis lui-même.

Des traitements acides sont utilisés dans certains processus de ce secteur. Les bandes modulaires EUROBELT sont fabriquées avec des matériaux capables de supporter de tels produits.

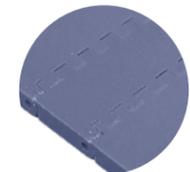
Eurobelt recommande



C12 FLUSH GRID
DéTECTEURS de particules
Encaisseuses
Filtres à eaux usées
Hydrocooling



E30 FLUSH GRID
DéTECTEURS de particules
Élévateurs en col de cygne
Encaisseuses
Filtres à eaux usées
Bassins inondés
Traitement par acides



E50 FLAT TOP
DéTECTEURS de particules.
Élévateurs en col de cygne.
Bassins inondés



E50 FLUSH GRID
Blanchisseurs
Surgélateurs
DéTECTEURS de particules
Élévateurs en col de cygne
Hydrocooling
Traitement par acides



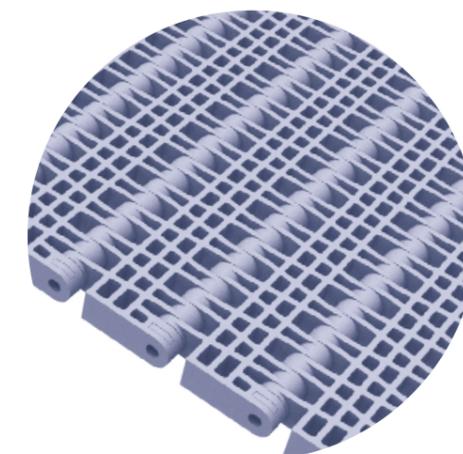
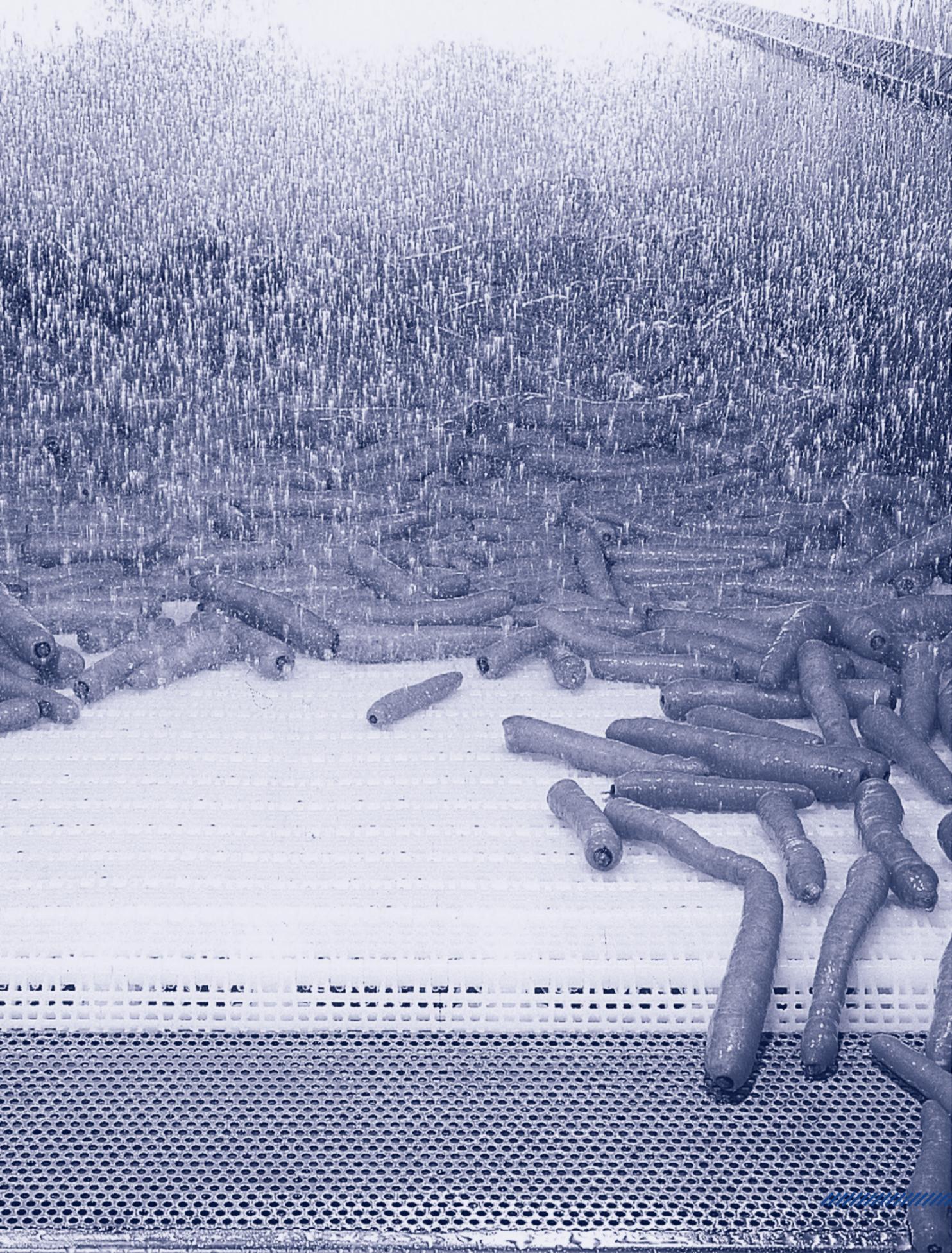
B50 FLAT TOP
Surgélateurs
Élévateurs en col de cygne
Hydrocooling



E930 FLUSH GRID
Circuits courbes
Surgélateurs
Tables de tri circuit fermé
Traitement par acides



B50 FLUSH GRID
Surgélateurs
Élévateurs en col de cygne
Hydrocooling
DéTECTEURS de particules



Série E50 Flush Grid



SECTEUR PRODUITS LAITIERS

Eurobelt recommande

C12 FLUSH GRID

Égouttoirs de sérum
DéTECTEURS de particules
Lignes de refroidissement



E20 FLUSH GRID

Égouttoirs de sérum
DéTECTEURS de particules
Lignes de refroidissement
Traitement chimique



E30 WAVE EMBEDDED

Lève-moule à fromage
DéTECTEURS de particules
Lignes de refroidissement
Traitement chimique



E50 FLUSH GRID

Bacs de saumure
Surgélation
Tunnels de séchage
Lignes de refroidissement
Retourneurs de caisses
Presses
Élévateurs



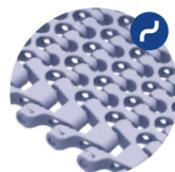
B50 FLUSH GRID

Bacs de saumure
Surgélation
DéTECTEURS de particules
Tunnels de séchage
Lignes de refroidissement
Retourneurs de caisses



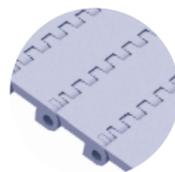
E925 FLUSH GRID

Circuits courbes
Circuits en spirale
Surgélateurs
Égouttoirs de sérum
Tunnels de séchage



A24 FLAT TOP

DéTECTEURS de particules
Élévateurs
Transport en général



Dans un secteur aussi diversifié que l'industrie laitière, on trouve une grande variété de processus : cuves à saumure, élévateurs de moules à fromage, égouttage du lactosérum, fours de séchage, lignes de refroidissement, presses à fromage et bien d'autres choses encore.

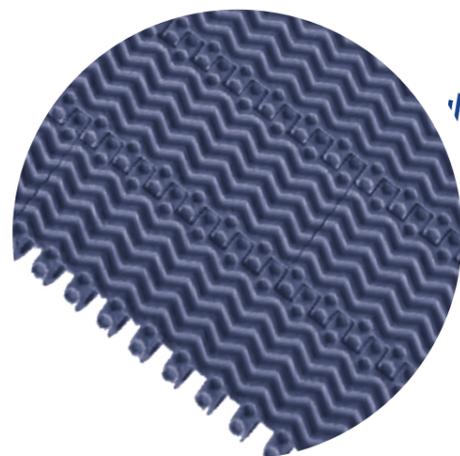
La meilleure réponse qu'EUROBELT peut donner à cette industrie est la grande variété de solutions de convoyage adaptables à chacun de ces processus. Et la grande variété de matériaux, pour adapter le tapis modulaire à l'environnement dans lequel il doit travailler.

Les courroies à large ouverture, telles que les modèles Flush Grid ou Open Grid, sont idéales pour les processus nécessitant un drainage parfait, tels que les bassins de saumure ou les égouttoirs de lactosérum.

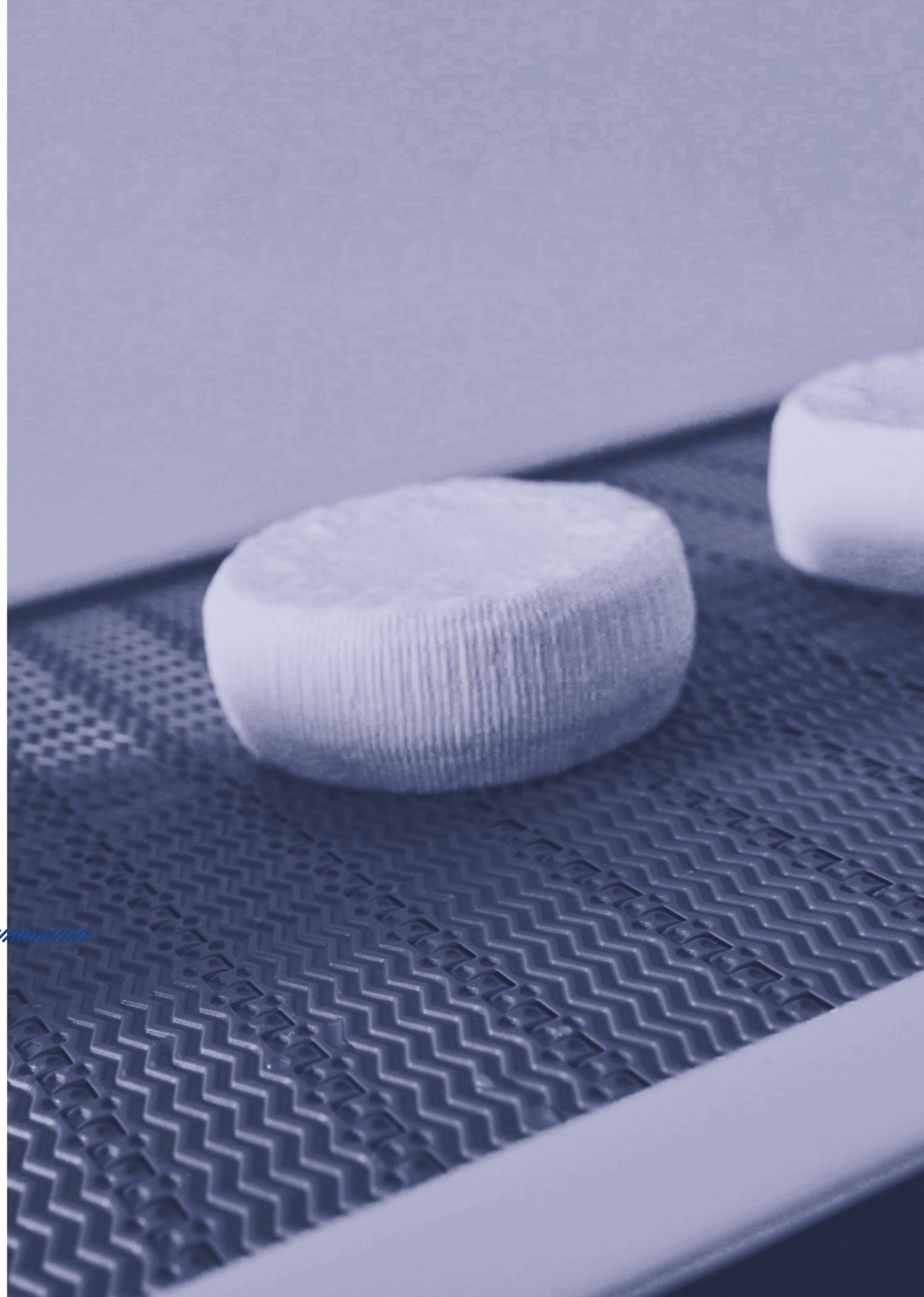
D'autre part, les tapis adhérentes et anti-adhérentes telles que la série 30 Wave Embedded constituent le bon choix pour les souleveurs de moules à fromage et d'autres produits particulièrement collants.

Pour les processus qui nécessitent de travailler à basse température et même dans des processus de congélation, nous recommandons nos courroies en polyéthylène capables de travailler à des températures allant jusqu'à - 50°C.

Ces matériaux plastiques sont conformes aux normes internationales pour la fabrication d'articles destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. Normes EU10/2011 et FDA CFR titre 21 par FCN1847.



Série E30 Wave Embedded





SECTEUR **EMBALLAGE**

Dans la grande majorité des industries, quel que soit le secteur auquel elles appartiennent, il est tout à fait possible de trouver une zone d'emballage et d'expédition des produits. Dans cette zone, des processus tels que le pliage des boîtes et des cartons, la classification des produits, le pesage, l'emballage, l'étiquetage et le stockage sont réalisés.

Ce sont les dernières étapes du processus de production, où l'on travaille sur des produits finis prêts à être livrés aux clients. Le produit doit être manipulé avec une extrême prudence pour éviter d'endommager ou de détériorer sa surface. Nous devons nous assurer que notre système de transport est fiable et sûr pendant le transport et qu'il ne cause aucun dommage au produit ni ne modifie son aspect final.

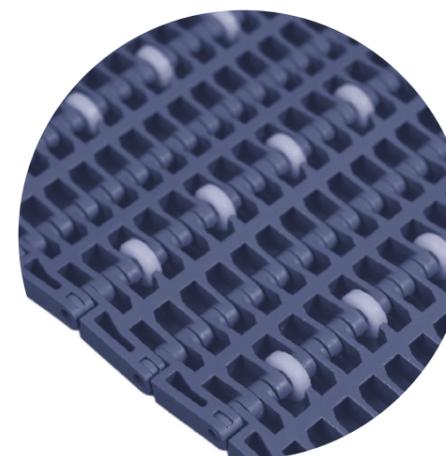
Il est fréquent de rencontrer des situations d'accumulation de produits pendant le fonctionnement des systèmes de convoyage. Dans ces cas, le produit doit pouvoir glisser facilement sur le tapis afin de ne pas l'endommager ou l'user sur sa face inférieure.

En revanche, dans les circuits d'élévation ou de descente, nous aurons besoin d'une ceinture qui offre une certaine adhérence afin que le produit ne glisse pas et puisse poursuivre son chemin.

Un large éventail de surfaces différentes est nécessaire pour chaque application.

Dans les processus d'expédition, le temps de réponse est un élément critique. Nous devons répondre aux attentes des clients et nous ne pouvons pas nous permettre de longs temps d'arrêt.

Grâce à sa facilité d'entretien et à ses faibles temps de réparation, la bande modulaire en plastique est la meilleure solution pour le transport des marchandises, y compris dans la zone d'expédition.



Série E30 Sliding Rollers

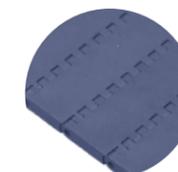
Eurobelt recommande



C12 FLAT TOP
Empileuses
Aiguilleurs
DéTECTEURS de particules
Lignes à haute vitesse



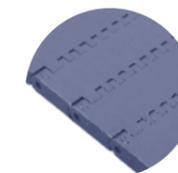
E20 FLUSH GRID
Empileuses
Aiguilleurs
DéTECTEURS de particules
Distributeurs
Lignes à haute vitesse



E30 FLAT TOP
Empileuses
Aiguilleurs
DéTECTEURS de particules



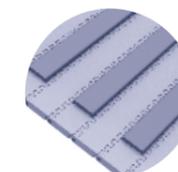
E40 SLIDING ROLLERS
Accumulateurs
Lignes d'alimentation
Lignes d'expédition



E40 FLAT TOP
Empileuses
Chargeurs de palettes à chargement automatique
Aiguilleurs
DéTECTEURS de particules
Distributeurs



E930 FLUSH GRID
Circuits courbes
Distributeurs flexibles
Spirales de levage
Emballage en circuit fermé



E30 FLAT FRICTION
Élévateurs
Descendeurs
Positionneurs



SECTEUR PÂTISSÉRIE

Eurobelt recommande

C12 FLUSH GRID

Chargeurs de four tunnel
DéTECTEURS de particules
Lignes de refroidissement
Tables de tri



E20 FLUSH GRID

Chargeurs de four tunnel
DéTECTEURS de particules
Lignes de refroidissement
Tables de tri



E30 FLUSH GRID

Accumulateurs caisses/
conteneurs
Chargeurs de four tunnel
Élévateurs avec tasseaux
Lignes de refroidissement
Tables de tri



E50 FLUSH GRID

DéTECTEURS de particules
Élévateurs avec tasseaux
Élévateurs verticaux
Lignes de refroidissement
Tables de tri



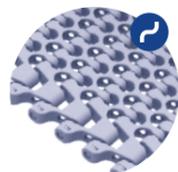
B50 FLUSH GRID

DéTECTEURS de particules
Élévateurs avec tasseaux
Élévateurs verticaux
Lignes de refroidissement
Tables de tri



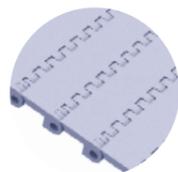
E925 FLUSH GRID

Circuits courbes
Spirales de refroidissement
Spirales de congélation
Lignes de refroidissement
Spirales



A24 FLAT TOP

Accumulateurs de boîtes
et récipients
Élévateurs avec tasseaux
DéTECTEURS de particules
Zone d'emballage



Les procédés utilisés dans l'industrie de la confiserie sont très variés. Normalement, le produit est de petites dimensions, biscuits, chocolats, etc. Pour ce type de produit, il est conseillé d'utiliser un tapis modulaire à petit pas, afin que les transferts soient plus précis. Les séries C12 et E20 sont les plus recommandées dans ces cas.

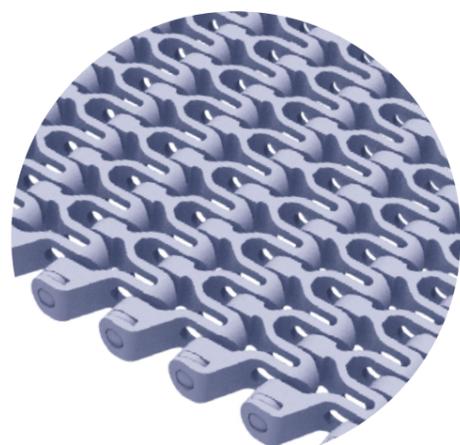
Il est également important de disposer de bandes et d'accessoires anti-adhérents, comme la série E30 Embedded et même E50 Knurled, car dans de nombreux cas, le produit peut présenter une texture avec une certaine viscosité.

Tant à l'entrée qu'à la sortie du four, le produit subit une très forte montée en température, qu'il soit transporté en barquettes ou directement sur un tapis. Eurobelt dispose de matériaux anti-adhérents et alimentaires spéciaux, qui peuvent résister à des températures allant jusqu'à 230°C. De là, nous arrivons aux lignes de refroidissement, où nos bandes modulaires à surface ouverte Flush Grid sont idéales pour le transport et la ventilation des produits.

Dans d'autres cas, de longs convoyeurs sont nécessaires, les produits finis étant placés dans les conteneurs correspondants et parcourant toute la longueur de la ligne de production à une hauteur exempte de machines et d'obstacles physiques. C'est alors que vous avez besoin d'une bande transporteuse modulaire résistante qui n'ait pas besoin d'être surveillée et qui évite tout arrêt du flux de production. Dans ce cas là, nous recommandons notre série E30 dans ses différentes surfaces.

Le problème du manque d'espace dans ce secteur en pleine expansion est courant. C'est pourquoi nos séries E925 et E930 permettent de stocker plusieurs heures de production tout en les refroidissant dans un espace réduit grâce à la construction d'un circuit en spirale.

Les matériaux utilisés dans la construction de ces courroies sont conformes aux normes internationales pour la fabrication d'articles destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. EU10/2011 et FDA CFR title 21 par FCN1847.



Série E930 Flush Grid



SECTEUR **POISSON**

L'industrie du poisson est probablement l'industrie dans laquelle se déroulent les processus industriels les plus divers. Ces processus commencent en haute mer, sur le navire lui-même. Nous passons ensuite par les salles de vente aux enchères, l'industrie de transformation et l'industrie de la conserve.

Dans les premiers processus, notamment dans le chalutage, le produit est mélangé à d'autres éléments, sels, sables et boues, qui sont très agressifs pour les surfaces des tapis transporteurs. Il sera nécessaire d'utiliser des modèles fabriqués avec des matériaux très résistants et durables.

Pour ces processus, nous recommandons notre série E50 avec des tasseaux renforcés de 75 mm de haut pour minimiser les ruptures. En ce qui concerne les matériaux, sur la base de notre vaste expérience, nous avons développé des systèmes avec des matériaux spécifiques pour le travail en milieu marin, qui nous permettent de travailler à des températures aussi basses que -50°C et de nous adapter aux températures des processus de congélation.

Pour les longues distances dans les salles de vente, nous avons besoin de courroies modulaires robustes, capables de supporter des poids importants, généralement en boucles courbes fermées. Dans ce cas, nous utilisons respectivement les séries E50 et E930.

Une fois dans les usines de transformation, les tapis transporteurs doivent garantir une propreté extrême et empêcher le collage des produits. Dans ce cas, les surfaces Flush Grid et Open Grid sont les mieux adaptées.

Pour l'industrie de la conserve, des bandes modulaires très polyvalentes sont nécessaires, nous allons trouver des processus à différentes températures, cuisson, pasteurisation, refroidissement, congélation. Dans ces processus, les contrôles sanitaires sont très exhaustifs. Des équipements de détection de particules sont disponibles pour éviter leur transfert vers les aliments. Les convoyeurs Eurobelt utilisés dans ces processus sont fabriqués avec des matériaux détectables.

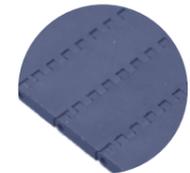
Eurobelt recommande



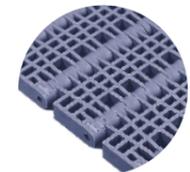
C12 FLUSH GRID
DéTECTEURS de particules
GlaçEUSES
Transport aseptique
MacÉrateurs
Tunnels de séchage



E20 FLUSH GRID
DéTECTEURS de particules
GlaçEUSES
Transport aseptique
MacÉrateurs
Tunnels de séchage



E30 FLAT TOP
DéTECTEURS de particules
Élévateurs
Transport aseptique
Machines de deuxième peau



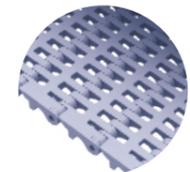
E50 FLUSH GRID
Cuisseurs
Dégivreurs
DéTECTEURS de particules
Élévateurs
Laveuses
Transport aseptique
Tunnels de surgélation



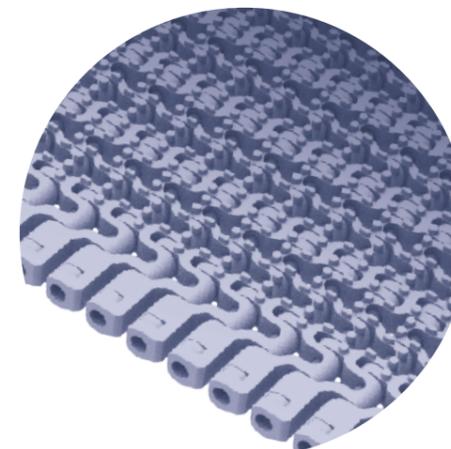
B50 FLAT TOP
DéTECTEURS de particules
Élévateurs
Transport aseptique
Machines de deuxième peau



E930 FLUSH GRID
Laveuses
Transport aseptique
Tunnels de surgélation
Tunnels de séchage



B50 FLUSH GRID
Dégivreurs
DéTECTEURS de particules
Élévateurs
Laveuses
Transport aseptique
Tunnels de surgélation



Série C12 Nub Top



SECTEUR **SNACK**

Eurobelt recommande

C12 FLUSH GRID

Conditionneurs
Entrées et sorties de four
DéTECTEURS de particules
Lignes de refroidissement



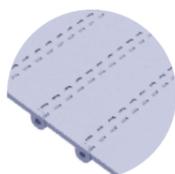
E20 FLUSH GRID

Conditionneurs
Entrées et sorties de four
DéTECTEURS de particules
Lignes de refroidissement



E80 FLAT TOP

DéTECTEURS de particules
Lignes d'étiquetage
Lignes d'emballage



E50 FLUSH GRID

Conditionneurs
Entrées et sorties de four
DéTECTEURS de particules
Lignes de refroidissement
Tambour d'assaisonnement



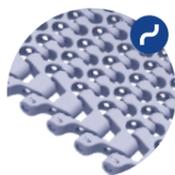
B50 FLUSH GRID

Conditionneurs
Entrées et sorties de four
DéTECTEURS de particules
Lignes de refroidissement
Tambour d'assaisonnement



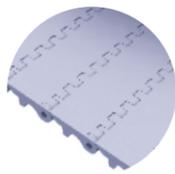
E925 FLUSH GRID

Circuits courbes
Laveuses
Spirales de refroidissement



B50 FLAT TOP

Élévateurs
DéTECTEURS de particules
Transport en général



Il s'agit d'un secteur très exigeant où les tapis sont soumis à des conditions abrasives très fortes.

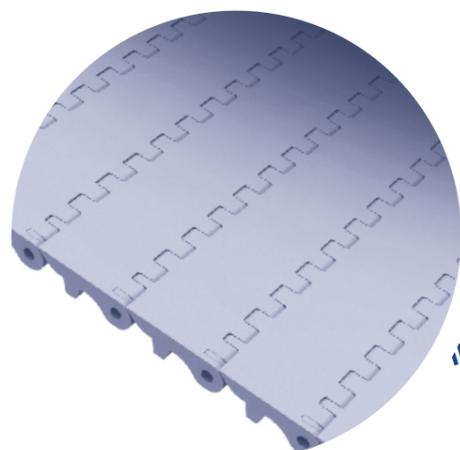
Dans la première phase du processus, la réception, le produit arrivant du champ est souvent chargé de sable et de composants abrasifs, ce qui peut entraîner une usure prématurée de la courroie. Eurobelt recommande l'utilisation de notre série E50 Flush Grid avec des matériaux spéciaux résistants à l'abrasion, qui peuvent être incorporés à la fois dans la courroie et dans l'arceau de la courroie. Ces matériaux peuvent être incorporés à la fois dans la courroie et dans les axes d'articulation, ainsi que ses pignons, prolongeant ainsi la durée de vie des systèmes de convoyage.

Nous passons ensuite à l'épluchage, au lavage, à la découpe et au transport avant la cuisson. Dans ces zones, Eurobelt recommande la série E50 Flush Grid qui, grâce à sa grande surface ouverte et à sa grande capacité de charge, est idéale pour ces processus.

Une fois dans la zone de cuisson où les températures sont parfois élevées à la sortie et à l'entrée des friteuses/séchoirs Eurobelt recommande l'utilisation de matériaux spéciaux pour les températures élevées, comme notre Nylon HT.

Dans ces zones de traitement, nous aurons également un autre moyen de transport de la sortie des machines d'assaisonnement aux ascenseurs qui prennent le produit pour l'emballage. Dans les deux cas, Eurobelt recommande l'utilisation de notre B50 Flat Top, spécialement conçue pour le nettoyage et équipée de plusieurs tasseaux de différentes hauteurs et géométries pour l'utilisation en production.

Dans d'autres domaines tels que les sorties d'emballeuses, les détecteurs de particules, les palettiseurs, etc. dans l'étape finale, Eurobelt dispose de nombreux atouts telles que nos séries A24, E30 ou B50.



Série B50 Flat Top



SECTEUR VIN

Les tapis modulaires en plastique sont largement utilisées dans l'industrie vinicole pour la production, l'embouteillage et le déplacement des caisses.

Le raisin est un produit délicat, comme d'autres fruits, et il dégage des "jus" qui salissent fortement les systèmes de transport, c'est pourquoi le tapis modulaire est le moyen le plus doux, le plus efficace et le plus hygiénique à utiliser pendant le traitement. En outre l'utilisation de plastiques spéciaux qui résistent à l'humidité, à la température, à la corrosion, à l'usure, etc. font que les tapis modulaires en plastique soient des systèmes durables qui garantissent la qualité de votre produit.

Dans la partie vinification du processus, nous recevons les raisins récoltés à la vendange d'une remorque à un convoyeur de réception, qui les transfère aux tables de tri qui les transfère vers les tables de tri, également équipées d'un tapis modulaire en plastique.

Une fois les raisins sélectionnés en fonction des niveaux de qualité de chaque cave, ils sont introduits dans la cave, normalement au moyen d'élevateurs, mais aussi d'un tapis modulaire en plastique équipé de tasseaux et de coupes droites, courbes et en godet, qui sont ensuite transportés au moyen de convoyeurs aériens jusqu'à chacune des cuves où se trouve l'égrappoir.

La mise en bouteille est une autre étape importante du processus de production du vin.

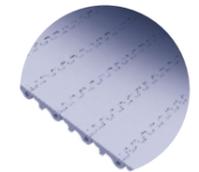
Les tapis modulaires sont utilisés dans les lignes d'embouteillage pour le transport des bouteilles vides et pleines. EUROBELT dispose de bandes avec des surfaces très stables/plates, spéciales pour l'accumulation, les transferts minimaux, etc... ce qui rend ce processus rapide et efficace.

Enfin, pour le déplacement des caisses vers les palettiseurs, ils complètent une partie de l'automatisation de la fin de ligne. Ou encore, dans un premier temps, pour la réception des bouteilles vides dans leur opération de dépalettisation inverse.

Eurobelt recommande



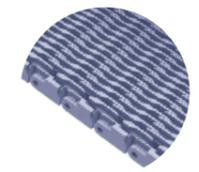
E80 FLAT TOP
Alimentation des égrappoirs
Tapis d'évacuation
Élevateurs
Table de tri



B50 FLAT TOP
Alimentation des égrappoirs
Tapis d'évacuation
Élevateurs
Table de tri



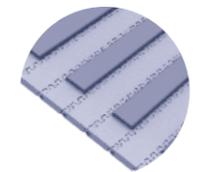
C12 FLAT TOP
Distributeurs de bouteilles
Palettiseurs et dépalettiseurs
Tables d'accumulation
Lignes à plusieurs vitesses



E41 RAISED RIB
Encaisseuses
Palettiseurs et dépalettiseurs
Tables d'accumulation
Pasteuriseurs



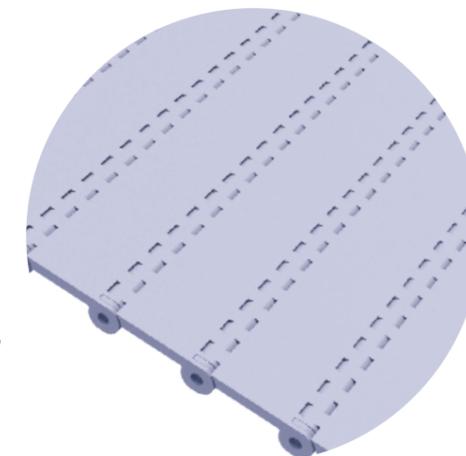
E30 FLAT TOP
Distributeurs de bouteilles
Tables d'accumulation
Lignes à plusieurs vitesses



E30 FLAT FRICTION
Distributeurs de bouteilles
Convoyeurs antiglissants



E930 FLUSH GRID
Circuits courbes
Laveuses



Série E80 Flat Top





4 / Fiches Techniques

Série C12

Avec un pas de 12 mm, les transferts de produits à grande vitesse peuvent être réalisés avec des diamètres de rotation minimums allant jusqu'à 18 mm, ce qui réduit l'action polygonale. Combinée à des engrenages de grand diamètre, sa rotation s'approche d'une circonférence presque parfaite.

Sa construction à maillons ouverts avec des renforts en forme de fourche lui confère une grande capacité de charge. Cette série C12, avec son axe de rotation non couvert et sa surface extraordinairement ouverte, offre également une grande facilité de nettoyage.

 Pas tapis	12 mm
 Largeur tapis	Multiples de 25 mm
 Diamètre axe	4,6 mm
 Système de traction	Articulation
 Ø min rouleau rotation directe	18 mm
 Ø min rouleau rotation inverse	75 mm

Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Flat Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	530	6,07	+1 a +104	B - A	0%	10 mm	Plaque
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	300	6,38	-50 a +65	A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	1450	8,61	+1 a +90	A			
		PE-Polyéthylène	1050	8,65	-40 a +65	A			
Flush Grid	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	980	4,60	+1 a +104	B - A	26 % Maximum [8,5 x 4,6] mm	9 mm	Plaque
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	550	4,75	-50 a +65	A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	1950	6,50	+1 a +90	N - A			
		PE-Polyéthylène	1400	6,54	-40 a +65	N - A			
Nub Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	980	4,51	+1 a +104	B - A	26 % Maximum [8,5 x 4,6] mm	10,5 mm	Plaque
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	550	4,93	-50 a +65	A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	1950	6,53	+1 a +90	A			
		PE-Polyéthylène	1400	6,60	-40 a +65	A			

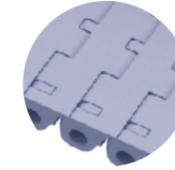
¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

¹Consulter le tableau en couleur : Page 176

Série C12

**Flat Top**

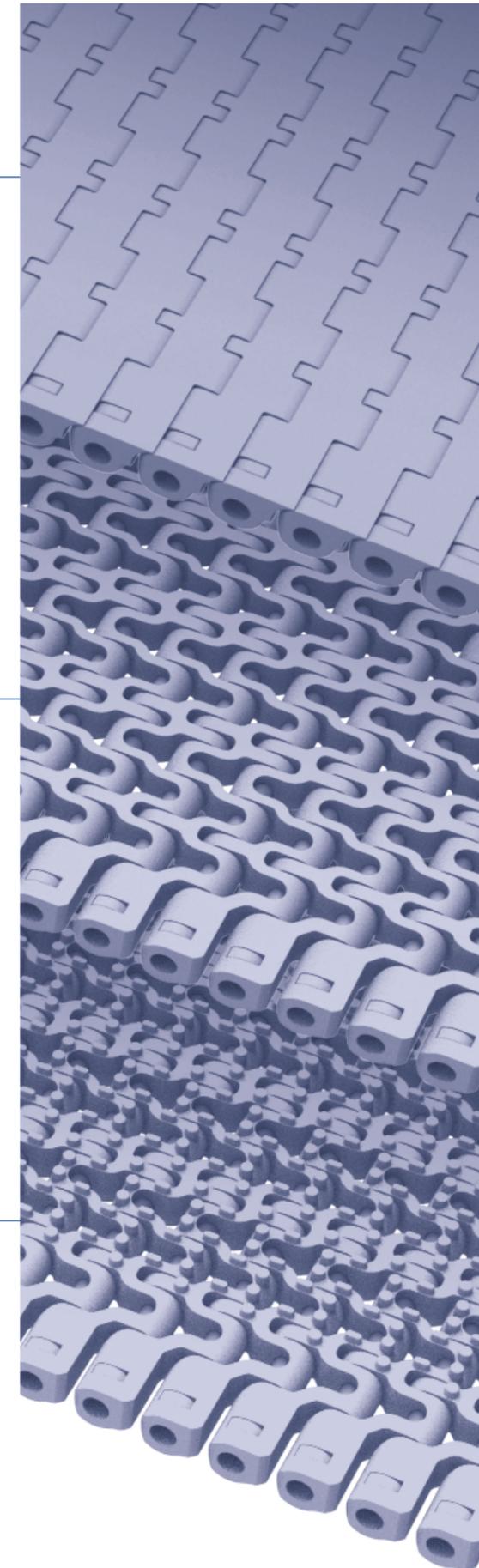
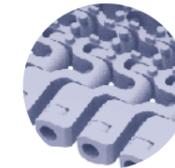
Sa surface complètement plane évite la chute du produit. De plus, son design plus bas sans nervures transversales ni axe apparent facilite le nettoyage.

**Flush Grid**

Sa conception avec ouvertures verticales arrondies sans cavités et avec axe apparent, assure un drainage optimal et facilite le nettoyage.

**Nub Top**

Le tapis modulaire antiadhésif C12 NUB TOP de type Flush Grid est conçu pour offrir une adhérence élevée en plus de toutes ses caractéristiques. Ses petits reliefs empêchent les produits d'adhérer à la surface du tapis.



PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
11	42,59	20	3/4	25
16	61,51	20 - 25	0,8 - 1	25
20	76,70	40	1,5	25
26	99,55	40	1,5	25
31	118,61	40 - 60	1,5 - 2,5	25
40	152,94	40 - 60	1,5 - 2,5	25

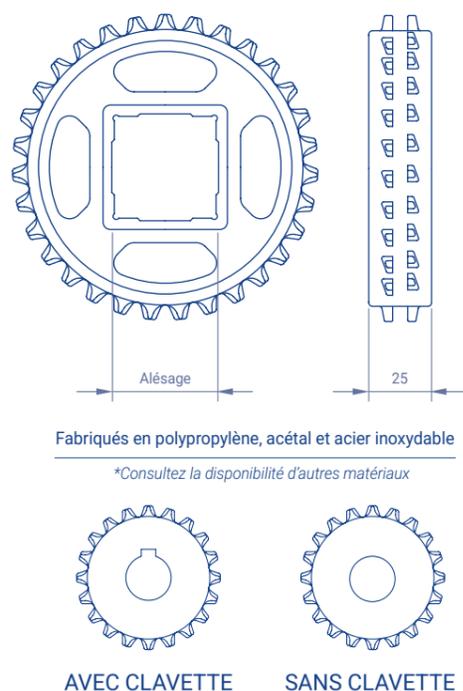
*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé

CLIPS DE BLOCAGE

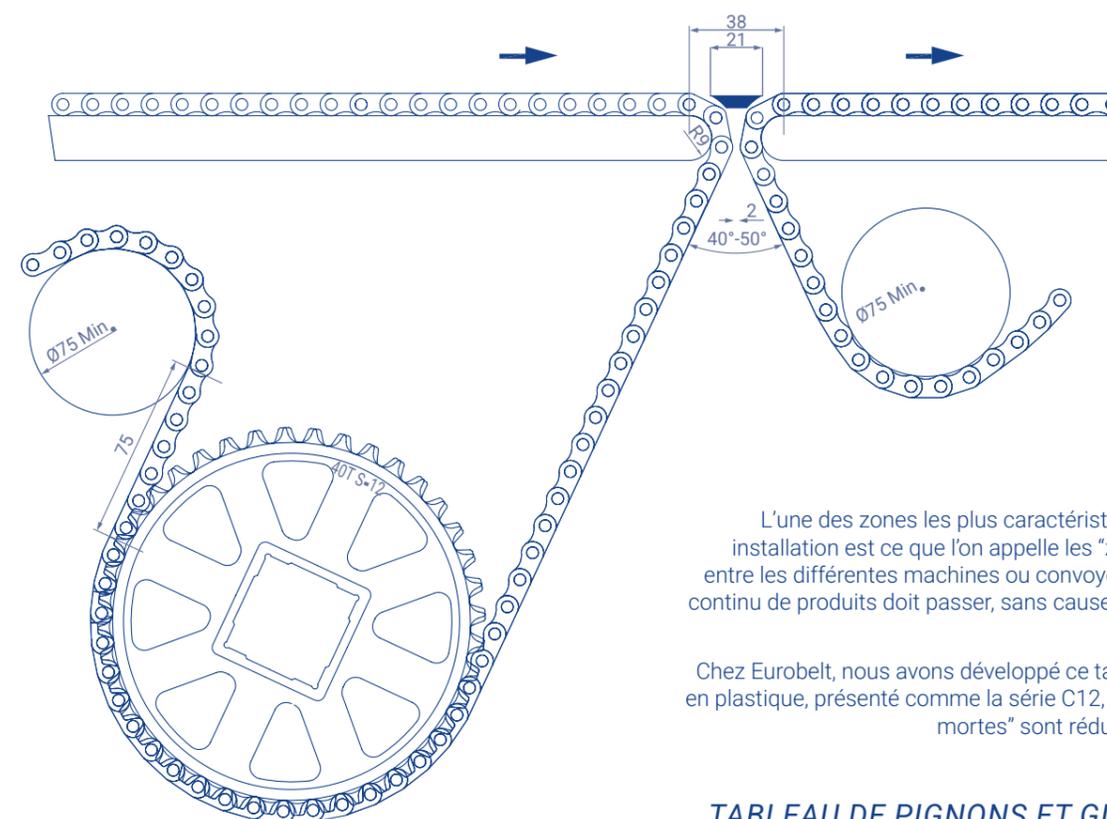
Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.



DONNÉES DE CONSTRUCTION



L'une des zones les plus caractéristiques de toute installation est ce que l'on appelle les "zones mortes" entre les différentes machines ou convoyeurs, où le flux continu de produits doit passer, sans causer de pertes de productivité.

Chez Eurobelt, nous avons développé ce tapis modulaire en plastique, présenté comme la série C12, où ces "zones mortes" sont réduites à 20 mm.

TABLEAU DE PIGNONS ET GLISSIÈRES

Largeur nominale du tapis (mm)		Quantité minimale de pignons par arbre	Quantité minimale de glissières	
			Brin porteur	Brin retour
50	75	1	2	2
100	225	3	2	2
250	375	5	3	2
400	525	7	4	3
550	675	9	5	3
700	825	11	6	4
850	975	13	7	4
1000	1125	15	8	5
1150	1275	17	9	5
1300	1425	19	10	6
1450	1575	21	11	6
1600	1725	23	12	7
1750	1875	25	13	7
1900	2025	27	14	8
2050	2175	29	15	8

Pour calculer la quantité minimale nécessaire de pignons, tant sur l'arbre d'entraînement que sur celui de renvoi, on doit utiliser la formule suivante:

$$\text{Quantité minimale} = \frac{\text{Largeur du tapis (mm)}}{75 \text{ mm}}$$

Le nombre de pignons doit être toujours impair.

Pour calculer le nombre de supports il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

L'espacement des supports sur le brin porteur ne doit pas excéder 150 mm, ni 300 mm sur le brin de retour.

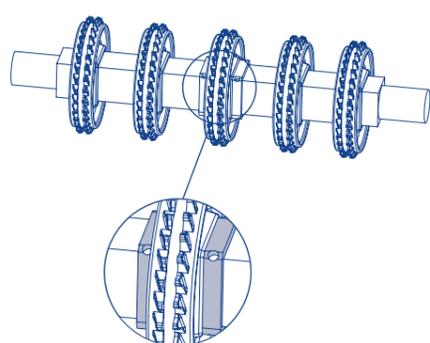
CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants



AISI 316
Acier
inoxydable

Alésage pour arbre carré	Vis
20	M5x5
25	M5x5
40	M6x6
60	M6x6



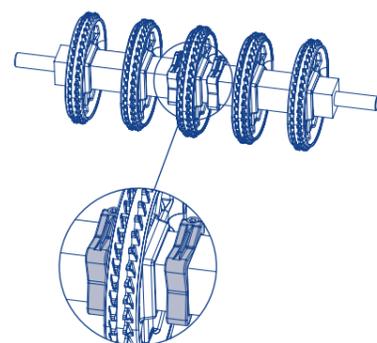
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants

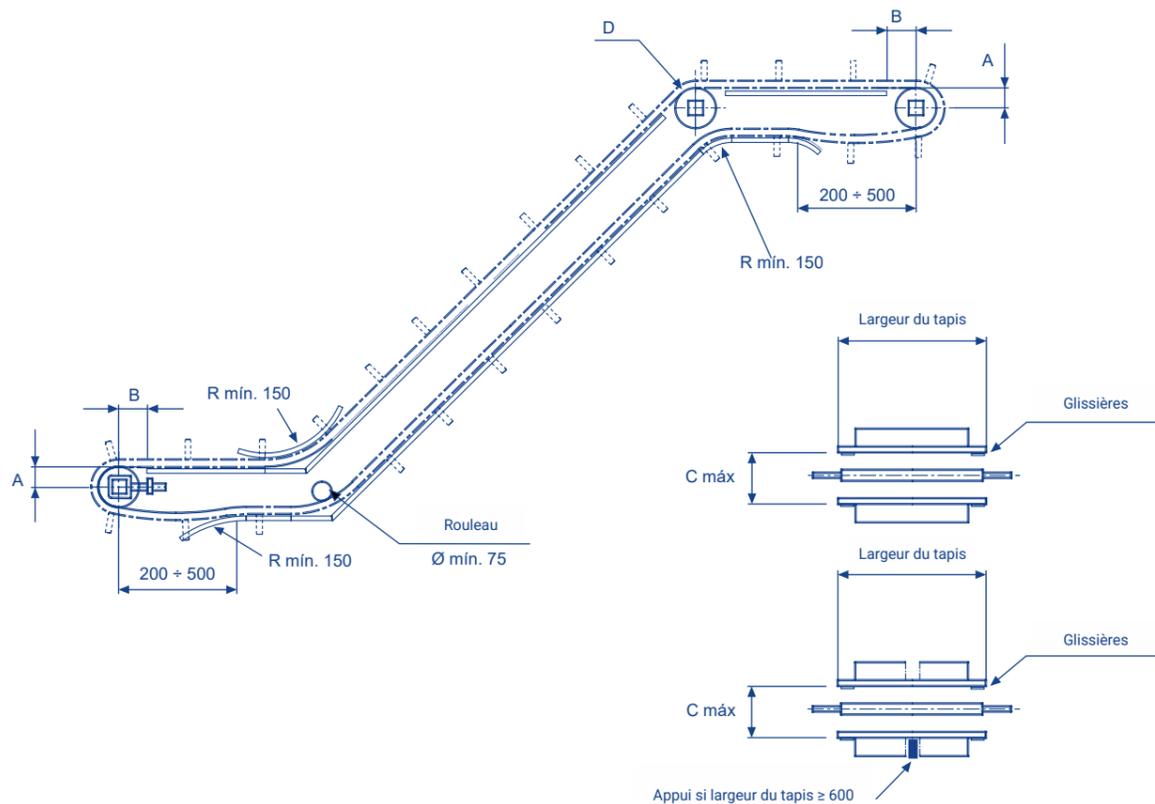


Acétal
Haute résistance

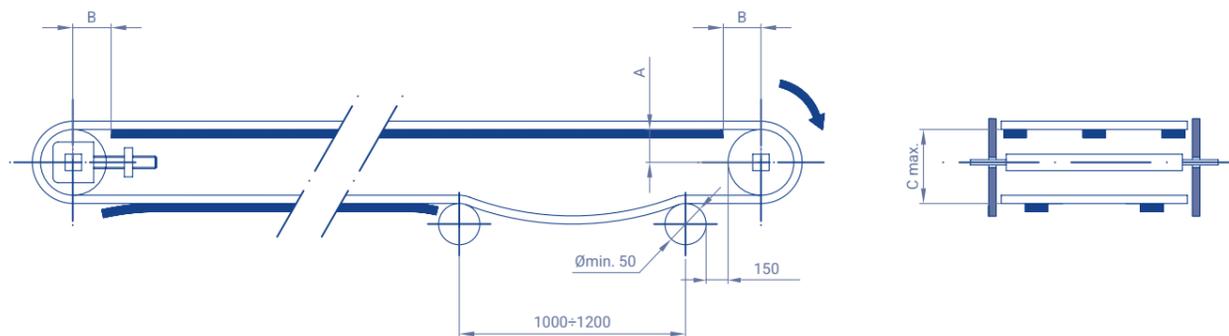
Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



CONVOYEUR ÉLÉVATEUR À TASSEaux



CONVOYEUR HORIZONTAL



[A] Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.

[B] Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.

[C] Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.

[D] Si on utilise des pignons dans l'axe d'inflexion ne pas fixer le pignon central.

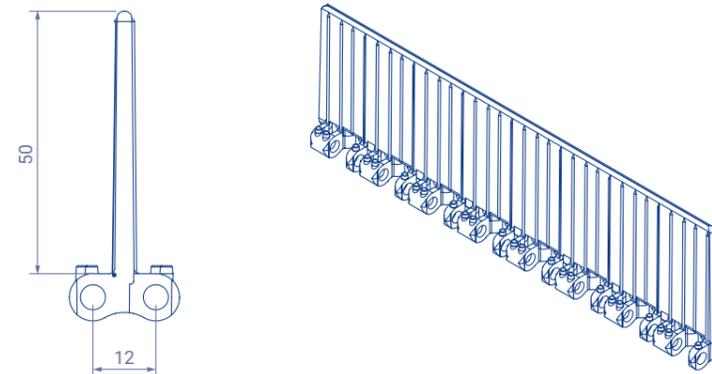
[R] Ce rayon devra être aussi grand que permis par l'application afin de réduire l'usure au minimum (min.150). Consultez ce rayon pour les tapis à rives latérales.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons..

N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
11	42,59	16	22	41
16	61,51	26	30	61
20	76,70	34	35	77
26	99,55	45	40	99
31	118,61	55	45	119
40	152,94	72	52	153

TASSEaux

TASSEau DROIT LISSE + ANTI-ADHÉRENT



Les tasseaux sont des accessoires en plastique placés transversalement sur la bande. Ils sont utilisés pour pousser le produit vers le haut, vers le bas ou pour l'accompagner, l'empêchant ainsi de glisser sur le tapis.

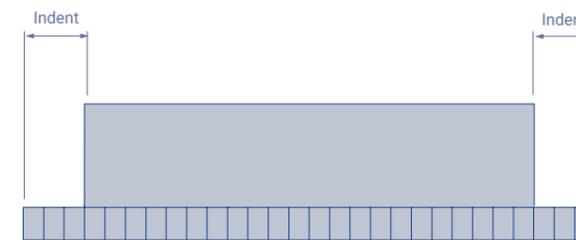
Leurs faces antiadhésives ont des bords qui dépassent de la surface, ce qui empêche le produit de coller à la bande.

Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

Accessories	Hauteur (h)	Matériaux
Tasseau droit lisse+ anti-adhérent	50	Polypropylène Polyéthylène Acétal

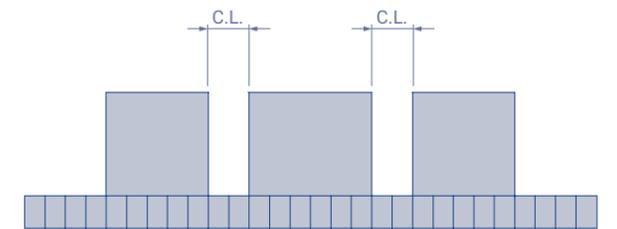
DONNÉES TECHNIQUES: TASSEaux

TAPIS AVEC TASSEaux



Indent = Multiples de 25 mm (minimum 50 mm)
Espace entre tasseaux = Multiples de 24 mm

TAPIS AVEC DES COUPES LONGITUDINALES



Coupe longitudinale tasseau = Multiples de 25 mm (minimum 50 mm)

Série **F12**

Avec un pas de 12 mm et une surface ouverte de 43 %, la nouvelle série Eurobelt F12 est idéale pour les applications où il est nécessaire d'effectuer de très petits transferts dans des applications nécessitant une grande surface ouverte et une grande propreté, telles que les lignes de refroidissement, les entrées et sorties de four, etc

Avec un système unique de rétention de la tige d'articulation, celle-ci est « clipsée » à une extrémité, ce qui l'empêche de sortir et évite ainsi d'éventuels accrocs avec le cadre pendant leur mouvement.

La nouvelle série Eurobelt F12 conçoit spécifiquement pour les zones de nettoyage, ce qui la rend adaptée à la transformation des aliments, contribuant ainsi à prévenir la contamination croisée et réduire le risque des maladies d'origine alimentaire ou, par exemple, dans l'industrie pharmaceutique où les exigences aseptiques dans les lignes de transport sont essentielles et nécessaires.

 Pas tapis	12 mm
 Largeur tapis	Multiples de 50 mm
 Diamètre axe	3,6 mm
 Système de traction	Articulation
 Ø min rouleau rotation directe	12 mm
 Ø min rouleau rotation inverse	75 mm

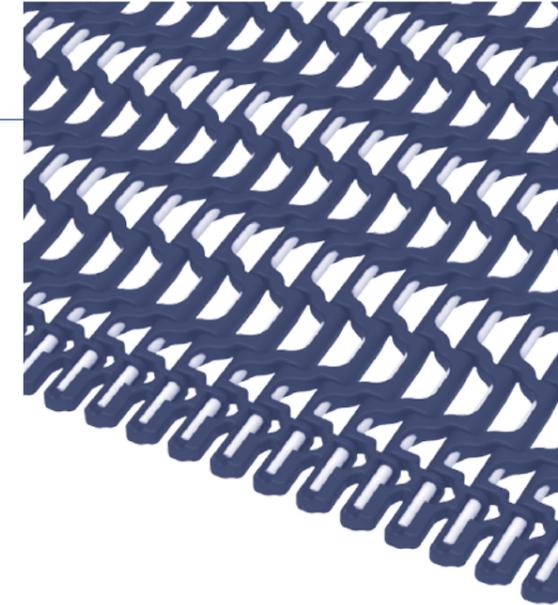
Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Flush Grid	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	200	2,70	+5 a +104	A	43%	7 mm	Clipsée
		POM -Acétal	220	3,06	+5 a +90	A			
	POM -Acétal	POM -Acétal	380	4,10	-40 a +90	A			
		PK-Polycétone	320	3,89	-30 a +80	A			
	Nylon	Nylon	410	3,89	-40 a +120	N			

¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

¹Consulter le tableau en couleur : Page 176

Série **F12****Flush Grid**

Sa conception à maillons entièrement ouverts, ainsi que sa fabrication à l'aide de matières plastiques totalement aseptiques, non toxiques, non poreuses et très peu absorbantes, respectent toutes les normes sanitaires strictes et sont très souvent utilisées dans les usines de transformation alimentaire pour acheminer les produits alimentaires à travers les différentes étapes de leur traitement, du lavage et de l'épluchage jusqu'aux différents processus d'élaboration et de conditionnement.

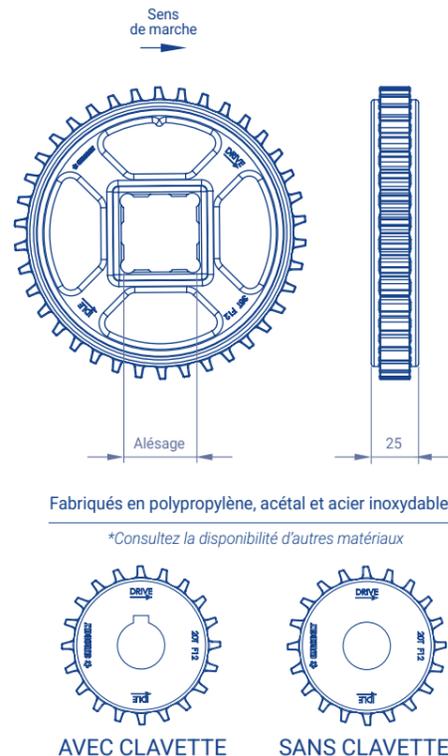


Série F12

Série F12

PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.



N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
13	50,98	20	-	25
20	77,99	40	1,5	25
38	147,74	40 - 60	1,5 - 2,5	25

*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé

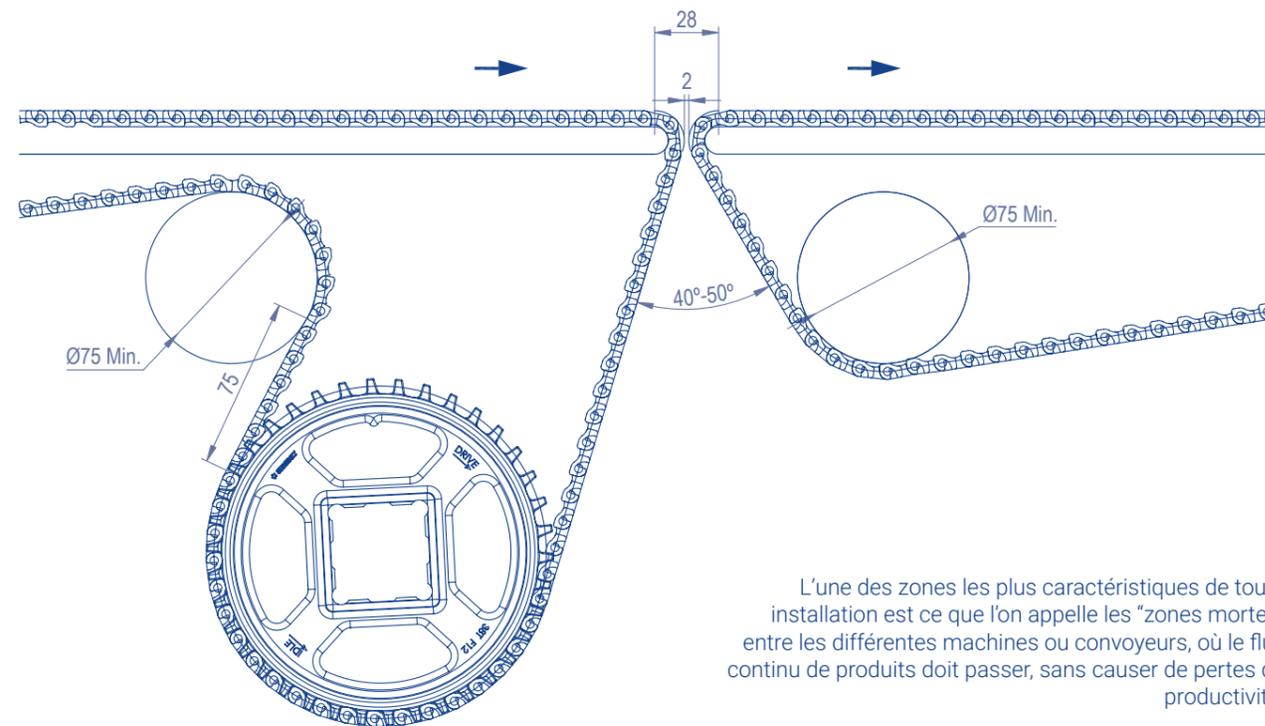
CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

DONNÉES DE CONSTRUCTION



L'une des zones les plus caractéristiques de toute installation est ce que l'on appelle les "zones mortes" entre les différentes machines ou convoyeurs, où le flux continu de produits doit passer, sans causer de pertes de productivité.

Chez Eurobelt, nous avons développé ce tapis modulaire en plastique, présenté comme la série F12, où ces "zones mortes" sont réduites à 20 mm.

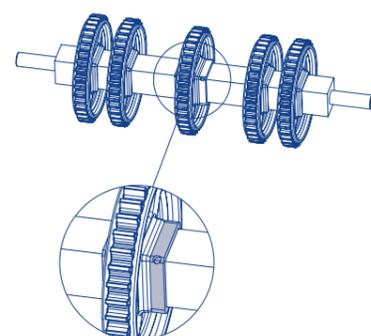
CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants



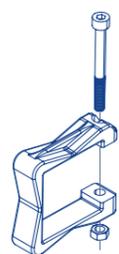
AISI 316
Acier
inoxydable

Alésage pour arbre carré	Vis
20	M5x5
25	M5x5
40	M6x6
60	M6x6



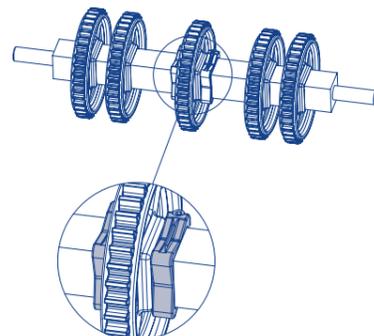
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants



Acétal
Haute résistance

Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



Pour calculer la quantité minimale nécessaire de pignons, tant sur l'arbre d'entraînement que sur celui de renvoi, on doit utiliser la formule suivante:

$$\text{Quantité minimale} = \frac{\text{Largeur du tapis (mm)}}{100 \text{ mm}}$$

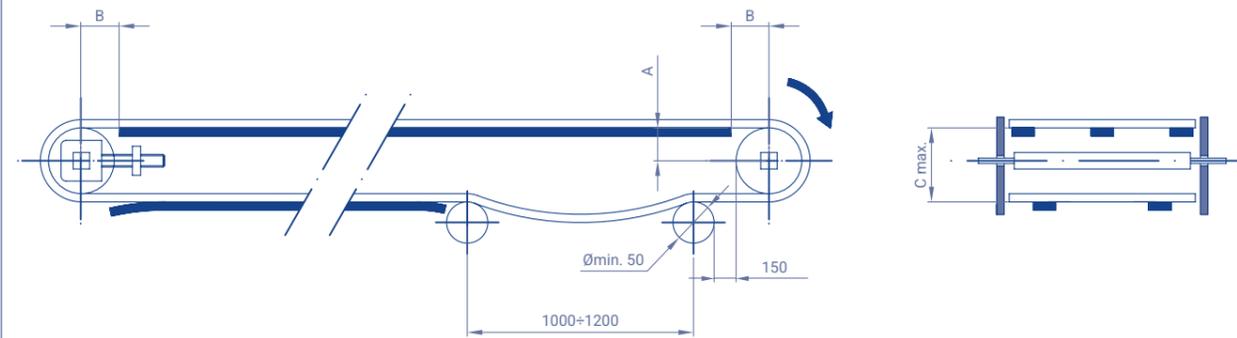
Le nombre de pignons doit être toujours impair.

Pour calculer le nombre de supports il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

L'espacement des supports sur le brin porteur ne doit pas excéder 150 mm, ni 300 mm sur le brin de retour.

TABLEAU DE PIGNONS ET GLISSIÈRES

Largeur nominale du tapis (mm)		Quantité minimale de pignons par arbre	Quantité minimale de glissières	
			Brin porteur	Brin retour
350	400	5	4	2
550	600	7	6	3
750	800	9	8	4
950	1000	11	10	5
1150	1200	13	12	6
1350	1400	15	14	7
1550	1600	17	16	8
1750	1800	19	18	9
1950	2000	21	20	10

CONVOYEUR HORIZONTAL

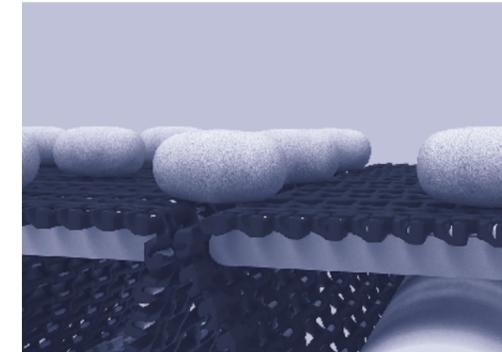
[A] Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.

[B] Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.

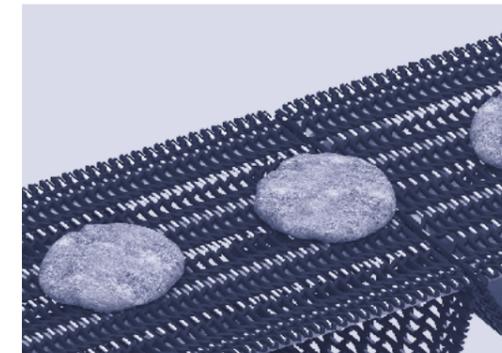
[C] Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons..

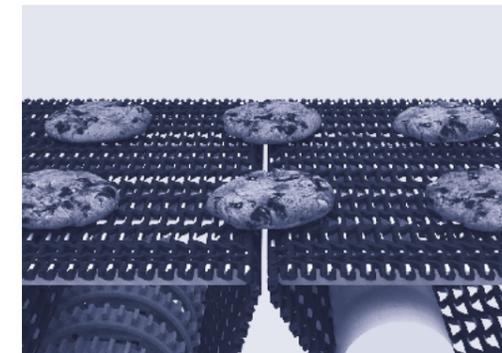
N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
13	50,98	22	30	51
20	77,99	35	40	77
38	147,74	70	52	147



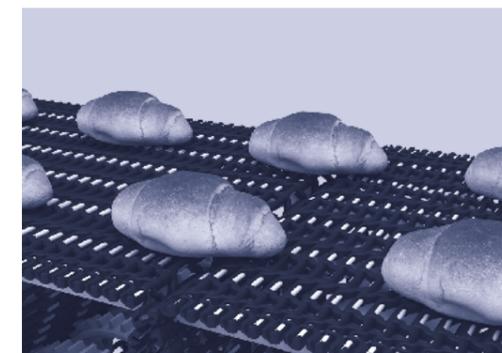
Série F12 Flush Grid
Secteur precocinados



Série F12 Flush Grid
Secteur viande



Série F12 Flush Grid
Secteur snack



Série F12 Flush Grid
Secteur pâtisserie

Série E20

Avec un pas de 20 mm et des largeurs en multiples de 8 mm, il convient à presque toutes les tailles. Il est idéal pour les remplacements complexes ou les dimensions non métriques.

La traction est assurée par la partie centrale des modules, de sorte qu'elle peut être utilisée comme une courroie bidirectionnelle.

Ils peuvent transférer des produits à des vitesses élevées avec des diamètres de tournage minimum de l'ordre de 30 mm.

 Pas tapis	20 mm
 Largeur tapis	Multiples de 8 mm
 Diamètre axe	4,6 mm
 Système de traction	Central
 Ø min rouleau rotation directe	26 mm
 Ø min rouleau rotation inverse	100 mm

Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Flat Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1000	5,75	+1 a +104	B - G - A	0%	10 mm	Plaque
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	500	5,85	-50 a +65	N - A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	2150	8,31	+1 a +90	A			
Flush Grid	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1000	4,20	+1 a +104	B - G - A	32% Maximum [4 x 6] mm	9 mm	Plaque
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	500	4,57	-50 a +65	N - A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	2150	6,32	+1 a +90	A			
Raised Rib	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1000	6,17	+1 a +104	G	32% Maximum [4 x 6] mm	15 mm	Plaque
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	2150	9,42	+1 a +90	A			
		PE-Polyéthylène	1800	9,45	-40 a +65	A			
Trian Friction Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	En fonction de la largeur de l'espacement. Consulter.	*	+1 a +104	B - G - A	*	*	Plaque
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène		*	-50 a +65	N - A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène		*	+1 a +90	A			
Trian	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1000	*	+1 a +104	A	0%	*	Plaque
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	500	*	-50 a +65	A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	2150	*	+1 a +90	A			
Sliding Rollers	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	En fonction de la largeur de l'espacement des rouleaux. Consulter.	*	+1 a +104	B - G - A	0%	*	Plaque
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène		*	-50 a +65	A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène		*	+1 a +90	A			
		PE-Polyéthylène		*	-40 a +65	A			

¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

¹ Consulter le tableau en couleur : Page 176

Caractéristiques spécifiques

	Surface de contact	Indent	Espacement des rangées en caoutchouc	Niveau de dureté du caoutchouc	Espacement des rangées en Trian	Largeur de la roulette	Matériau de la roulette	Diamètre de la roulette	Pas de roulettes
Raised Rib	30%								
Trian Friction Top		Multiples de 8 mm Minimum de 24mm	Multiples de 40 mm	Shore A60	Multiples de 40mm				
Trian		Multiples de 8 mm Minimum de 16mm			Multiples de 20mm				
Sliding Rollers						4,9 mm	Acetal	15 mm	Multiples de 20 mm

Série E20

Flat Top

Compte tenu de sa configuration en surface pleine, ce tapis transporteur est approprié pour les applications ne nécessitant pas de drainage à travers le tapis et/ou lorsque le produit à transporter est petit.

Flush Grid

Idéal pour les applications nécessitant un drainage à travers le tapis, ce qui évite toute accumulation de particules sur sa surface. Le nettoyage du tapis est facilité par la possibilité d'utiliser de l'eau sous pression.

Raised Rib

Ce tapis transporteur est conçu pour réaliser des transferts de produits à l'aide de peignes de transfert. Sa configuration en forme de grille et sa zone ajourée à 32 % le rendent adapté aux applications qui nécessitent un drainage à travers le tapis et/ou nécessitant une surface de contact plus petite pour empêcher le produit d'adhérer au tapis.

Trian Friction Top

Conçu avec des modules fabriqués en caoutchouc insérés entre eux, afin d'obtenir de bonnes caractéristiques de friction.

Ses élévations triangulaires disposées transversalement permettent d'obtenir une adhérence optimale et facilitent le nettoyage. Spécialement conçu pour le transport ascendant ou descendant de boîtes et de récipients.

Trian

Ce tapis transporteur possède deux arrêtes transversales entre les bords pour réduire la surface de contact et ainsi empêcher l'adhésion au tapis.

Sliding Rollers

Des roulettes insérées à la surface du tapis tournent sur elles-mêmes lorsque la charge s'accumule et évitent les écrasements et les usures sur la base du produit.

Ce tapis transporteur est conçu principalement pour résoudre les problèmes de transport de boîtes et/ou de récipients.

PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
8	52,5	20	3/4	24
16	102,5	40	1,5	40
24	153,5	40 - 60	1,5	40

*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé

CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

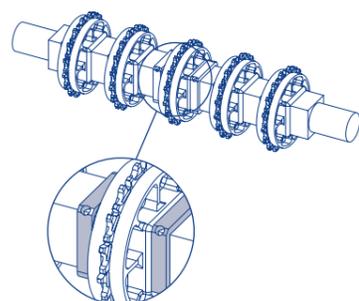
CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants



AISI 316
Acier
inoxydable

Alésage pour arbre carré	Vis
20	M5x5
40	M6x6
60	M6x6



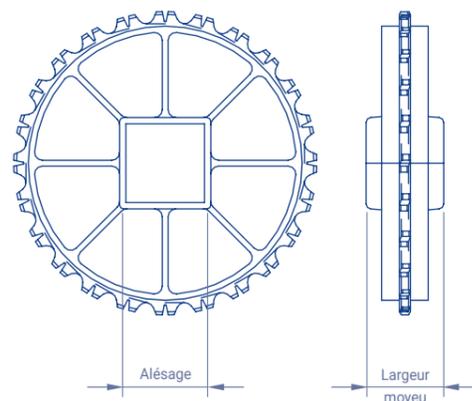
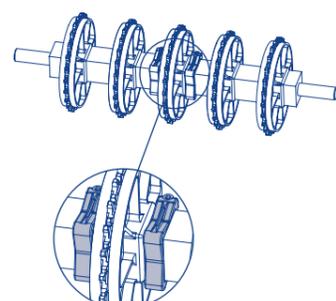
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants



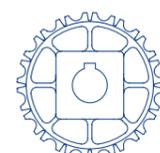
Acétal
Haute résistance

Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"

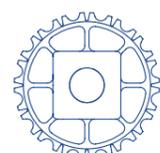


Fabriqués en polypropylène, acétal et acier inoxydable

*Consultez la disponibilité d'autres matériaux



AVEC CLAVETTE



SANS CLAVETTE

DONNÉES DE CONSTRUCTION

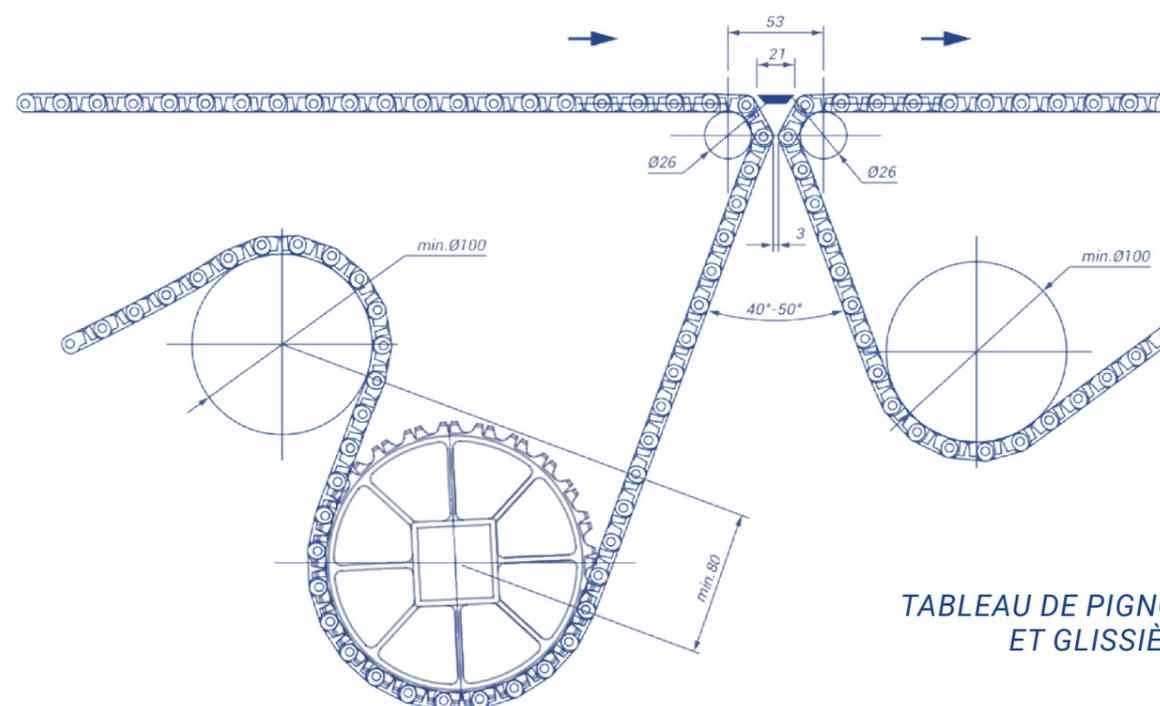


TABLEAU DE PIGNONS ET GLISSIÈRES

L'une des zones les plus caractéristiques de toute installation est ce que l'on appelle les "zones mortes" entre les différentes machines ou convoyeurs, où le flux continu de produits doit passer, sans causer de pertes de productivité.

Eurobelt a développé cet tapis modulaire en plastique, présenté comme la série E20, où ces "zones mortes" sont réduites jusqu'à 20 mm.

Pour calculer la quantité minimale nécessaire de pignons, tant sur l'arbre d'entraînement que sur celui de renvoi, on doit utiliser la formule suivante:

$$\text{Quantité minimale} = \frac{\text{Largeur du tapis (mm)}}{72 \text{ mm}}$$

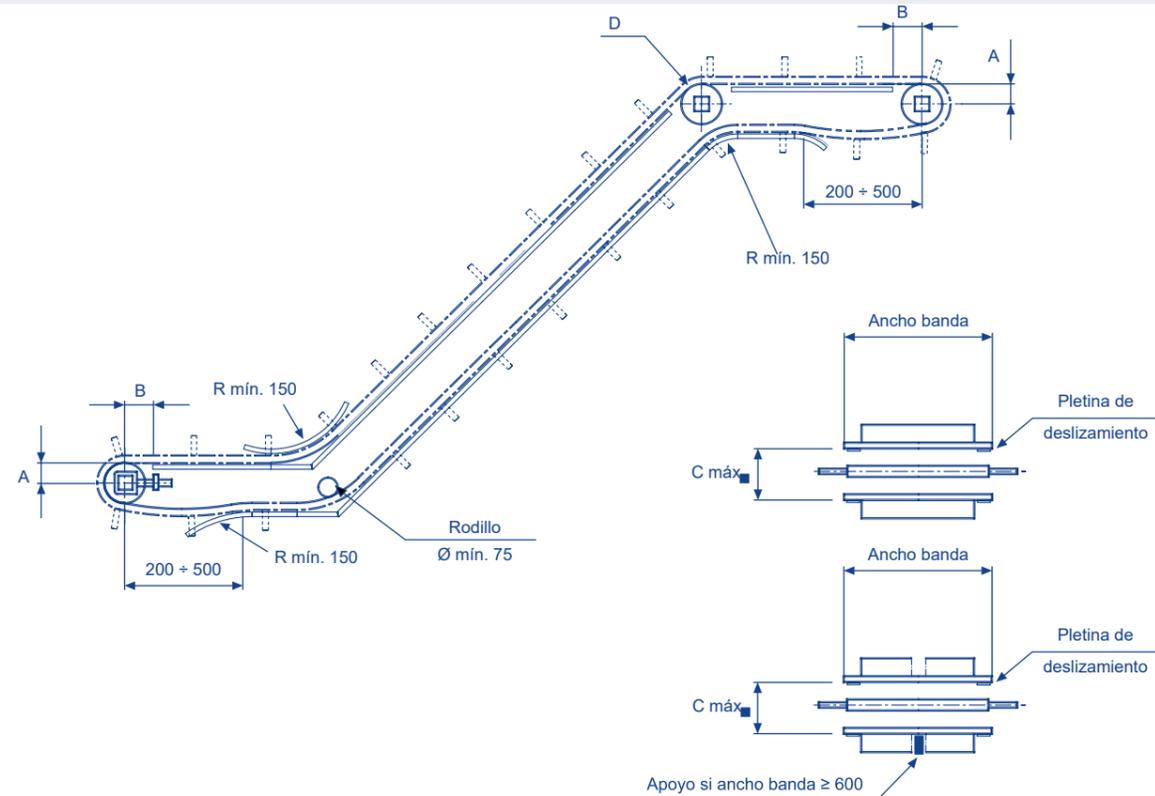
Le nombre de pignons doit être toujours impair.

Pour calculer le nombre de supports il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

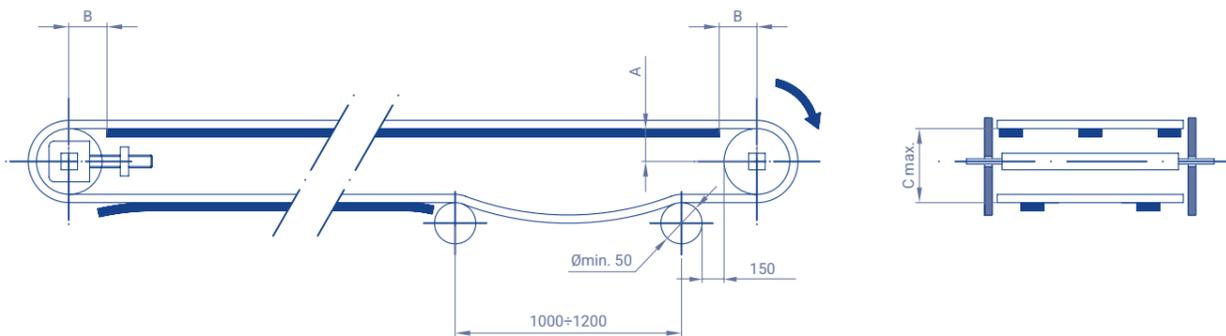
L'espacement des supports sur le brin porteur ne doit pas excéder 150 mm, ni 300 mm sur le brin de retour.

Largeur nominale du tapis (mm)		Quantité minimale de pignons par arbre	Quantité minimale de glissières	
			Brin porteur	Brin retour
32	104	1	2	2
112	216	3	2	2
224	360	5	3	2
368	504	7	4	2
512	684	9	5	3
656	792	11	6	3
800	936	13	7	4
944	1080	15	8	4
1088	1224	17	8	4
1232	1368	19	9	5
1376	1512	21	10	5
1520	1656	23	11	6
1664	1800	25	12	6
1808	1944	27	13	7
1952	2088	29	14	7
2096	2232	31	15	8
2240	2376	33	16	8
2384	2520	35	17	9
2528	2664	37	18	9

CONVOYEUR ÉLÉVATEUR À TASSEaux



CONVOYEUR HORIZONTAL



[A] Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.

[B] Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.

[C] Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.

[D] Si on utilise des pignons dans l'axe d'inflexion ne pas fixer le pignon central.

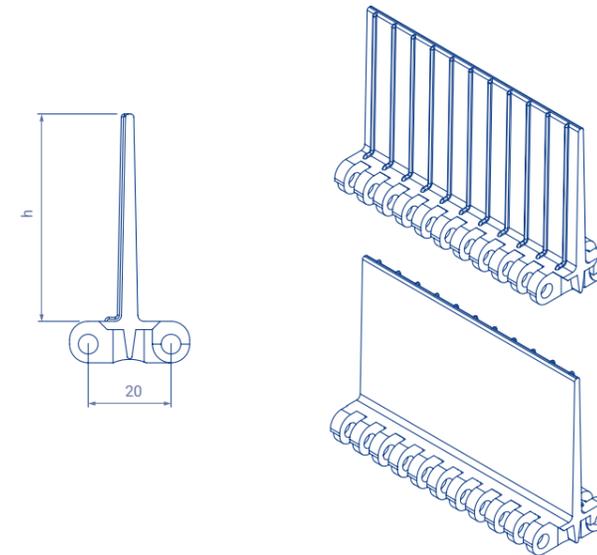
[R] Ce rayon devra être aussi grand que permis par l'application afin de réduire l'usure au minimum (min.150). Consultez ce rayon pour les tapis à rives latérales.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
8	52,20	20	28	65
16	102,5	46	50	110
24	153,5	72	65	155

TASSEaux

TASSEAU DROIT LISSE + ANTI-ADHÉRENT

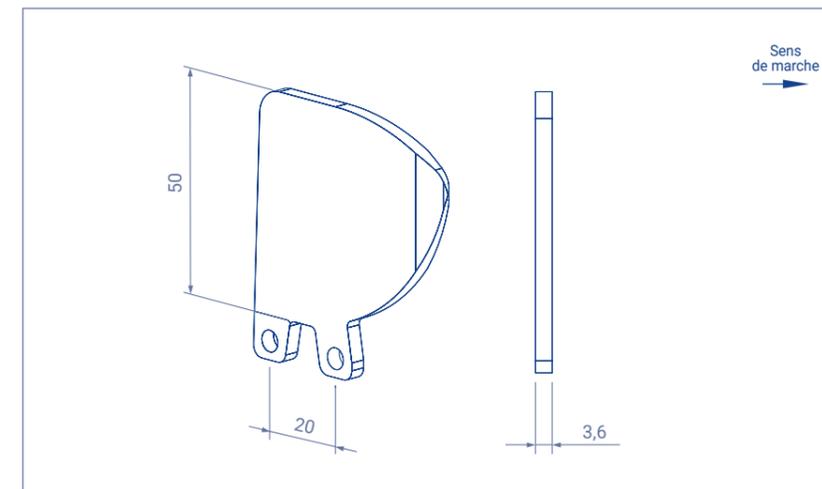


Les tasseaux sont des accessoires en plastique placés transversalement sur le tapis. Ils sont utilisés pour pousser le produit vers le haut, vers le bas ou pour l'accompagner, l'empêchant ainsi de glisser sur le tapis.

Ils ont deux faces, lisse et antiadhésive, qui peuvent être utilisées dans les deux sens en fonction des besoins. La face antiadhésive a des bords qui dépassent de la surface, empêchant le produit de coller. Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

Accessories	Hauteur (h)	Matériaux
Tasseau droit lisse+ anti-adhérent	25 50	Polypropylène Polyéthylène Acétal

RIVES LATÉRALES



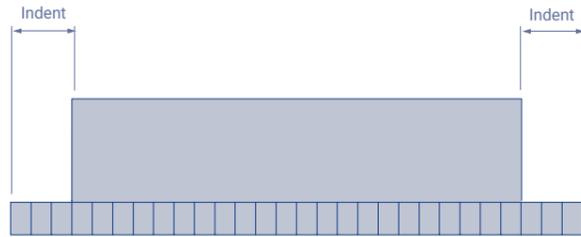
Les rives latérales sont des accessoires en plastique qui agissent comme des côtés du tapis tout en accompagnant le mouvement. Elles sont insérées dans la structure du tapis pour contenir le produit, éviter les déversements latéraux et prévenir les frictions avec la structure même du convoyeur.

Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

Hauteur (h)	Matériaux
50	Polypropylène Polyéthylène Acétal

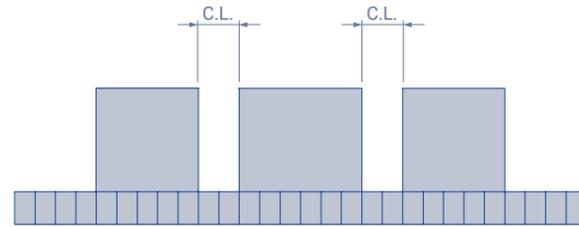
DONNÉES TECHNIQUES: TASSEaux ET RIVES LATÉRALES

TAPIS AVEC TASSEaux



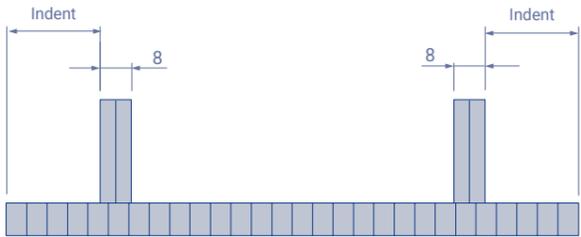
Indent = Multiples de 8 mm (minimum 24 mm)
Espace entre tasseaux = Multiples de 40 mm

TAPIS AVEC DES COUPES LONGITUDINALES



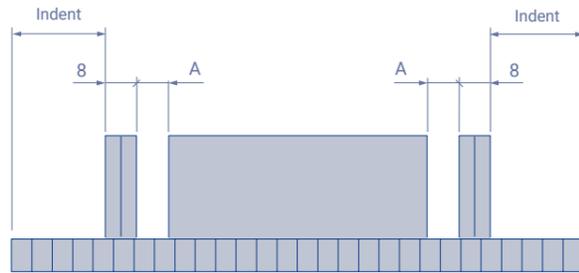
Coupe longitudinale tasseau = Multiples de 8 mm (minimum 24 mm)

TAPIS AVEC RIVES LATÉRALES



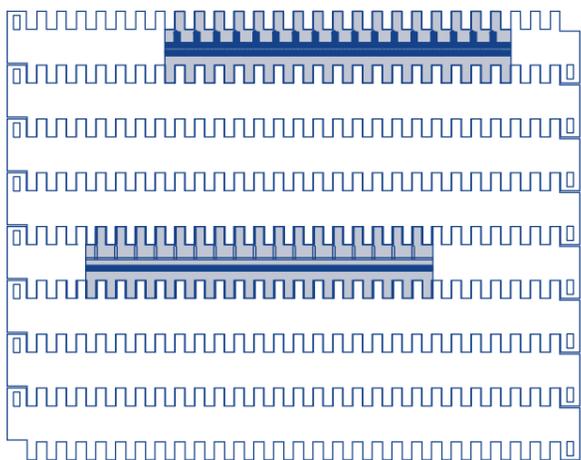
Indent = Multiples de 8 mm (minimum 16 mm)
Multiples de 8 + 4 mm (minimum 20 mm)

TAPIS AVEC TASSEaux ET RIVES LATÉRALES

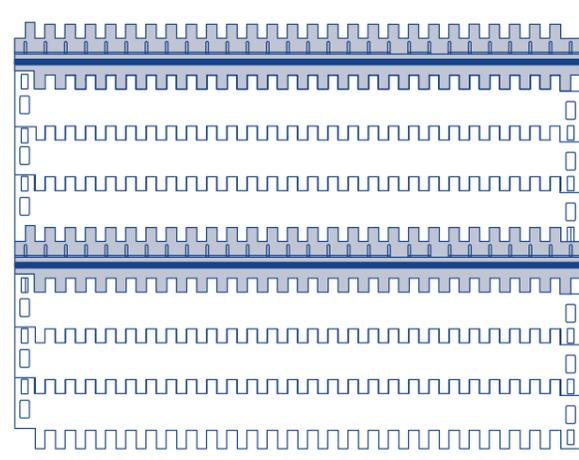


Indent = Multiples de 8 mm (minimum 16 mm). A = 8 mm
Multiples de 8 + 4 mm (minimum 20 mm). A = 4 mm

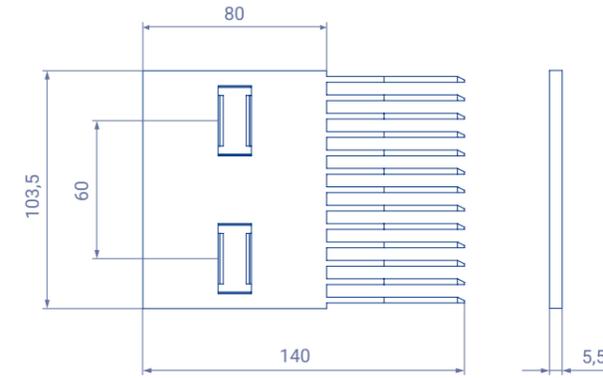
TAPIS AVEC DES TASSEaux EN ZIG-ZAG



TAPIS AVEC DES TASSEaux, SANS RETRAIT LATÉRAL



PEIGNES DE TRANSFERT



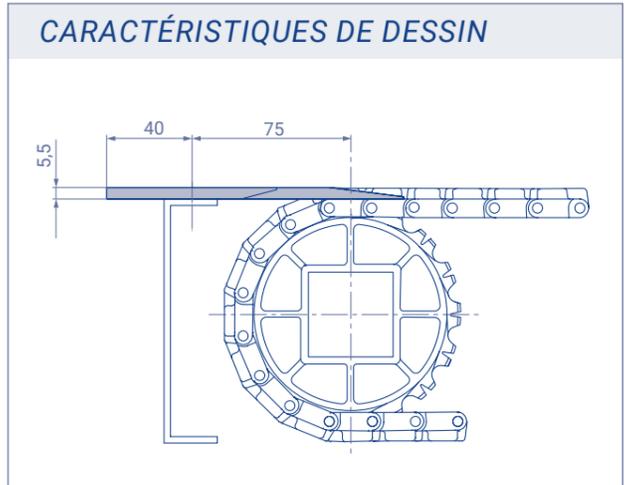
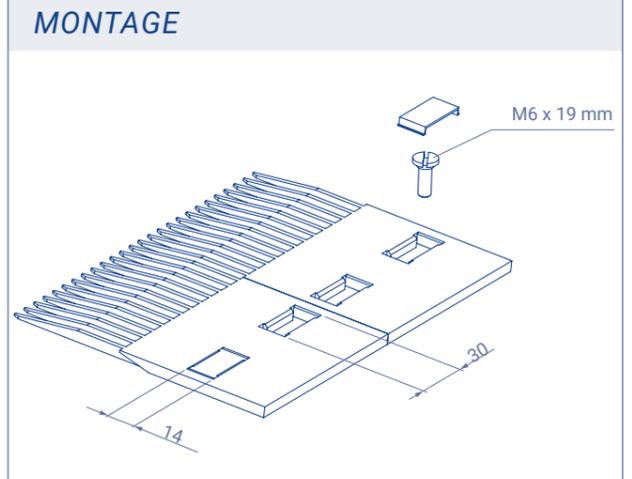
Les peignes de transfert ont été dessinés pour être utilisés avec la surface Raised Rib dans des applications de jonction de lignes où il est nécessaire de réaliser le transfert du produit.

Ils sont fabriqués en nylon et acétal avec 13 dents qui se cachent entre les nervures surélevées du tapis permettant le mouvement continu du produit au fur et à mesure que le tapis est engrené, en évitant l'utilisation des plaques de transfert qui donnent des problèmes de chutes du produit.

Les peignes de transferts ont deux logements de rétention qui permettent des petits déplacements pour un meilleur ajustement avec le tapis. Ces logements sont disposés de façon à réduire au minimum les vibrations produites par l'enroulement du tapis sur les pignons.

Ils s'installent facilement sur la structure du convoyeur avec une vis dans chaque logement.

Matériaux/couleurs	N° de dents	N° de percements
Nylon / Noir	13	2
Acétal / Gris		



Série A24

Deux des préoccupations les plus importantes sur le marché des bandes transporteuses sont : obtenir une traction sûre et un nettoyage facile. Chez Eurobelt, nous avons développé la série A24 en pensant que ces deux défis technologiques seraient rigoureusement relevés.

La série A24 a un entraînement direct sur deux faces inclinées avec une grande surface de contact avec le pignon, ce qui offre des conditions de poussée optimales et en fait l'une des courroies de transmission les plus fiables du marché.

La conception spéciale de cette série facilite l'accès aux parties les plus difficiles à nettoyer. C'est pourquoi elle a été conçue avec des extrémités ouvertes, des surfaces de travail et de retour complètement lisses, des ouvertures dans les zones de charnière et des engrenages avec de grands trous arrondis pour un nettoyage facile et complet.

 Pas tapis	24 mm
 Largeur tapis	Multiples de 10 mm
 Diamètre axe	4,6 mm
 Système de traction	Central
 Ø min rouleau rotation directe	35 mm
 Ø min rouleau rotation inverse	100 mm

Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Flat Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1283	5,80	+1 a +104	B - A	0%	11 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	350	6,14	-50 a +65	A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	2000	8,75	+1 a +90	A			
PE-Polyéthylène		1699	8,78	-40 a +65	A				
Flush Grid	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	753	4,72	+1 a +104	B - A	30% [9,5 x 3] mm	11 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	260	4,99	-50 a +65	* ¹			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	1850	7,05	+1 a +90	A			
PE-Polyéthylène		1414	7,07	-40 a +65	A				
Raised Rib	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	950	6,53	+1 a +104	* ¹	30% Maximum [9,5 x 3] mm	17 mm	Plaquette
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	1850	9,86	+1 a +90	* ¹			
		PE-Polyéthylène	1700	9,89	-40 a +65	* ¹			

¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

¹Consulter le tableau en couleur : Page 176

 Caractéristiques spécifiques

	Surface de contact	Indent	Espacement des rangées en caoutchouc	Niveau de dureté du caoutchouc	Espacement des rangées en Trian	Largeur de la roulette	Matériau de la roulette	Diamètre de la roulette	Pas de roulettes
Raised Rib	30%								

Série A24

**Flat Top**

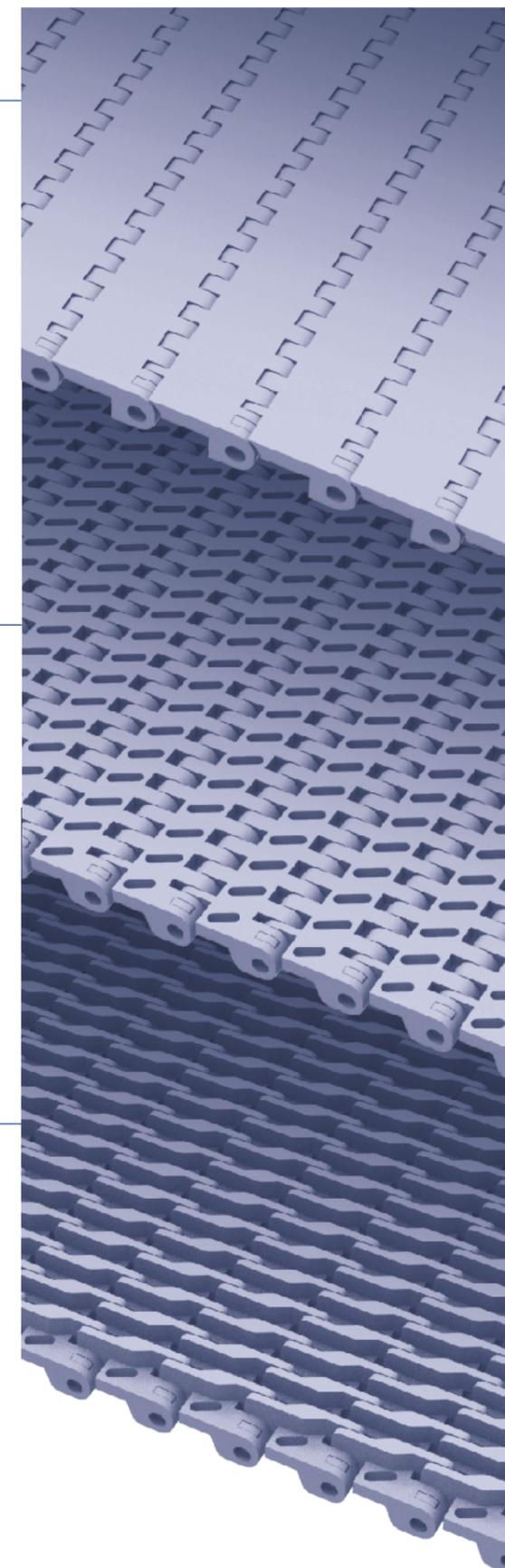
Sa surface complètement lisse, dessus comme dessous, permet de conduire l'eau d'une extrémité à l'autre et ainsi d'éliminer la saleté facilement et rapidement. Ses extrémités totalement ouvertes augmentent l'efficacité de son nettoyage, ce qui permet de travailler dans des conditions sanitaires optimales.

**Flush Grid**

Il présente des perforations ovales de 9,5 x 3 mm qui lui confèrent une surface ajourée à 30 %. Ce modèle est utilisé dans des applications légères et lorsqu'il est nécessaire de drainer des liquides ou de créer un flux d'air, comme dans le cas du dégivrage ou du séchage des produits.

**Raised Rib**

Il a été conçu principalement pour être utilisé avec des peignes de transfert. Il comporte des nervures qui, dépassant du module de 6 mm, offrent une plus grande résistance ainsi qu'un meilleur glissement du produit sur la surface du tapis transporteur.



PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
7	55,31	20	-	20
13	100,25	40	1,5	40
20	153,41	40-60	1,5	40
25	191,48	40-60-90	1,5	40

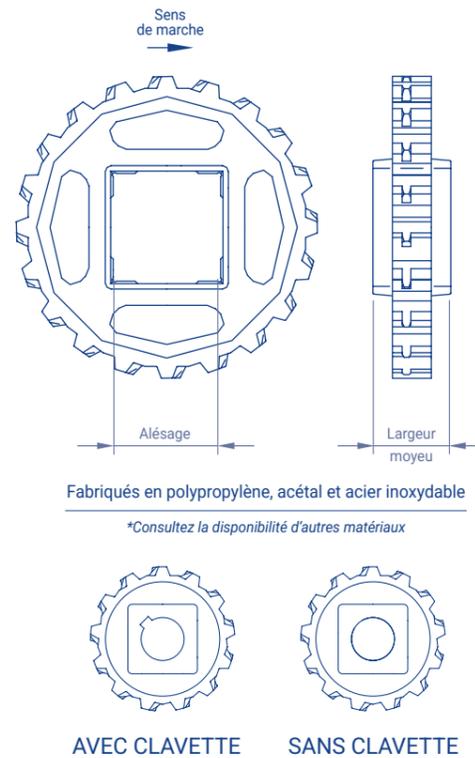
*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé

CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.



DONNÉES DE CONSTRUCTION

TABLEAU DE PIGNONS ET GLISSIÈRES

Pour calculer la quantité minimale nécessaire de pignons, tant sur l'arbre d'entraînement que sur celui de renvoi, on doit utiliser la formule suivante:

$$\text{Quantité minimale} = \frac{\text{Largeur du tapis (mm)}}{100 \text{ mm}}$$

Le nombre de pignons doit être toujours impair.

Pour calculer le nombre de supports il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

L'espacement des supports sur le brin porteur ne doit pas excéder 150 mm, ni 300 mm sur le brin de retour.

Largeur nominale du tapis (mm)		Quantité minimale de pignons par arbre	Quantité minimale de glissières	
			Brin porteur	Brin retour
40	100	1	2	2
110	300	3	2	2
310	500	5	4	3
510	700	7	6	4
710	900	9	8	5
910	1100	11	10	6
1110	1300	13	12	7
1310	1500	15	14	8
1510	1700	17	16	9
1710	1900	19	18	11
1,910	2100	21	20	12
2110	2300	23	22	13
2310	2500	25	24	14
2510	2700	27	26	15

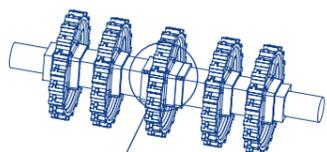
CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants



AISI 316
Acier
inoxydable

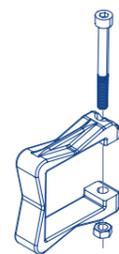
Alésage pour arbre carré	Vis
20	M5x5
40	M6x6
60	M6x6
90	M6x6



Zona de tracción

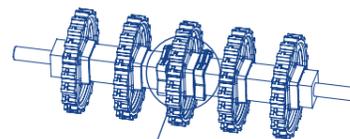
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants

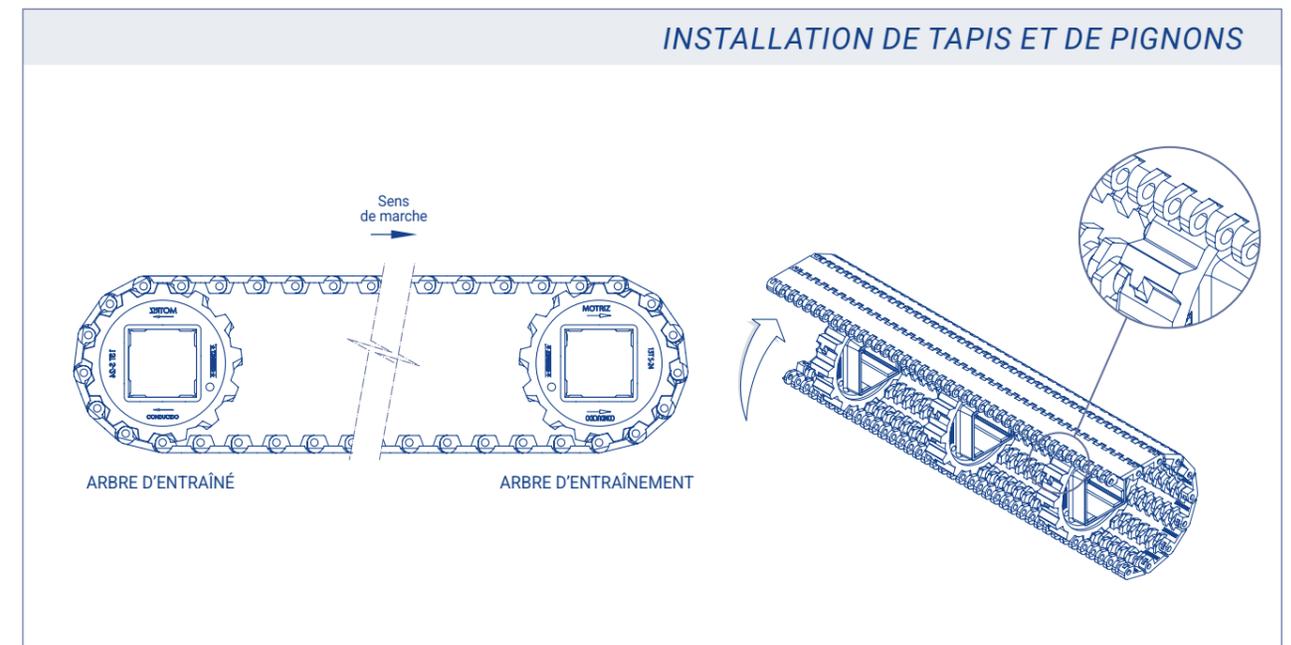


Acétal
Haute résistance

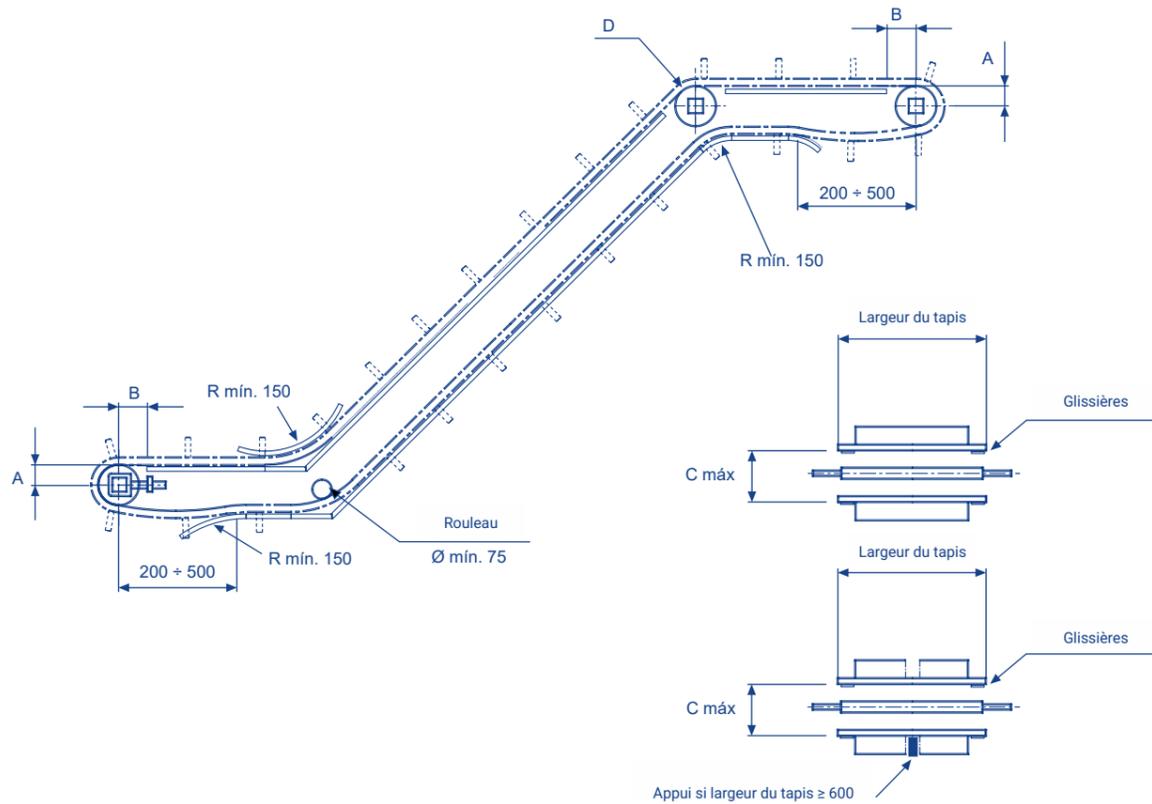
Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



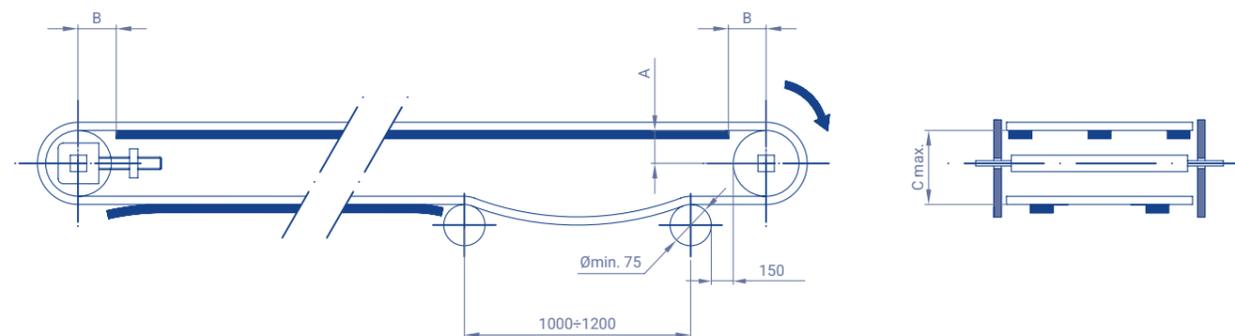
INSTALLATION DE TAPIS ET DE PIGNONS



CONVOYEUR ÉLÉVATEUR À TASSEAUX



CONVOYEUR HORIZONTAL



[A] Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.

[B] Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.

[C] Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.

[D] Si on utilise des pignons dans l'axe d'inflexion ne pas fixer le pignon central.

[R] Ce rayon devra être aussi grand que permis par l'application afin de réduire l'usure au minimum (min.150). Consultez ce rayon pour les tapis à rives latérales.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
7	55,31	22	25	55
13	100,25	46	40	100
20	153,41	72	50	155
25	191,48	91	60	195

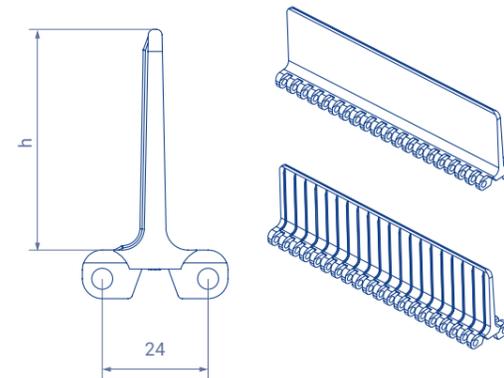
TASSEAUX

Accessories	Hauteur (h)	Matériaux
Tasseau droit lisse + anti-adhérent	25 50	Polypropylène Polyéthylène Acétal
Tasseau courbe	45	Polypropylène Polyéthylène Acétal

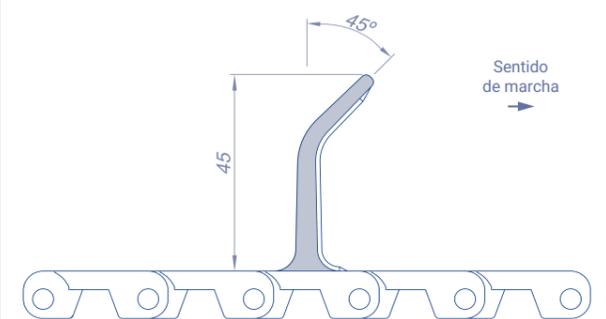
Les tasseaux sont des accessoires en plastique placés transversalement sur la bande. Ils sont utilisés pour pousser le produit vers le haut, vers le bas ou pour l'accompagner, l'empêchant ainsi de glisser sur le tapis. Leurs faces antiadhésives ont des bords qui dépassent de la surface, ce qui empêche le produit de coller au tapis.

Ils ont deux faces, lisse et antiadhérente, qui peuvent être utilisées dans les deux sens en fonction des besoins. La face antiadhésive a des bords qui dépassent de la surface, empêchant le produit de coller. Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

TASSEAU DROIT LISSE + ANTI-ADHÉRENT

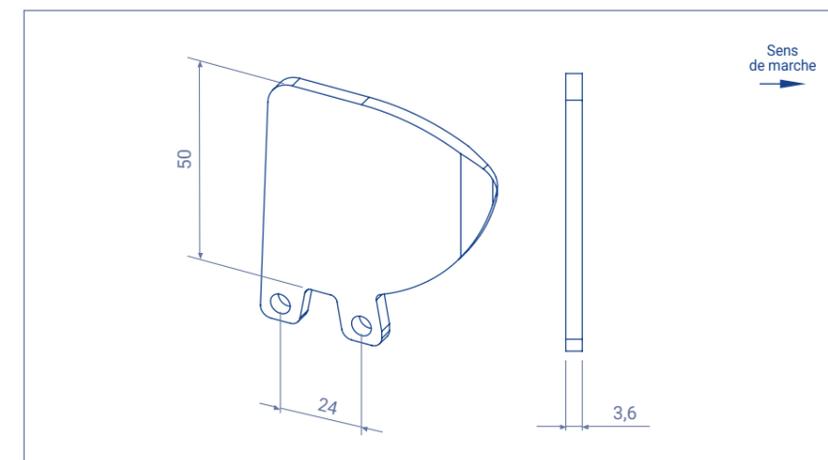


TASSEAU COURBE



Des tasseaux courbes sont disponibles pour les applications où il est nécessaire d'utiliser la capacité maximale du tasseau sur des pentes raides.

RIVES LATÉRALES



Les rives latérales sont des accessoires en plastique qui agissent comme des côtés du tapis tout en accompagnant le mouvement. Elles sont insérées dans la structure du tapis pour contenir le produit, éviter les déversements latéraux et prévenir les frictions avec la structure même du convoyeur.

Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

Hauteur (h)	Matériaux
50	Polypropylène Polyéthylène Acétal

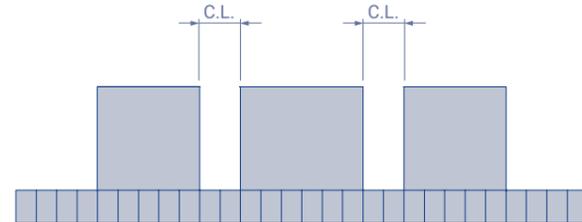
DONNÉES TECHNIQUES: TASSEaux ET RIVES LATÉRALES

TAPIS AVEC TASSEaux



Indent = Multiples de 10 mm (minimum 30 mm)
Espace entre tasseaux = Multiples de 48 mm

TAPIS AVEC DES COUPES LONGITUDINALES



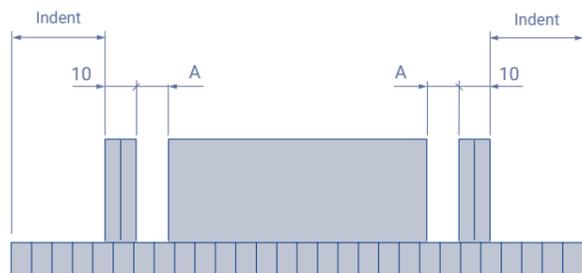
Coupe longitudinale tasseau = Multiples de 10 mm (minimum 30 mm)

TAPIS AVEC RIVES LATÉRALES



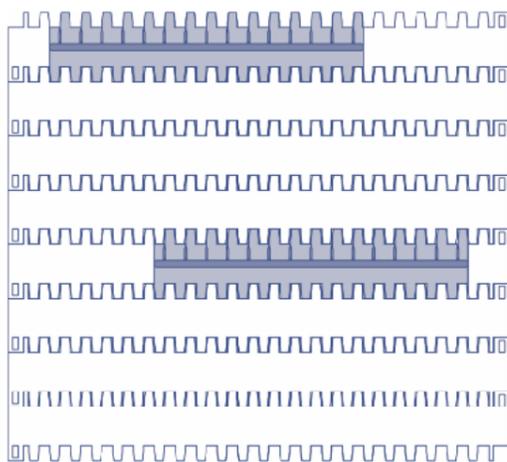
Indent = Multiples de 10 mm (minimum 30 mm)
Multiples de 10 + 5 mm (minimum 25 mm)

TAPIS AVEC TASSEaux ET RIVES LATÉRALES

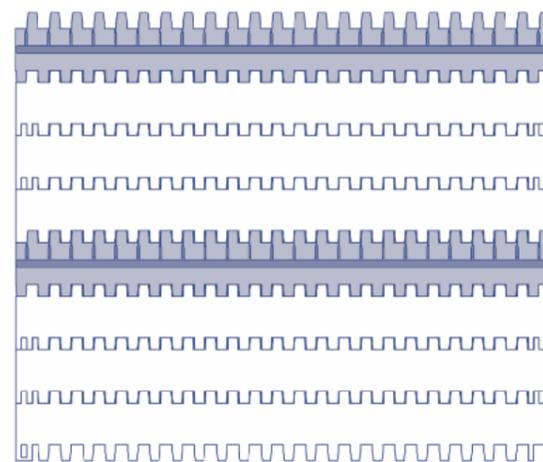


Indent = Multiples de 10 mm (minimum 30 mm). A = 10 mm
Multiples de 10 + 5 mm (minimum 25 mm). A = 5 mm

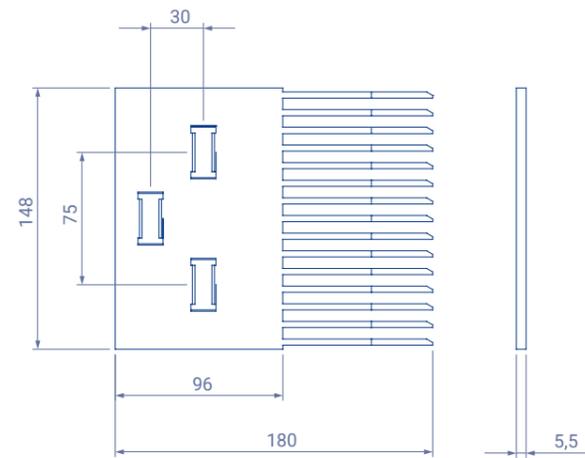
TAPIS AVEC DES TASSEaux EN ZIG-ZAG



TAPIS AVEC DES TASSEaux, SANS RETRAIT LATÉRAL



PEIGNES DE TRANSFERT



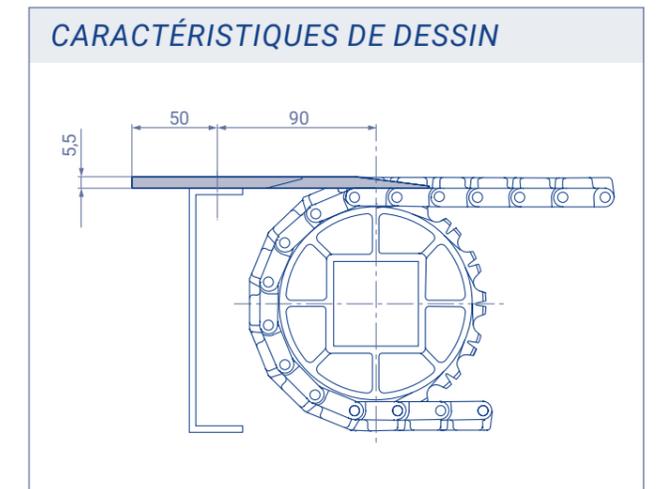
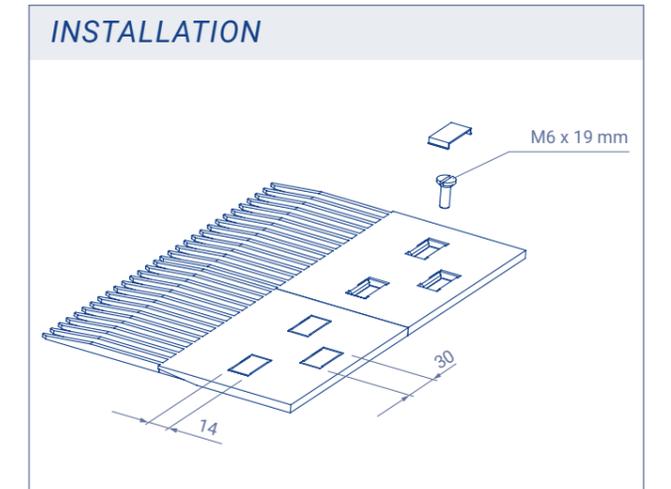
Les peignes de transfert ont été dessinés pour être utilisés avec la surface Raised Rib dans des applications de jonction de lignes où il est nécessaire de réaliser le transfert du produit.

Ils sont fabriqués en nylon et acétal avec 13 dents qui se cachent entre les nervures surélevées du tapis permettant le mouvement continu du produit au fur et à mesure que le tapis est engrené, en évitant l'utilisation des plaques de transfert qui donnent des problèmes de chutes du produit.

Les peignes de transferts ont deux logements de rétention qui permettent des petits déplacements pour un meilleur ajustement avec le tapis. Ces logements sont disposés de façon à réduire au minimum les vibrations produites par l'enroulement du tapis sur les pignons.

Ils s'installent facilement sur la structure du convoyeur avec une vis dans chaque logement.

Matériaux/ couleurs	N° de dents	N° de percements
Nylon / Noir	15	3
Acétal / Gris		



Série E30

Avec un pas intermédiaire de 30 mm, il est particulièrement adapté au transport et au lavage de produits de petite et moyenne taille, ce qui en fait l'un des tapis les plus polyvalents du marché.

La traction est assurée par la partie centrale des modules, ce qui permet de l'utiliser comme tapis bidirectionnel.

Son extraordinaire flexibilité combinée à une grande résistance lui permet d'atteindre des longueurs de convoyage importantes.

 Pas tapis	30 mm
 Largeur tapis	Multiples de 10 mm
 Diamètre axe	4,6 mm
 Système de traction	Central
 Ø min rouleau rotation directe	45 mm
 Ø min rouleau rotation inverse	100 mm

Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Flat Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1100	5,31	+1 a +104	B - G - A	0%	10 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	600	5,62	-50 a +65	N - A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	2250	7,93	+1 a +90	A			
PE-Polyéthylène		1920	7,96	-40 a +65	A				
Perforated Flat Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1000	5,01	+1 a +104	B - A	17% [8 x 2] - [5 x 2] mm	10 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	600	5,20	-50 a +65	N			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	2250	7,33	+1 a +90	A			
PE-Polyéthylène		1920	7,36	-40 a +65	A				
Flush Grid	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1100	3,71	+1 a +104	B - G - A	41% Maximum [8 x 7,7] mm	9 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	600	4,00	-50 a +65	N - A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	2250	5,60	+1 a +90	A			
PE-Polyéthylène		1920	5,63	-40 a +65	A				
Open Grid	PE-Polyéthylène	PP-Polypropylène	1100	3,93	+1 a +104	B - A	41% Maximum [8 x 7,7] mm	9 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	600	4,24	-50 a +65	N			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	2250	5,88	+1 a +90	* ¹			
PE-Polyéthylène		1920	5,91	-40 a +65	* ¹				
Raised Rib	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1100	5,44	+1 a +104	G	41% Maximum [8 x 7,7] mm	15 mm	Plaquette
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	2250	8,30	+1 a +90	A			
		PE-Polyéthylène	1920	8,33	-40 to +65	A			

¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

¹Consulter le tableau en couleur : Page 176

Caractéristiques spécifiques

Surface de contact	Indent	Espacement des rangées en caoutchouc	Matériaux du tapis	Plage de température	Niveau de dureté et couleur du caoutchouc	Couleur du tapis	Largeur de la roulette	Matériau de la roulette	Diamètre de la roulette	Pas de roulettes
Raised Rib	29%									

Série E30



Flat Top

Compte tenu de sa configuration en surface pleine, ce tapis transporteur est approprié pour les applications ne nécessitant pas de drainage à travers le tapis et/ou lorsque le produit à transporter est petit. Surface complètement lisse pour éviter les renversements de produit et par conséquent le blocage de la ligne.



Perforated Flat Top

Surface ajourée à 17 %, complètement lisse et dotée de petits trous droits en forme de grille sans obstacles structurels. Ce tapis transporteur est approprié pour des applications nécessitant un drainage à travers le tapis et lorsque le produit à transporter est petit.



Flush Grid

Configuration en forme de grille avec une zone ajourée à 41 % et une surface complètement lisse. Ce tapis transporteur est idéal pour les applications nécessitant un drainage à travers le tapis, ce qui évite toute accumulation de particules sur sa surface.



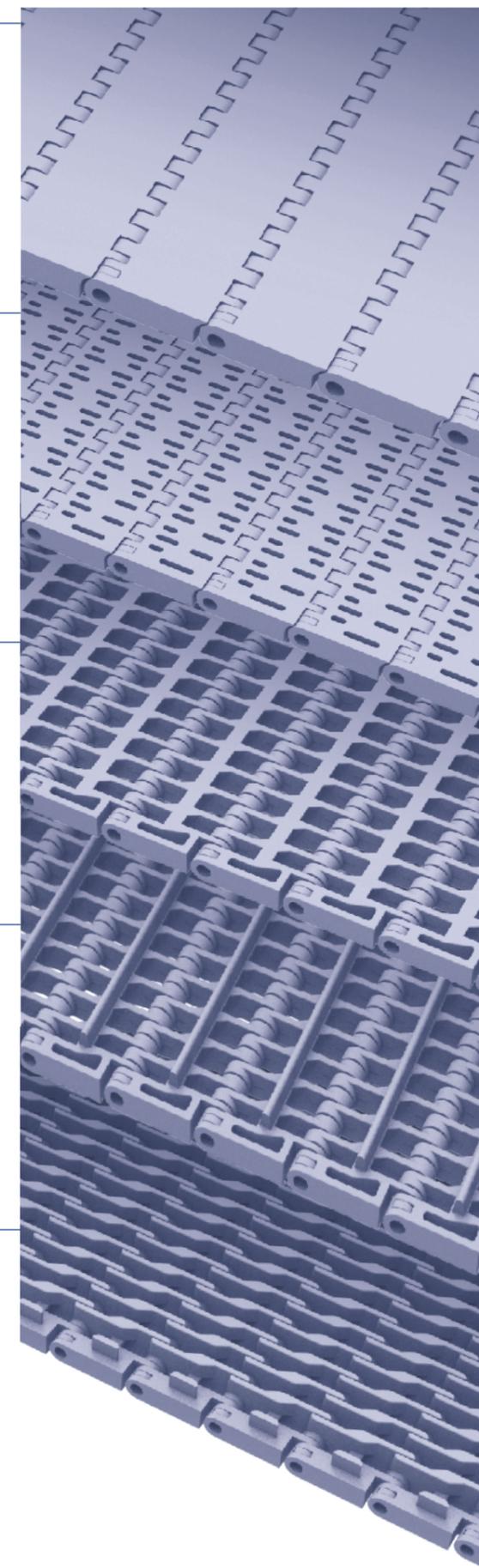
Open Grid

Il est utilisé pour les produits en vrac sur des plans inclinés chaque fois que l'utilisation de tasseaux conventionnels n'est pas possible. Ses minitasseaux réduisent la surface de contact entre le produit et le tapis, diminuant l'adhérence dans des processus tels que le givrage du poisson et le transport de poisson congelé.



Raised Rib

Sa configuration à nervures surélevées, permet de réaliser des transferts de produit à l'aide de peignes de transfert. Le renforcement central de leurs nervures augmente leur durabilité et réduit également leur distance, permettant ainsi l'entrée latérale de boîtes de conserve, bocaux en verre ou de récipients en général, en évitant leur renversement et en réduisant le renversement de la ligne, ainsi que l'endommagement de la surface du tapis et des pignons, et les arrêts continus dans le processus des lignes.



Avec un pas intermédiaire de 30 mm, il est particulièrement adapté au transport et au lavage de produits de petite et moyenne taille, ce qui en fait l'un des tapis les plus polyvalents du marché.

La traction est assurée par la partie centrale des modules, ce qui permet de l'utiliser comme tapis bidirectionnel.

Son extraordinaire flexibilité combinée à une grande résistance lui permet d'atteindre des longueurs de convoyage importantes.

 Pas tapis	30 mm
 Largeur tapis	Multiples de 10 mm
 Diamètre axe	4,6 mm
 Système de traction	Central
 Ø min rouleau rotation directe	45 mm
 Ø min rouleau rotation inverse	100 mm

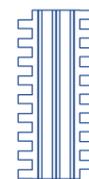
Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Trian Friction	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	*	*	+1 a +104	B - G	0%	15	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	*	*	-50 a +65	N			
Flat Friction	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	*	*	+1 a +104	B - G	0%	15	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	*	*	-50 a +65	N			
Arrow Friction	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	*	*	+1 a +104	B - G	0%	15	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	*	*	-50 a +65	* ¹			
Sliding Rollers	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	En fonction de la largeur de l'espacement des rouleaux. Consulter.	*	+1 a +104	B - G - A	*	*	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène		*	-50 a +65	N - A			
	POM -Acétal	PE-Polyéthylène		*	+1 a +90	A			
Wave Embedded	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1100	4,65	+1 a +104	G	0%	10 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	1030	4,98	-50 a +65	* ¹			
		POM-Acétal	1160	5,23	-40 a +65	* ¹			

¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir
¹Consulter le tableau en couleur : Page 176

Caractéristiques spécifiques

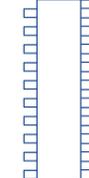
Surface de contact	Indent	Espacement des rangées en caoutchouc	Matériaux du tapis	Plage de température	Niveau de dureté et couleur du caoutchouc	Couleur du tapis	Largeur de la roulette	Matériau de la roulette	Diamètre de la roulette	Pas de roulettes
Trian Friction	Multiples de 10 mm Minimum de 30 mm	Multiples de 30 mm	PP-Polypropylène	+1 a +104	Shore A35 - Gris	B				
			PE-Polyéthylène	-50 a +65	Shore A45 - noir*	G				
Flat Friction	Multiples de 10 mm Minimum de 30 mm	Multiples de 30 mm	PP-Polypropylène	+1 a +104	Shore A60 - beige	B				
					Shore A35 - Gris	G				
					Shore A45 - noir*	B				
Arrow Friction	Multiples de 10 mm Minimum de 30 mm	Multiples de 30 mm	PP-Polypropylène	+1 a +104	Shore A60 - beige	N				
					Shore A35 - Gris	B				
Sliding Rollers							4,9 mm	Acetal	15 mm	Multiples de 30 mm

*Non valable pour le contact direct avec des aliments.



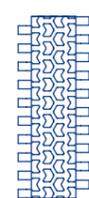
Trian Friction

Conçu avec des modules fabriqués en caoutchouc qui sont insérés entre eux, afin d'obtenir de bonnes caractéristiques de friction. Ses élévations triangulaires disposées transversalement permettent une adhérence maximale et un nettoyage facile.
 Spécialement conçu pour le transport ascendant ou descendant de boîtes et de récipients.



Flat Friction

Conçu avec des modules fabriqués en caoutchouc qui sont insérés entre eux, afin d'obtenir de bonnes caractéristiques de friction. Des élévations plates aux coins arrondis permettent une adhérence maximale des produits.
 Spécialement conçu pour le transport ascendant ou descendant de boîtes et de récipients.



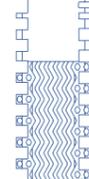
Arrow Friction

Conçu avec des modules fabriqués en caoutchouc insérés entre eux, afin d'obtenir de bonnes caractéristiques de friction. Ses élévations en forme de flèches inversées s'imbriquent pour une adhérence maximale sur les fortes inclinaisons.
 Spécialement conçu pour le transport ascendant ou descendant de boîtes et de récipients.



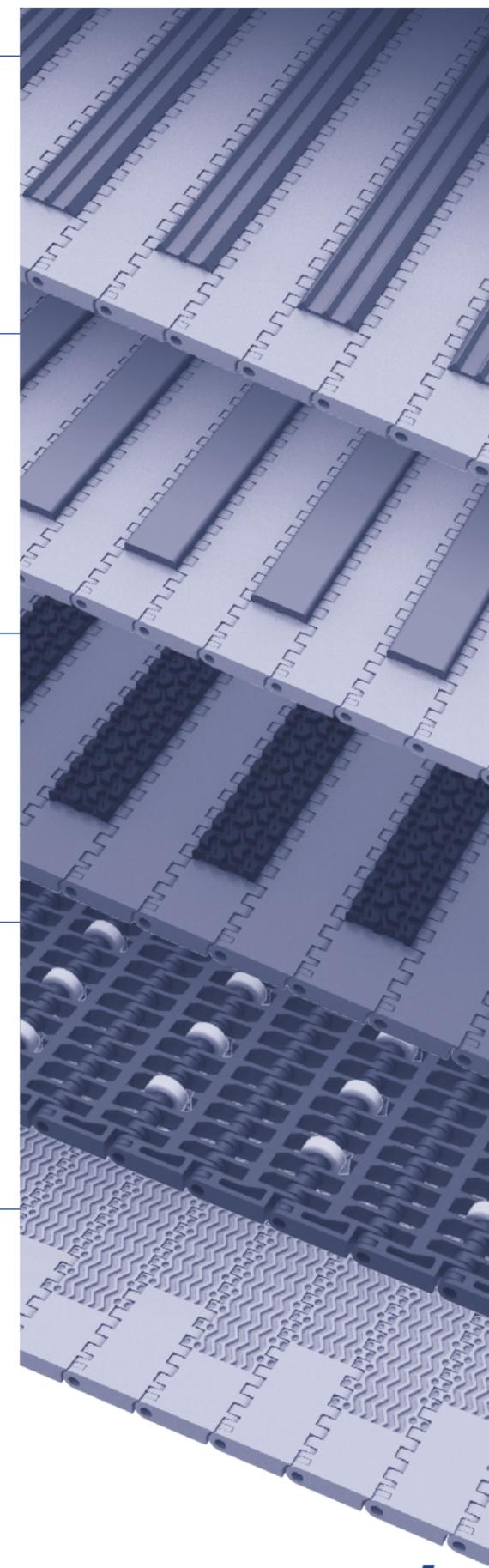
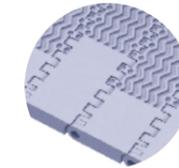
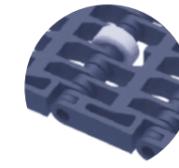
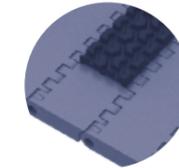
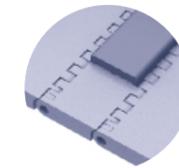
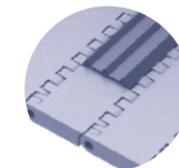
Sliding Rollers

Des roulettes insérées à la surface du tapis tournent sur elles-mêmes lorsque la charge s'accumule et évitent les écrasements et les usures sur la base du produit.
 Ce tapis transporteur est conçu principalement pour résoudre les problèmes de transport de boîtes et/ou de récipients.



Wave Embedded

Sa surface est spécialement conçue pour le transport de produits très malléables. Sa surface FLAT TOP pleine à vagues intégrées permet au produit d'y être moulé et de mieux y adhérer sans rester collé, et facilite le nettoyage.

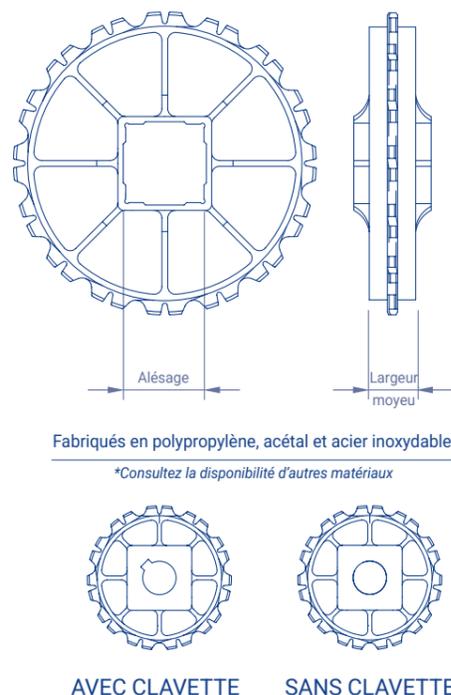


PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
6	60	25	-	24
9	87,70	25 - 40	1 - 1,5	24
11	106,50	40	1,5	40
14	134,82	40	1,5	40
16	153,50	40 - 60	1,5 - 2,5	40
18	172,76	40 - 60	1,5 - 2,5	40
20	191,50	40 - 60 - 90	1,5	40

*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé



CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

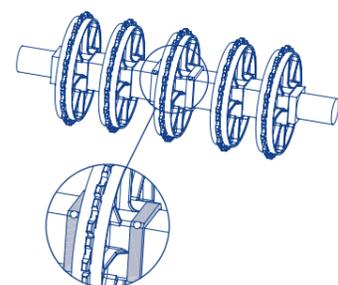
CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants



AISI 316
Acier
inoxydable

Alésage pour arbre carré	Vis
25	M5x5
25	M5x5
40	M6x6
60	M6x6
90	M6x6



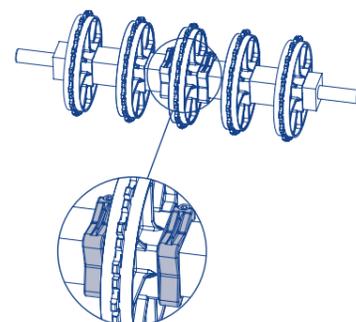
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants



Acétal
Haute résistance

Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



DONNÉES DE CONSTRUCTION

TABLEAU DE PIGNONS ET GLISSIÈRES

Largeur nominale du tapis (mm)	Quantité minimale de pignons par arbre	Quantité minimale de glissières	
		Brin porteur	Brin retour
40	100	1	2
110	300	3	2
310	500	5	3
510	700	7	4
710	900	9	5
910	1100	11	6
1110	1300	13	7
1310	1500	15	8
1510	1700	17	9
1710	1900	19	11
1910	2100	21	12
2110	2300	23	13
2310	2500	25	14
2510	2700	27	15
2710	2900	29	16
2910	3100	31	17
3110	3300	33	18
3310	3500	35	19
3510	3700	37	21

Pour calculer la quantité minimale nécessaire de pignons, tant sur l'arbre d'entraînement que sur celui de renvoi, on doit utiliser la formule suivante:

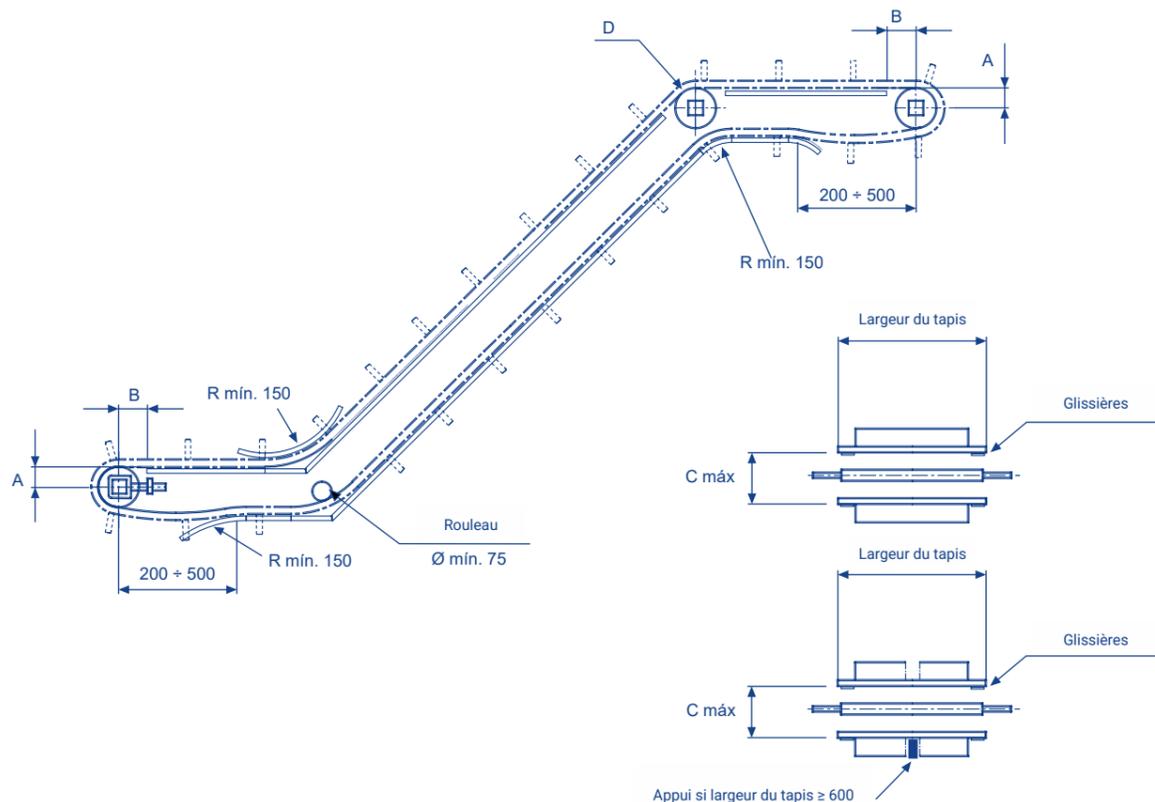
$$\text{Quantité minimale} = \frac{\text{Largeur du tapis (mm)}}{100 \text{ mm}}$$

Le nombre de pignons doit être toujours impair.

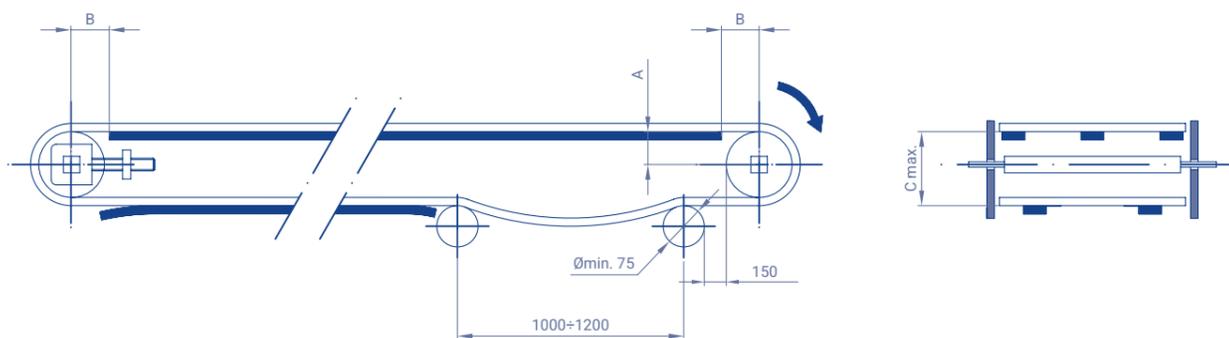
Pour calculer le nombre de supports il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

L'espacement des supports sur le brin porteur ne doit pas excéder 150 mm, ni 300 mm sur le brin de retour.

CONVOYEUR ÉLÉVATEUR À TASSEAUX



CONVOYEUR HORIZONTAL



[A] Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.

[B] Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.

[C] Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.

[D] Si on utilise des pignons dans l'axe d'inflexion ne pas fixer le pignon central.

[R] Ce rayon devra être aussi grand que permis par l'application afin de réduire l'usure au minimum (min.150). Consultez ce rayon pour les tapis à rives latérales.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons..

N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
6	60	25	30	65
9	87,70	37	40	92
11	106,50	48	50	110
14	134,82	62	53	135
16	153,50	73	65	155
18	172,76	81	70	175
20	191,50	91	75	195

TASSEAUX

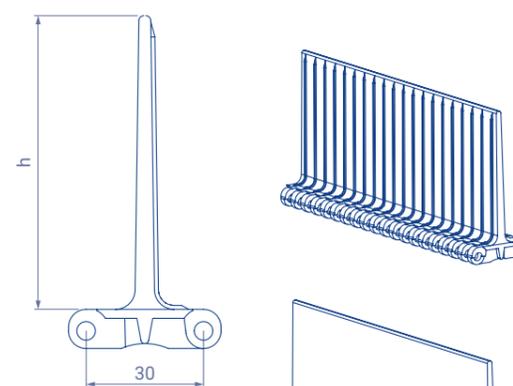
Accessories	Hauteur (h)	Matériaux
Tasseau droit lisse+ anti-adhérent	25 50 75	Polypropylène Polyéthylène Acétal
Tasseau anti-adhérent	25 50	Polypropylène Polyéthylène
Tasseau courbe	45 70	Polypropylène Polyéthylène Acétal

Les tasseaux sont des accessoires en plastique placés transversalement sur la bande. Ils sont utilisés pour pousser le produit vers le haut, vers le bas ou pour l'accompagner, l'empêchant ainsi de glisser sur le tapis.

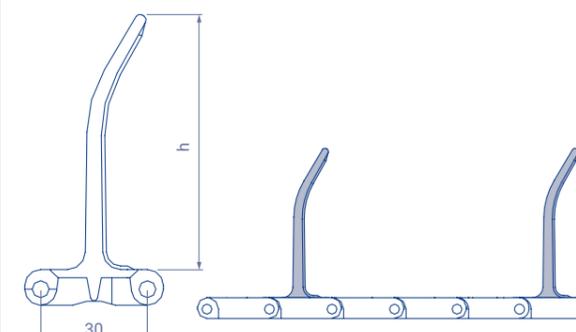
Leurs faces antiadhésives ont des bords qui dépassent de la surface, ce qui empêche le produit de coller au tapis.

Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

TASSEAU DROIT LISSE + ANTI-ADHÉRENT

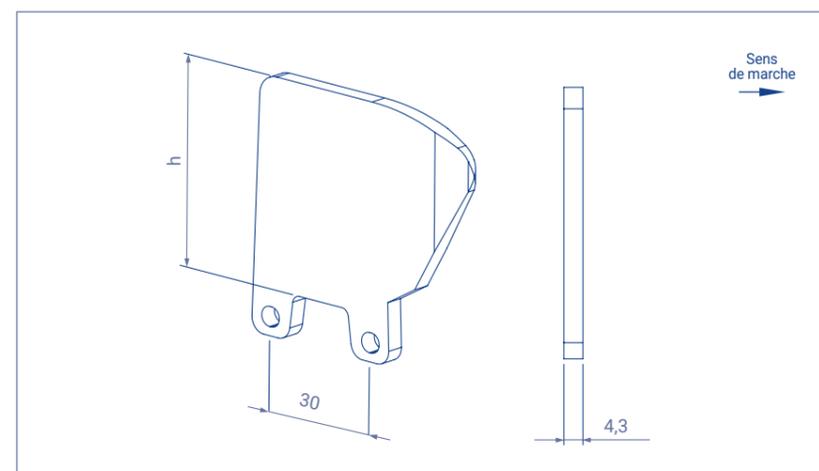


TASSEAU COURBE



Des tasseaux courbes sont disponibles pour les applications où il est nécessaire d'utiliser la capacité maximale du tasseau sur des pentes raides.

RIVES LATÉRALES



Les rives latérales sont des accessoires en plastique qui agissent comme des côtés du tapis tout en accompagnant le mouvement. Elles sont insérées dans la structure du tapis pour contenir le produit, éviter les déversements latéraux et prévenir les frictions avec la structure même du convoyeur.

Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

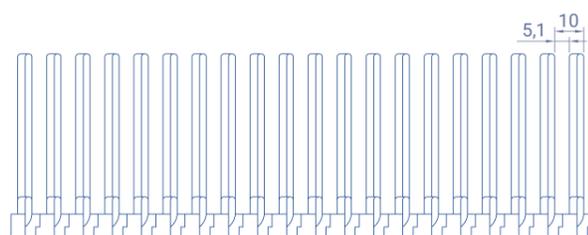
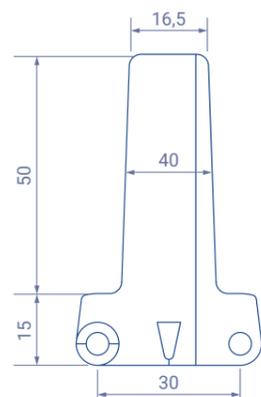
Hauteur (h)	Matériaux
50 75	Polypropylène Polyéthylène Acétal

TASSEAU SPÉCIFIQUE RAISED RIB

En utilisant ce système, le tapis passe à travers le peigne et le produit est décollé de bas en haut sans pressions ou dommages.

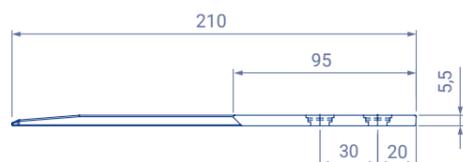
Cette combinaison unique de tapis Raised Rib et tasseau rainuré nous permet d'élever et transférer du produit en vrac ou emballé sans chutes ou pertes.

Possibilité de réduire la hauteur standard pour des applications spéciales.

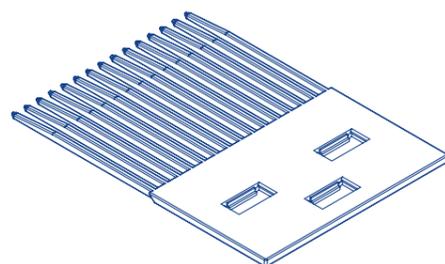
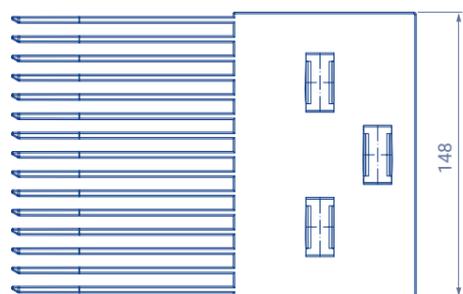


Accessories	Hauteur (h)	Matériaux
Tasseau rainuré	50	Acétal TPC

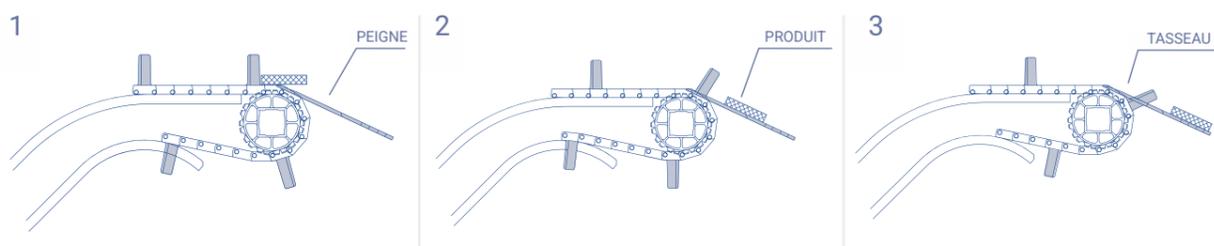
PEIGNES DE TRANSFERT SPÉCIFIQUE



Matériaux/ couleur	N° de dents	Dimensions
Acétal / Jaune	15	210 x 148



PROCESO



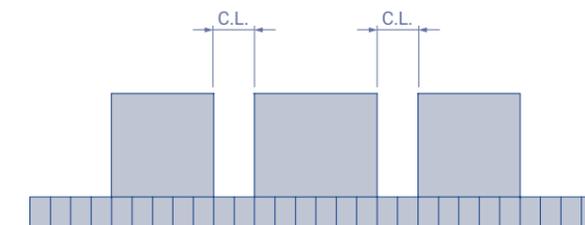
DONNÉES TECHNIQUES: TASSEaux ET RIVES LATÉRALES

TAPIS AVEC TASSEaux



Indent = Multiples de 10 mm (minimum 30 mm)
Espacement entre tasseaux = Multiples de 60 mm

TAPIS AVEC DES COUPES LONGITUDINALES



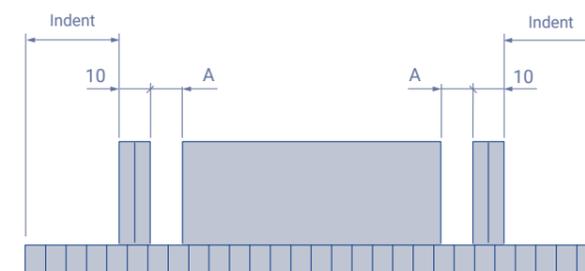
Coupe longitudinale tasseau = Multiples de 10 mm (minimum 30 mm)

TAPIS AVEC RIVES LATÉRALES



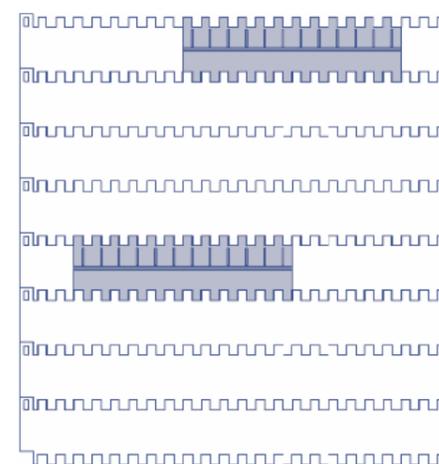
Indent = Multiples de 10 mm (minimum 20 mm)
Multiples de 10 + 5 mm (minimum 25 mm)

TAPIS AVEC TASSEaux ET RIVES LATÉRALES



Indent = Multiples de 10 mm (minimum 20 mm). A = 10 mm
Multiples de 10 + 5 mm (minimum 25 mm). A = 5 mm

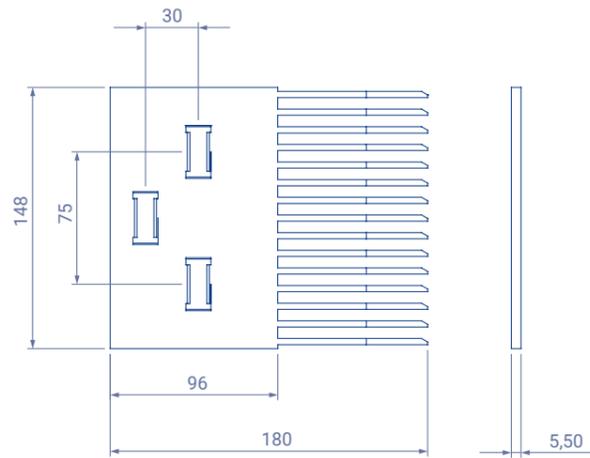
TAPIS AVEC DES TASSEaux EN ZIG-ZAG



TAPIS AVEC DES TASSEaux, SANS RETRAIT LATÉRAL



PEIGNES DE TRANSFERT



Les peignes de transfert ont été dessinés pour être utilisés avec la surface Raised Rib dans des applications de jonction de lignes où il est nécessaire de réaliser le transfert du produit.

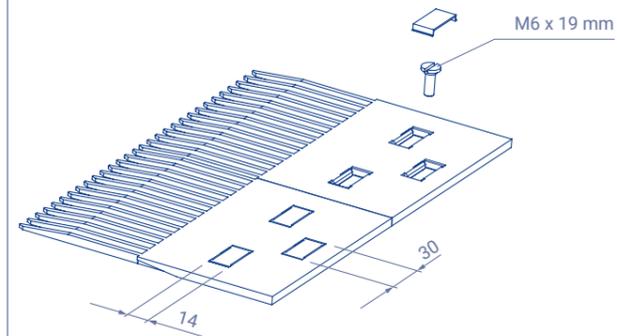
Ils sont fabriqués en nylon et acétal avec 15 dents qui se cachent entre les nervures surélevées du tapis permettant le mouvement continu du produit au fur et à mesure que le tapis est engrené, en évitant l'utilisation des plaques de transfert qui donnent des problèmes de chutes du produit.

Les peignes de transferts ont trois logements de rétention qui permettent des petits déplacements pour un meilleur ajustement avec le tapis. Ces logements sont disposés de façon à réduire au minimum les vibrations produites par l'enroulement du tapis sur les pignons.

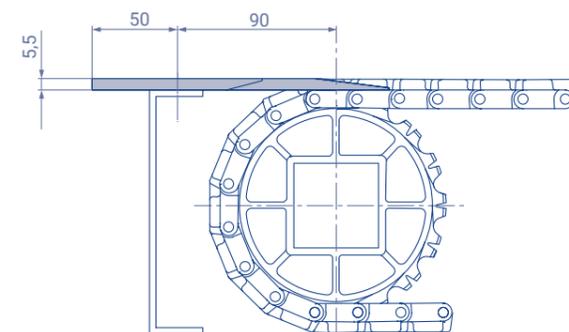
Ils s'installent facilement sur la structure du convoyeur avec une vis dans chaque logement.

Matériaux/ couleurs	N° de dents	N° de percements
Nylon / Noir	15	3
Acétal / Gris		

INSTALLATION



CARACTÉRISTIQUES DE DESSIN



Série E30 Flush Grid
Secteur poisson



Série E30 Sliding Rollers
Secteur emballage



Série E30 Flat Top
Secteur mise en conserve



Série E30 Flush Grid
Secteur légumes



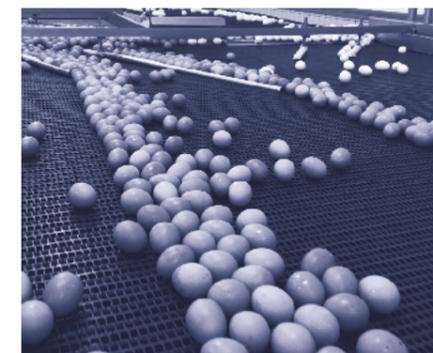
Série E30 Open Grid
Secteur emballage



Série E30 Raised Rib
Secteur snack



Série E30 Flush Grid
Secteur pâtisserie



Série E30 Flush Grid
Secteur volaille

Série E31

L'utilisation du Flat Top pour transfert latéral de la série 31 permet d'effectuer des transferts latéraux dynamiques à 90° sans utiliser de peignes de transfert.

Une de ses extrémités est biseautée pour rapprocher les tapis qui interviennent dans le transfert et ses pattes inférieures maintiennent aligné le tapis.

Ce tapis a été dessiné pour les applications où il est nécessaire d'éviter la rétention de récipients sur la zone de transfert et obtenir un plus grand rendement dans le mouvement des produits.

 Pas tapis	30 mm
 Largeur tapis	152,4 mm
 Diamètre axe	4,6 mm
 Système de traction	Central
 Ø min rouleau rotation directe	45 mm
 Ø min rouleau rotation inverse	100 mm

Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg)	Poids mètre linéaire (kg)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Lateral Transfer Flat Top	POM -Acétal	Nylon	360	1,06	-40 a +90	A	0%	10 mm	Plaquette
	POM -Acétal	PBT	380	1,07	-40 a +90	A			

¹ Consulter le tableau en couleur : Page 176

Série E32

Le modèle Flat Top a un pas de 30 mm et une géométrie monobloc avec des largeurs de 82,5 - 114,3 - 152,4 - 190,5 mm.

Les tapis à module unique EUROBELT E32 sont plus silencieux et ont des coûts d'entretien inférieurs à ceux des chaînes à charnières typiques. De plus, comme ils ne nécessitent aucun lubrifiant pour leur fonctionnement normal, leur rentabilité est assurée.

Idéal en lignes parallèles à différentes vitesses pour une évacuation rapide du produit des poumons d'accumulation.

De plus, grâce aux matériaux spéciaux utilisés, ils peuvent être utilisés sur des convoyeurs à grande vitesse et avec accumulation.

 Pas tapis	30 mm
 Diamètre axe	4,6 mm
 Système de traction	Central
 Ø min rouleau rotation directe	45 mm
 Ø min rouleau rotation inverse	100 mm

Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg)	Poids mètre linéaire (kg)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Largeur tapis	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Flat Top	POM -Acétal	Nylon	180	0,68	-40 a +90	A	82,5	0%	10 mm	Plaquette
			250	0,95			114,3			
			340	1,26			152,4			
			420	1,58			190,5			
	POM -Acétal	PBT	180	0,70	-40 a +90	A	82,5	0%	10 mm	Plaquette
			250	0,97			114,3			
			340	1,29			152,4			
			420	1,61			190,5			

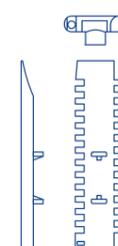
¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

¹ Consulter le tableau en couleur : Page 176

 Caractéristiques spécifiques

SÉRIES E31	Pattes inférieures
SÉRIES E32	8 mm

Série E31

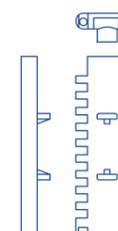


Lateral Transfer Flat Top Série E31

Avec une configuration totalement pleine et plane, ils se placent sur des convoyeurs intermédiaires pour effectuer des transferts dynamiques très doux à 90°. Possibilité d'utilisation à grande vitesse.



Surface intérieure



Flat Top Série E32

Sa disponibilité en quatre mesures assure une compatibilité totale avec les convoyeurs table-top du marché. De plus, grâce à sa surface totalement plane, il est idéal pour les applications nécessitant une grande stabilité à vitesse élevée, mais pas de drainage. Ses guides inférieurs permettent un alignement parfait.



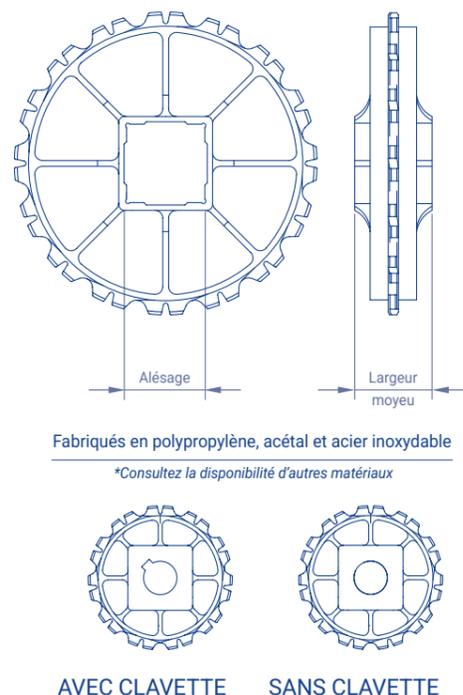
Surface intérieure

PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
9	87,70	25 - 40	1 - 1,5	24
11	106,50	40	1,5	40
14	134,82	40	1,5	40
16	153,50	40 - 60	1,5 - 2,5	40
18	172,76	40 - 60	1,5 - 2,5	40
20	191,50	40 - 60 - 90	1,5	40

*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé



CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

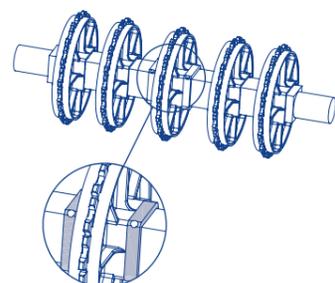
CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants



AISI 316
Acier
inoxydable

Alésage pour arbre carré	Vis
25	M5x5
25	M5x5
40	M6x6
60	M6x6
90	M6x6



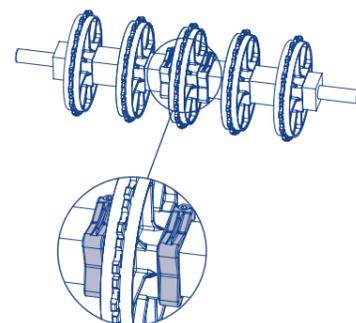
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants

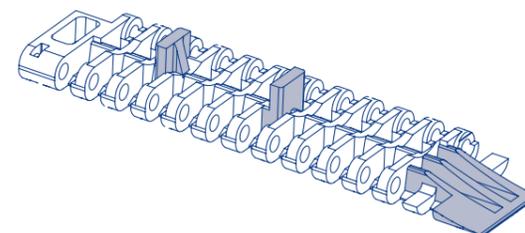


Acétal
Haute résistance

Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



TRANSFERTS PAR TAPIS

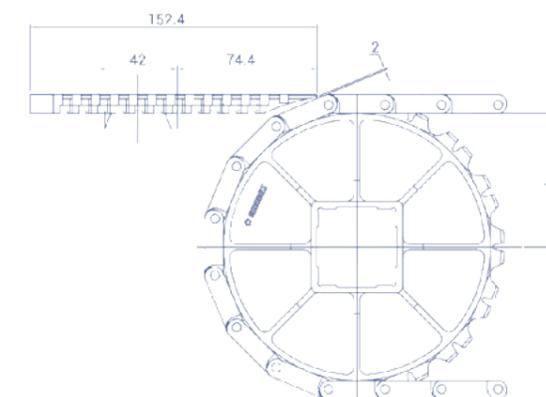
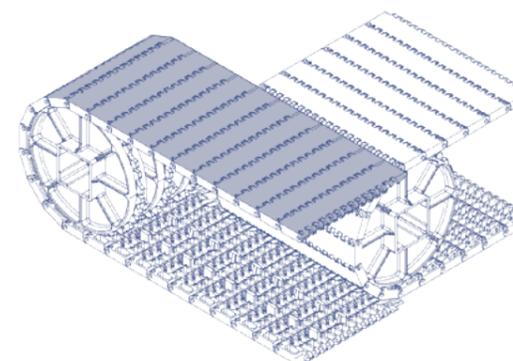


L'utilisation du Flat Top pour transfert latéral de la série 31 permet d'effectuer des transferts latéraux dynamiques doux.

Grâce à l'une de ses extrémités biseautées, il est possible de se rapprocher du convoyeur précédent. Disposée avec des goupilles inférieures pour son alignement parfait, cette bande nous permet de nous rapprocher le plus possible du convoyeur, car elle parvient à absorber et à dessiner la circonférence générée par celui-ci lorsqu'il tourne dans l'engrenage de livraison.

Ce tapis a été dessiné pour les applications où il est nécessaire d'éviter la rétention de récipients sur la zone de transfert et obtenir un plus grand rendement dans le mouvement des produits.

CARACTÉRISTIQUES DE DESSIN

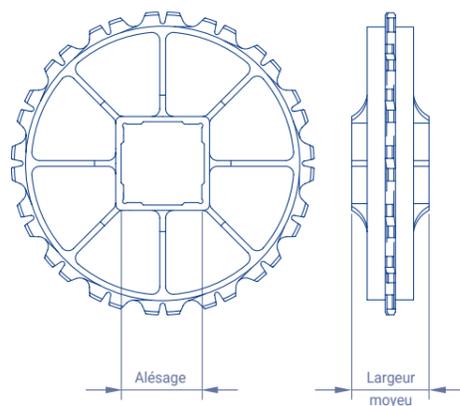


Série **E32**Série **E32****PIGNONS**

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.

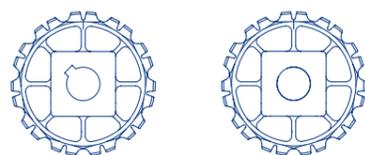
N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
9	87,70	25 - 40	1 - 1,5	24
11	106,50	40	1,5	40
14	134,82	40	1,5	40
16	153,50	40 - 60	1,5 - 2,5	40
18	172,76	40 - 60	1,5 - 2,5	40
20	191,50	40 - 60 - 90	1,5	40

*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé



Fabriqués en polypropylène, acétal et acier inoxydable

*Consultez la disponibilité d'autres matériaux



AVEC CLAVETTE

SANS CLAVETTE

CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

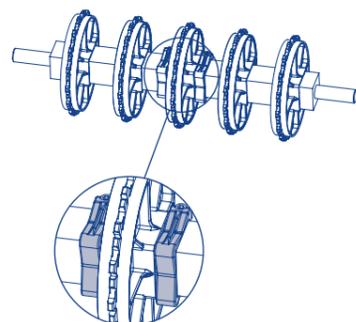
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants



Acétal
Haute résistance

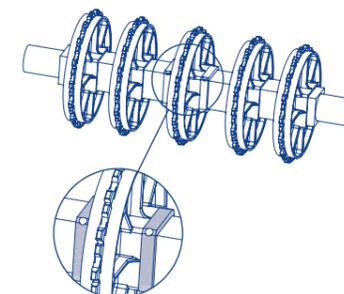
Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"

**CLIP DE BLOCAGE CLE**

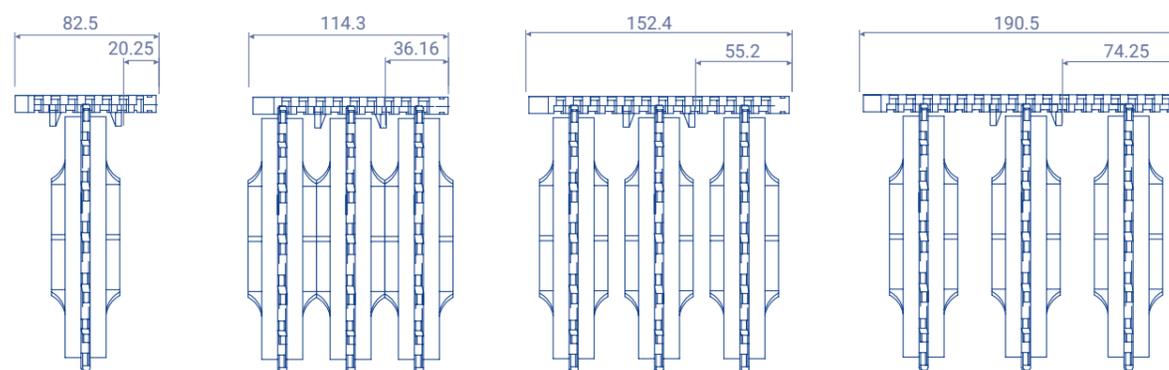
*Voir plus dans les accessoires courants



AISI 316
Acier
inoxydable



Alésage pour arbre carré	Vis
25	M5x5
25	M5x5
40	M6x6
60	M6x6
90	M6x6

MONTAGE

Série **E40**

L'un des tapis les plus résistants du marché grâce à sa conception spéciale et à sa grande robustesse.

Son pas de 40 mm minimise l'effet polygonal typique des tapis à grand pas, ce qui facilite le transfert des produits.

Sa structure solide, associée à un système d'entraînement central, lui permet de travailler avec des charges très lourdes et dans des conditions extrêmes.

	Pas tapis	40 mm
	Largeur tapis	Multiples de 10 mm
	Diamètre axe	6 mm
	Système de traction	Central
	Ø min rouleau rotation directe	55 mm
	Ø min rouleau rotation inverse	150 mm

Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Flat Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	3600	11,01	+1 a +104	B - G - A	0%	16 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	2730	11,34	-50 a +65	N - A			
	POM - Acétal	PP-Polypropylène	4910	16,42	+1 a +90	A			
		PE-Polyéthylène	4350	16,72	-40 a +65	A			

Flush Grid	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	3600	11,06	+1 a +104	B - G - A	14% Maximum [8 x 4,5]mm	16 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	2700	11,25	-50 a +65	N			
	POM - Acétal	PP-Polypropylène	4800	16,05	+1 a +90	A			
		PE-Polyéthylène	4200	16,35	-40 a +65	A			

Non Slip	PPE - Polypropylène Electrically Conductive*	PP-Polypropylène	3600	11,97	+1 a +104	O	0%	16 mm	Plaquette
	ACE - Acétal Electrically Conductive*		Consulter	Consulter	Consulter	Consulter			

*Non valable pour le contact direct avec des aliments.

Flat Friction	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	3600	11,06	+1 a +104	B - G	0%	16 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	2700	11,25	-50 a +65	N			

Trian Friction	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	3600	11,06	+1 a +104	B - G	0%	16 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	2700	11,25	-50 a +65	N			

Sliding Rollers	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	En fonction de la largeur de l'espacement des rouleaux. Consulter.	*	+1 a +104	B - G - A	*	*	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène		*	-50 a +65	N			
	POM - Acétal	PP-Polypropylène		*	+1 a +90	A			
		PE-Polyéthylène		*	-40 a +65	A			

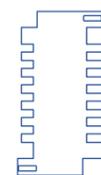
¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

*Consulter le tableau en couleur : Page 176

Caractéristiques spécifiques

Surface de contact	Indent	Espacement des rangées en caoutchouc	Matériaux du tapis	Plage de température	Niveau de dureté et couleur du caoutchouc	Couleur du tapis	Largeur de la roulette	Matériau de la roulette	Diamètre de la roulette	Pas de roulettes
Flat Friction		Multiples de 10 mm Minimum de 30 mm	PP-Polypropylène	+1 a +104	Shore A35 - Gris	B				
					Shore A45 - Noir*	G				
Trian Friction		Multiples de 10 mm Minimum de 30 mm	PE-Polyéthylène	-50 a +65	Shore A60 - beige	N				
					Shore A35 - Gris	B				
			PP-Polypropylène	+1 a +104	Shore A45 - Noir*	G				
					Shore A60 - beige	B				
Sliding rollers			PE-Polyéthylène	-50 a +65	Shore A60 - beige	N	10 mm	Acetal	25 mm	Multiples de 40 mm

*Non valable pour le contact direct avec des aliments.

Série **E40**

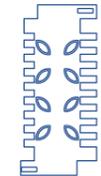
Flat Top

Compte tenu de sa configuration en surface pleine, ce tapis transporteur est approprié pour les applications ne nécessitant pas de drainage à travers le tapis et/ou lorsque le produit à transporter est petit. En raison de sa grande résistance mécanique, il est idéal pour les applications de transport sur de longues distances ou de charges très lourdes.



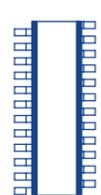
Flush Grid

Il possède une configuration en forme de grille avec une zone ajourée à 14 % et une surface complètement lisse. Grâce à l'étude spécifique réalisée, il s'agit de l'un des tapis les plus solides du marché offrant une excellente capacité de drainage.



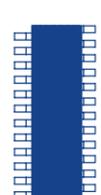
Non Slip

Possède une surface pleine dotée d'un relief spécialement conçu pour éviter les glissements. Sa haute résistance à la traction et à l'agression chimique des huiles et acides industriels le rend idéal pour les lignes de montage dans le secteur automobile, et le transport de personnes, de meubles, d'appareils électriques, etc.



Flat Friction

Conçu avec des modules fabriqués en caoutchouc qui sont insérés entre eux, afin d'obtenir de bonnes caractéristiques de friction. Des élévations plates aux coins arrondis permettent une adhérence maximale des produits. Spécialement conçu pour le transport ascendant ou descendant de boîtes et de récipients.



Trian Friction

Conçu avec des modules fabriqués en caoutchouc qui sont insérés entre eux, afin d'obtenir de bonnes caractéristiques de friction. Ses élévations triangulaires disposées transversalement permettent une adhérence maximale et un nettoyage facile. Spécialement conçu pour le transport ascendant ou descendant de boîtes et de récipients.



Sliding Rollers

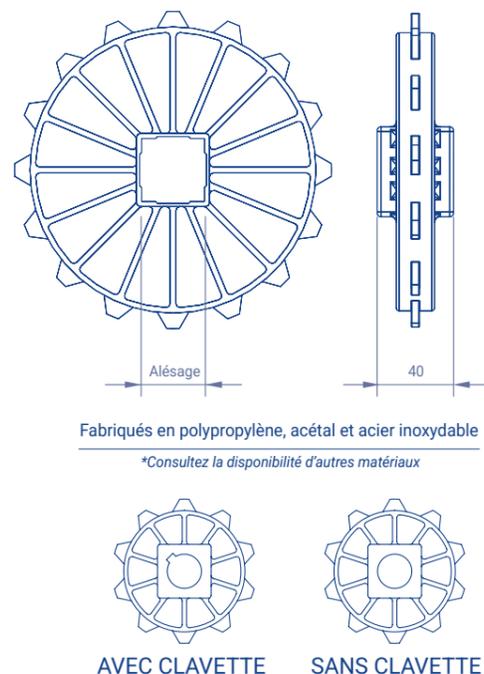
Des roulettes insérées à la surface du tapis tournent sur elles-mêmes lorsque la charge s'accumule et évitent les écrasements et les usures sur la base du produit. Ce tapis transporteur est conçu principalement pour résoudre les problèmes de transport de boîtes et/ou de récipients.

PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité et des pignons bi parties pour réduire le temps de maintenance lors de remplacements.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
8	104,5	40	1,5	40
10	129,4	40 - 60	1,5	40
13	167,1	40 - 60	1,5	40
16	205	40 - 60	1,5	40
20	255,7	40 - 60 - 90	1,5	40

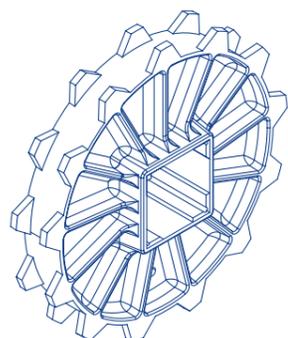
*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé



ENGRANAJE DOBLE DIENTE

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
13D	167,1	40 - 60	1,5-2,5	40

Se fabrica en polipropileno y acetal
*Consultez la disponibilité d'autres matériaux



CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

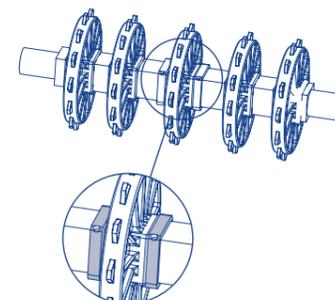
Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants

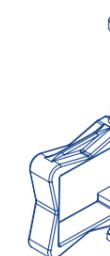


Alésage pour arbre carré	Vis
40	M6x6
60	M6x6
90	M6x6



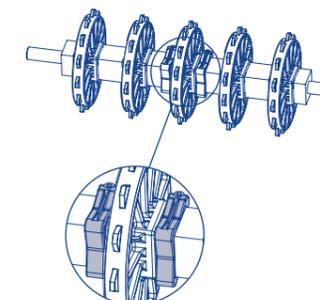
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants



Acétal
Haute résistance

Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



DONNÉES DE CONSTRUCTION

TABLEAU DE PIGNONS ET GLISSIÈRES

Largeur nominale du tapis (mm)		Quantité minimale de pignons par arbre	Quantité minimale de glissières	
			Brin porteur	Brin retour
60	150	1	2	2
160	450	3	2	2
460	750	5	3	2
760	1050	7	5	3
1060	1350	9	6	4
1360	1650	11	7	5
1660	1950	13	9	6
1960	2250	15	10	7
2260	2550	17	11	8
2560	2850	19	12	9
2860	3150	21	14	10
3160	3450	23	15	11
3460	3750	25	16	12
3760	4050	27	18	13

Pour calculer la quantité minimale nécessaire de pignons, tant sur l'arbre d'entraînement que sur celui de renvoi, on doit utiliser la formule suivante:

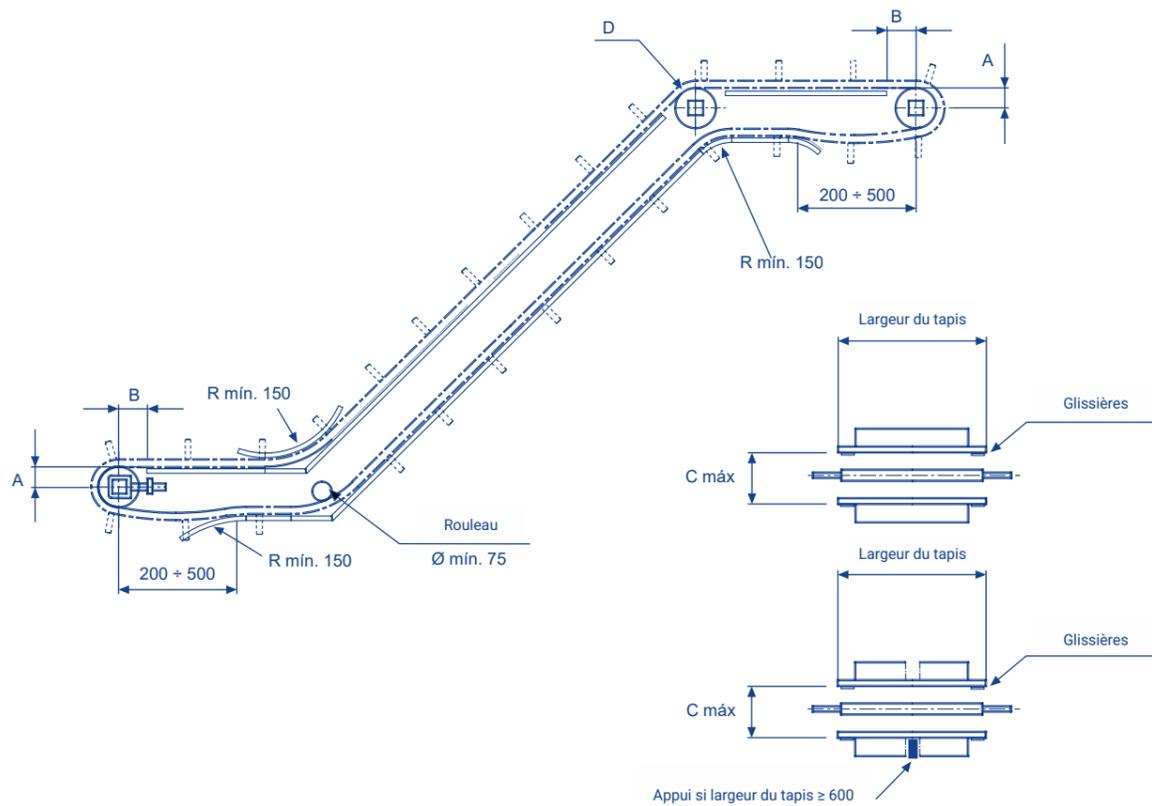
$$\text{Quantité minimale} = \frac{\text{Largeur du tapis (mm)}}{150 \text{ mm}}$$

Le nombre de pignons doit être toujours impair.

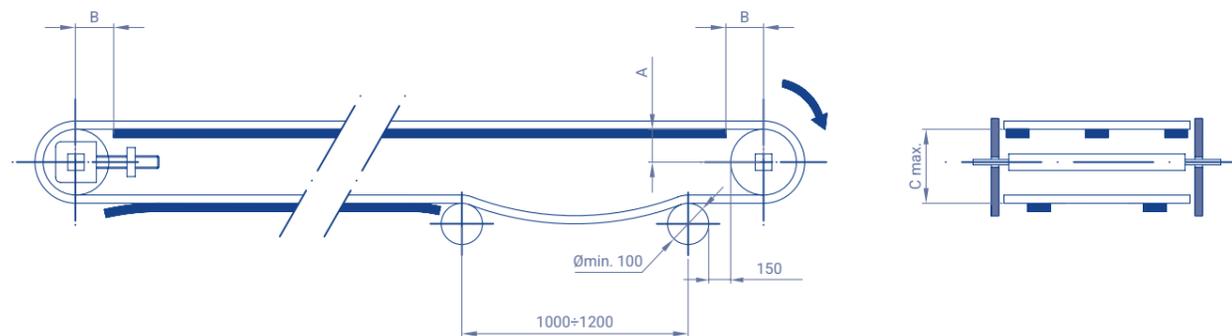
Pour calculer le nombre de supports il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

L'espacement des supports sur le brin porteur ne doit pas excéder 230 mm, ni 300 mm sur le brin de retour.

CONVOYEUR ÉLÉVATEUR À TASSEaux



CONVOYEUR HORIZONTAL



[A] Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.

[B] Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.

[C] Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.

[D] Si on utilise des pignons dans l'axe d'inflexion ne pas fixer le pignon central.

[R] Ce rayon devra être aussi grand que permis par l'application afin de réduire l'usure au minimum (min.150). Consultez ce rayon pour les tapis à rives latérales.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
8	104,5	43	45	105
10	129,4	56	55	130
13	167,1	75	70	165
13D	167,1	75	70	165
16	205,0	94	80	205
20	255,7	120	90	255

TASSEaux

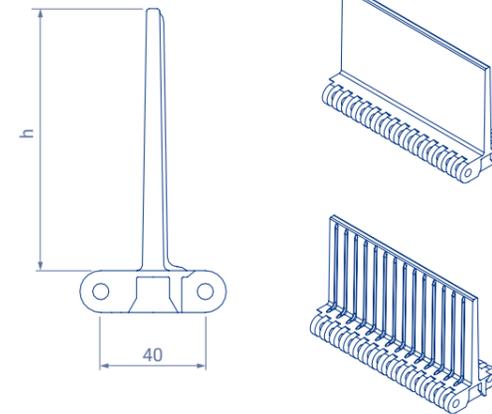
Accessories	Hauteur (h)	Matériaux
Tasseau droit lisse + anti-adhérent	25 - 50 75 - 100	Polypropylène Polyéthylène Acétal
Tasseau courbe	45 - 70 90	Polypropylène Polyéthylène Acétal

Les tasseaux sont des accessoires en plastique placés transversalement sur la bande. Ils sont utilisés pour pousser le produit vers le haut, vers le bas ou pour l'accompagner, l'empêchant ainsi de glisser sur le tapis.

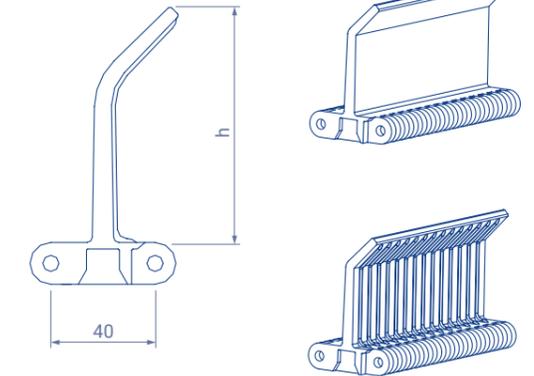
Leurs faces antiadhésives ont des bords qui dépassent de la surface, ce qui empêche le produit de coller au tapis.

Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

TASSEAU DROIT LISSE + ANTI-ADHÉRENT

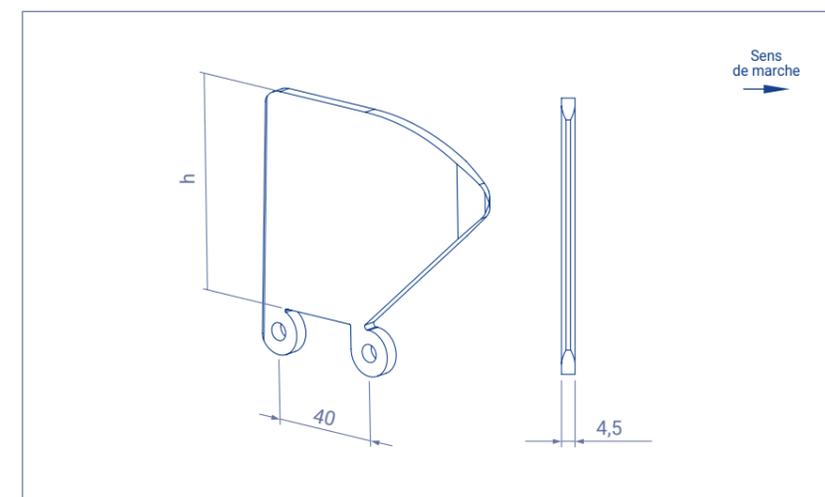


TASSEAU COURBE



Des tasseaux courbes sont disponibles pour les applications où il est nécessaire d'utiliser la capacité maximale du tasseau sur des pentes raides.

RIVES LATÉRALES



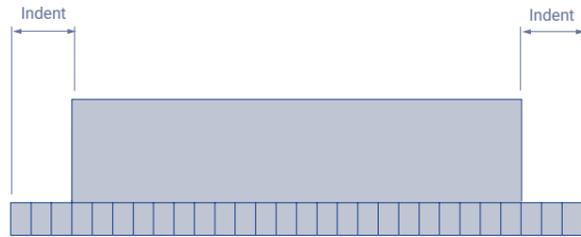
Les rives latérales sont des accessoires en plastique qui agissent comme des côtés du tapis tout en accompagnant le mouvement. Elles sont insérées dans la structure du tapis pour contenir le produit, éviter les déversements latéraux et prévenir les frictions avec la structure même du convoyeur.

Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

Hauteur (h)	Matériaux
50 75 100	Polypropylène Polyéthylène Acétal

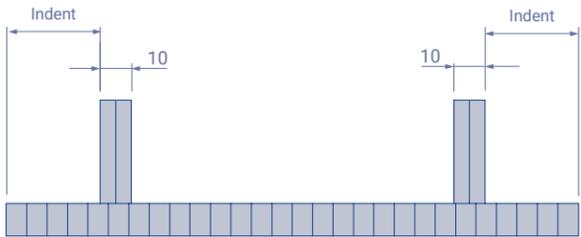
DONNÉES TECHNIQUES: TASSEaux ET RIVES LATÉRALES

TAPIS AVEC TASSEaux



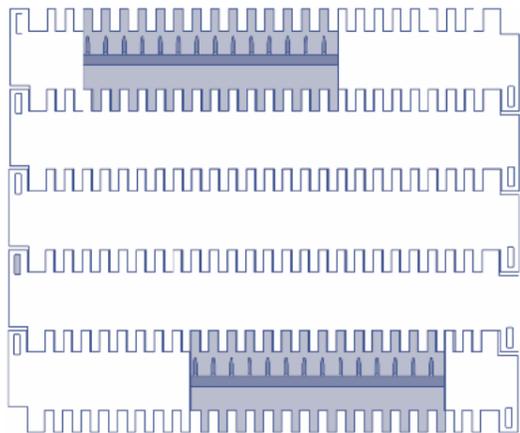
Indent = Multiples de 10 mm (minimum 30 mm)
Espacement entre tasseaux = Multiples de 80 mm

TAPIS AVEC RIVES LATÉRALES

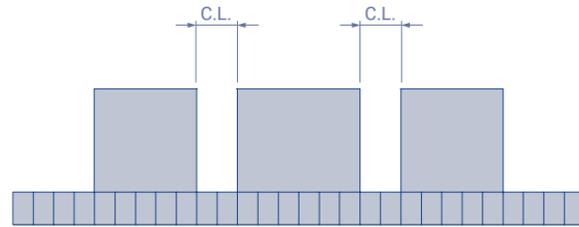


Indent = Multiples de 10 mm (minimum 30 mm)
Multiples de 10 + 5 mm (minimum 35 mm)

TAPIS AVEC DES TASSEaux EN ZIG-ZAG

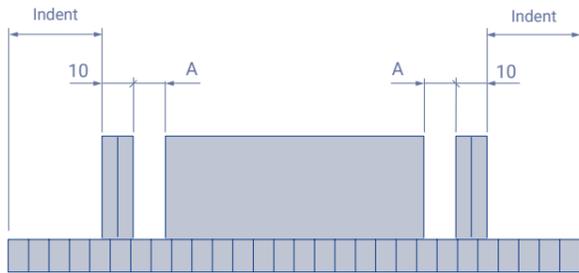


TAPIS AVEC DES COUPES LONGITUDI-NALES



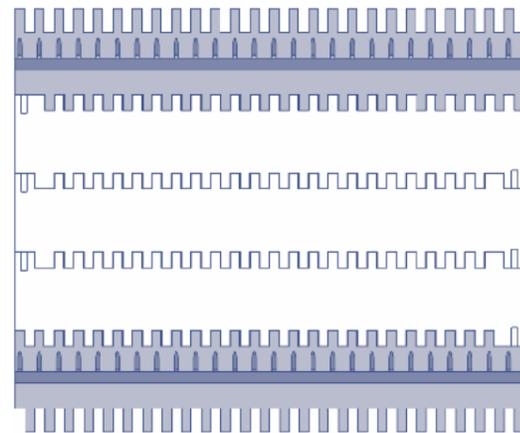
Coupe longitudinale tasseau = Multiples de 10 mm
(minimum 30 mm)

TAPIS AVEC TASSEaux ET RIVES LATÉ-RALES



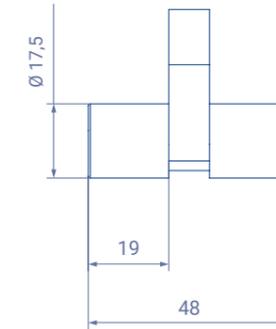
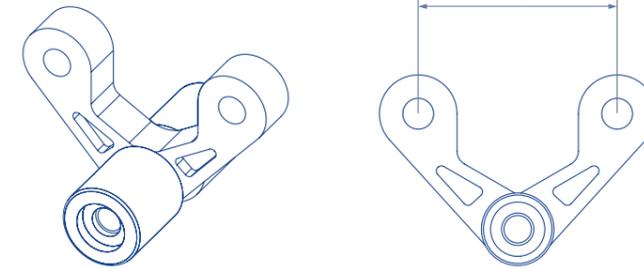
Indent = Multiples de 10 mm (minimum 30 mm). A = 10 mm
Multiples de 10 + 5 mm (minimum 35 mm). A = 5 mm

TAPIS AVEC DES TASSEaux, SANS RE-TRAIT LATÉRAL



ROULEAUX DE FIXATION

VUES



Ils s'utilisent pour tenir le tapis par rapport au convoyeur dans toutes les inflexions et affaissements.

Dans les applications où le tapis doit être immergé, les rouleaux placés au centre du tapis évitent que celui-ci se courbe à cause de la flottabilité.

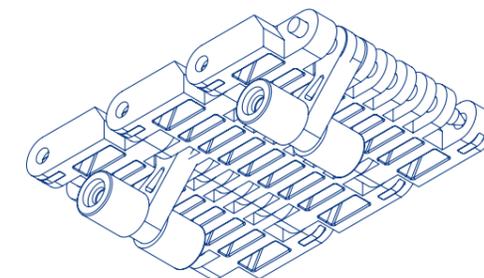
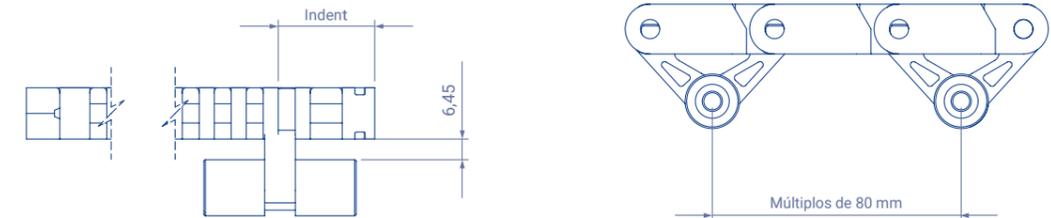
Ils vont rouler sur des guides fixés à la structure du convoyeur sur toute la longueur du trajet, et il est recommandé de placer des glissières pour éviter autant que possible l'usure par roulement.

La distance entre l'extrémité latérale du tapis et le centre du rouleau (indent) devra être multiple de 5 mm.

Les rouleaux de fixation ne pourront pas être utilisés avec les pignons suivants:

N° de dents	Alésage pour arbre carré
8	40
10	60

CARACTÉRISTIQUES DE DESSIN



Série **E41**

Sa structure de base est la même que celle de la SÉRIE E40, mais des nervures verticales ont été ajoutées sur toute sa surface, où les dents des peignes de transfert sont cachées à l'entrée et à la sortie du convoyeur.

Cette bande transporteuse, combinée à ces peignes, constitue un système de transfert qui empêche le basculement des conteneurs.

Pas tapis	40 mm
Largeur tapis	Multiples de 10 mm
Diamètre axe	6 mm
Système de traction	Central
Ø min rouleau rotation directe	55 mm
Ø min rouleau rotation inverse	150 mm

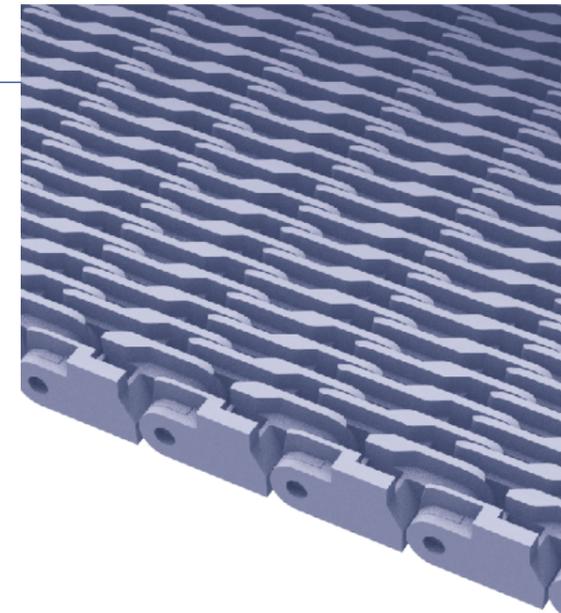
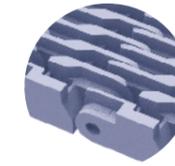
Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Raised Rib	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	3600	11,98	+1 a +104	Gris	25% Maximum [10x7,5] mm	22 mm	Plaquette
	PP-Vert	PP-Polypropylène	3690	11,98	+1 a +104	Vert			

Caractéristiques spécifiques

Surface de contact	Indent	Espacement des rangées en caoutchouc	Niveau de dureté du caoutchouc	Espacement des rangées en Trian	Largeur de la roulette	Matériau de la roulette	Diamètre de la roulette	Pas de roulettes
31%								

Série **E41****Raised Rib**

Sa configuration à nervures surélevées, permet de réaliser des transferts de produit à l'aide de peignes de transfert. Le renforcement central de leurs nervures augmente leur durabilité et réduit également leur distance, permettant ainsi l'entrée latérale de boîtes de conserve, bocaux en verre ou de récipients en général, en évitant leur renversement et en réduisant le renversement de la ligne, ainsi que l'endommagement de la surface du tapis et des pignons, et les arrêts continus dans le processus des lignes.

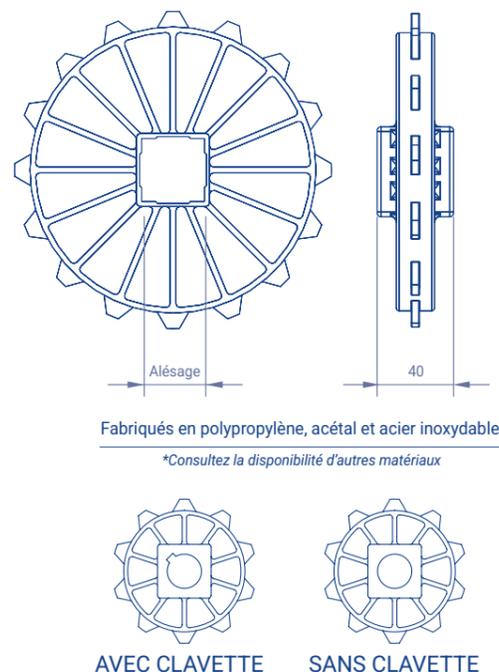


PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité et des pignons bi parties pour réduire le temps de maintenance lors de remplacements.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
8	104,5	40	1,5	40
10	129,4	40 - 60	1,5	40
13	167,1	40 - 60	1,5	40
16	205	40 - 60	1,5	40
20	255,7	40 - 60 - 90	1,5	40

*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé

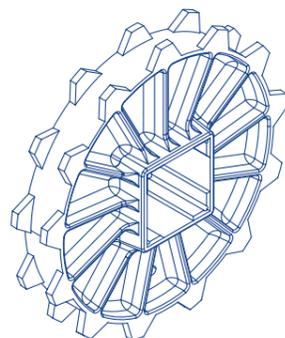


ENGRANAJE DOBLE DIENTE

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
13D	167,1	40-60	1,5-2,5	40

Se fabrica en polipropileno y acetal

*Consultez la disponibilité d'autres matériaux



CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

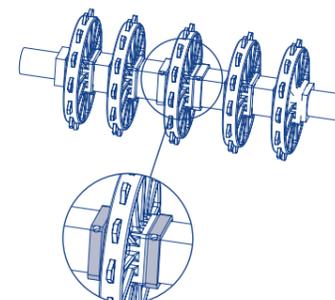
Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants



Alésage pour arbre carré	Vis
40	M6x6
60	M6x6
90	M6x6

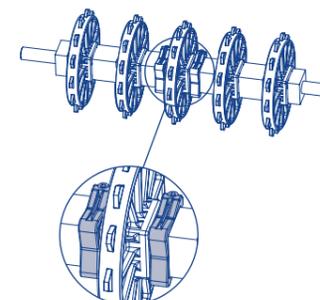


CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants



Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



DONNÉES DE CONSTRUCTION

TABLEAU DE PIGNONS ET GLISSIÈRES

Largeur nominale du tapis (mm)		Quantité minimale de pignons par arbre	Quantité minimale de glissières	
			Brin porteur	Brin retour
60	150	1	2	2
160	450	3	2	2
460	750	5	3	2
760	1050	7	5	3
1060	1350	9	6	4
1360	1650	11	7	5
1660	1950	13	9	6
1960	2250	15	10	7
2260	2550	17	11	8
2560	2850	19	12	9
2860	3150	21	14	10
3160	3450	23	15	11
3460	3750	25	16	12
3760	4050	27	18	13

Pour calculer la quantité minimale nécessaire de pignons, tant sur l'arbre d'entraînement que sur celui de renvoi, on doit utiliser la formule suivante:

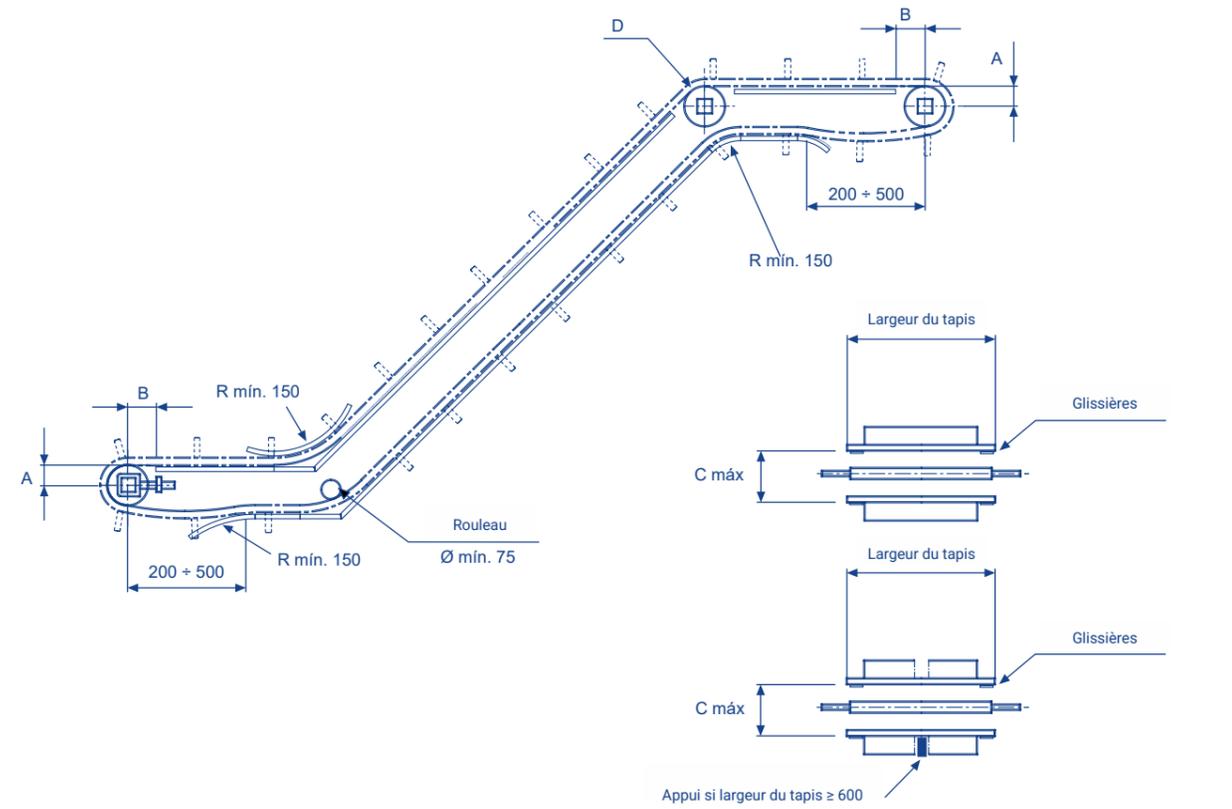
$$\text{Quantité minimale} = \frac{\text{Largeur du tapis (mm)}}{150 \text{ mm}}$$

Le nombre de pignons doit être toujours impair.

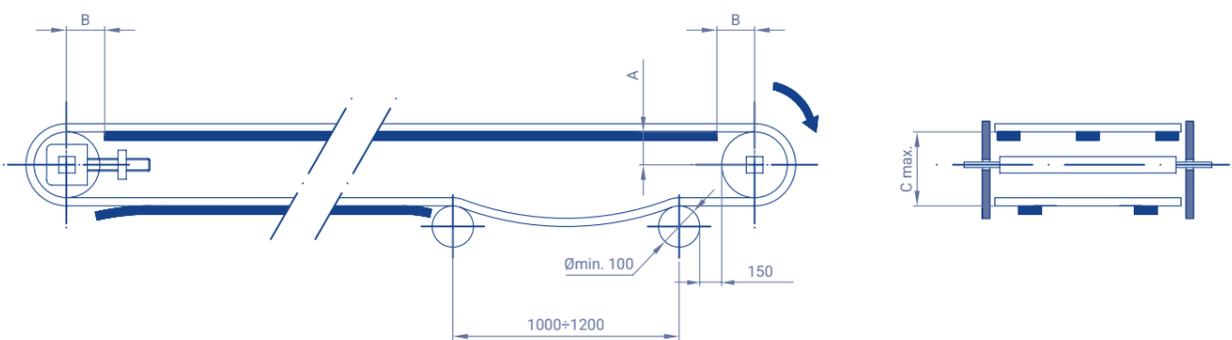
Pour calculer le nombre de supports il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

L'espacement des supports sur le brin porteur ne doit pas excéder 230 mm, ni 300 mm sur le brin de retour.

CONVOYEUR ÉLÉVATEUR À TASSEUX



CONVOYEUR HORIZONTAL

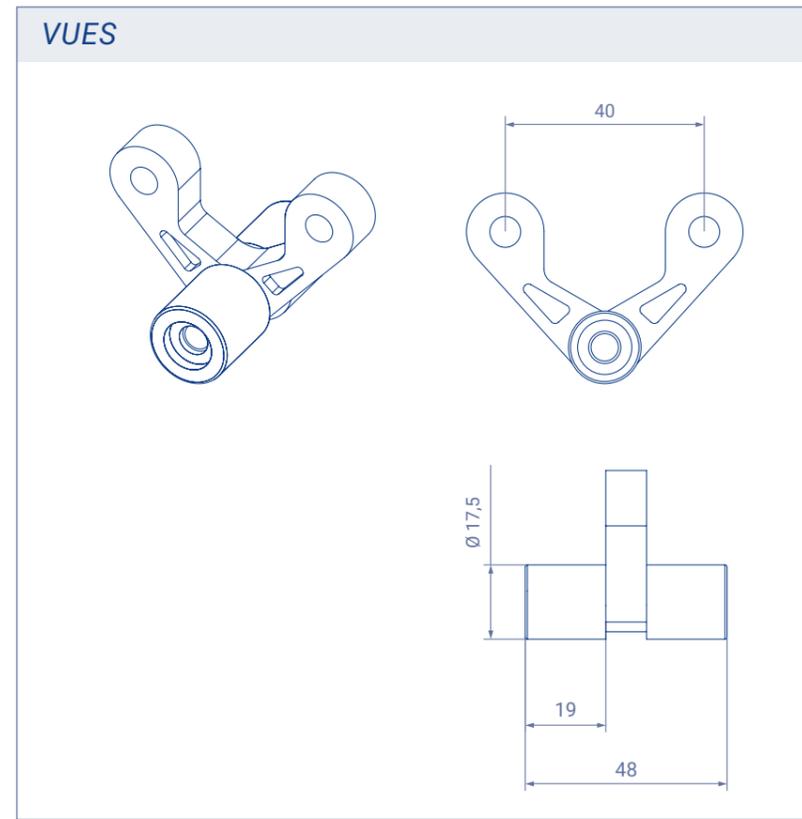


- [A]** Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.
- [B]** Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.
- [C]** Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.
- [D]** Si on utilise des pignons dans l'axe d'inflexion ne pas fixer le pignon central.
- [R]** Ce rayon devra être aussi grand que permis par l'application afin de réduire l'usure au minimum (min.150). Consultez ce rayon pour les tapis à rives latérales.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
8	104,5	43	45	105
10	129,4	56	55	130
13	167,1	75	70	165
13D	167,1	75	70	165
16	205,0	94	80	205
20	255,7	120	90	255

ROULEAUX DE FIXATION



Ils s'utilisent pour tenir le tapis par rapport au convoyeur dans toutes les inflexions et affaissements.

Dans les applications où le tapis doit être immergé, les rouleaux placés au centre du tapis évitent que celui-ci se courbe à cause de la flottabilité.

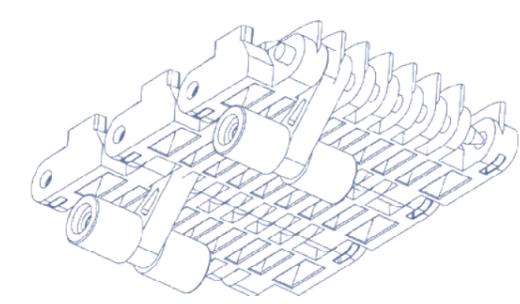
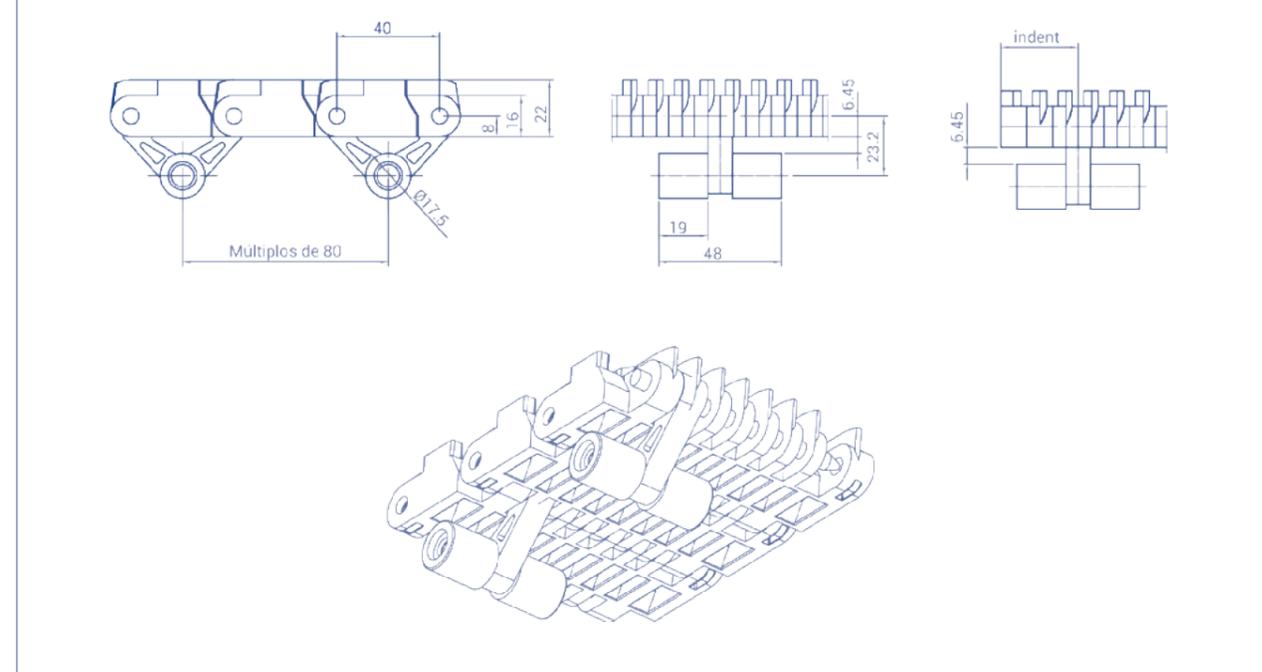
Ils vont rouler sur des guides fixés à la structure du convoyeur sur toute la longueur du trajet, et il est recommandé de placer des glissières pour éviter autant que possible l'usure par roulement.

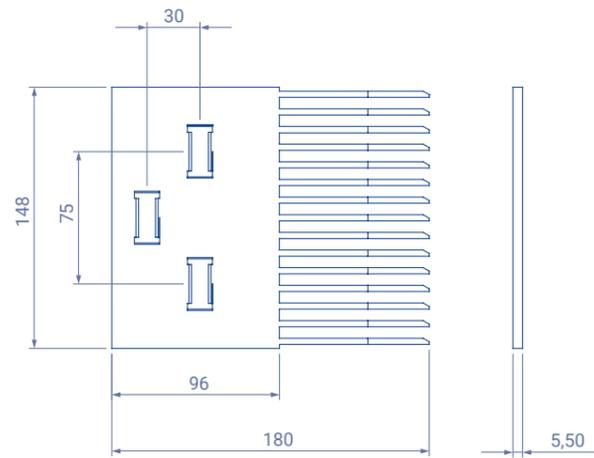
La distance entre l'extrémité latérale du tapis et le centre du rouleau (indent) devra être multiple de 5 mm.

Les rouleaux de fixation ne pourront pas être utilisés avec les pignons suivants:

N° de dents	Alésage pour arbre carré
8	40
10	60

CARACTÉRISTIQUES DE DESSIN



PEIGNES DE TRANSFERT

Les peignes de transfert ont été dessinés pour être utilisés avec la surface Raised Rib dans des applications de jonction de lignes où il est nécessaire de réaliser le transfert du produit.

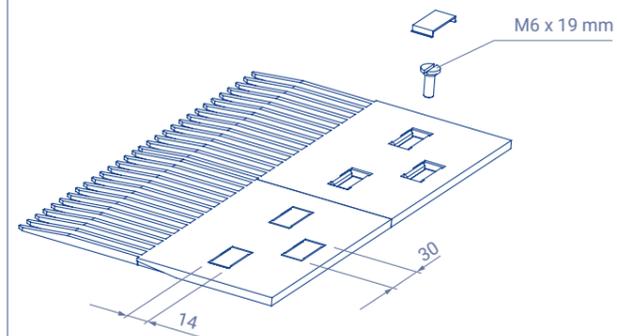
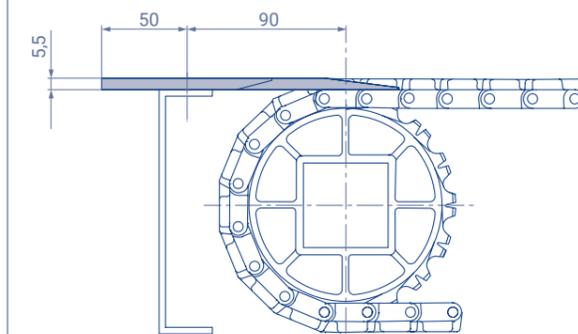
Ils sont fabriqués en nylon et acétal avec 15 dents qui se cachent entre les nervures surélevées du tapis permettant le mouvement continu du produit au fur et à mesure que le tapis est engrené, en évitant l'utilisation des plaques de transfert qui donnent des problèmes de chutes du produit.

Les peignes de transferts ont trois logements de rétention qui permettent des petits déplacements pour un meilleur ajustement avec le tapis. Ces logements sont disposés de façon à réduire au minimum les vibrations produites par l'enroulement du tapis sur les pignons.

Ils s'installent facilement sur la structure du convoyeur avec une vis dans chaque logement.

Matériaux / couleurs	N° de dents	N° de percements
----------------------	-------------	------------------

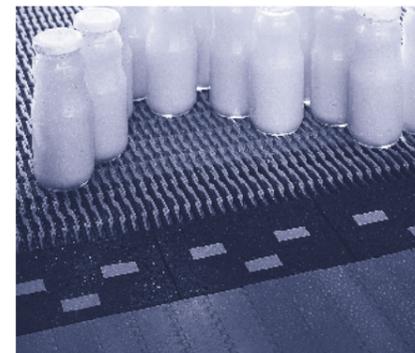
Nylon / Noir	15	3
Acétal / Gris		

MONTAGE**CARACTÉRISTIQUES DE DESSIN**

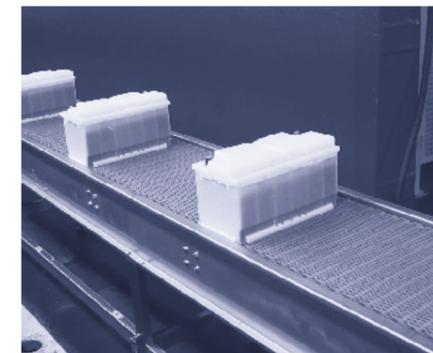
Série E40 Flush Grid
Secteur automobile



Série E40 Flush Grid
Secteur mise en conserve



Série E41 Raised Rib
Secteur boissons



Série E40 Flush Grid
Secteur automobile



Série E40 Non Slip
Secteur automobile



Série E30 E40 Flush Grid
Secteur emballage



Série E40 Flush Grid
Secteur emballage



Série E41 Raised Rib
Secteur mise en conserve

Série E50

Avec un pas de 50 mm, il est le plus polyvalent de toutes nos séries grâce à sa large gamme de modèles et d'accessoires.

Il peut être utilisé pour de nombreuses applications : convoyeurs horizontaux, élévateurs, abaisseurs, presses, palettiseurs et dépalettiseurs, cuisinières, machines à glacer, congélateurs, etc.

C'est la solution la plus pratique pour la plupart des transports qui ne nécessitent pas d'exigences très particulières. Les secteurs les plus demandeurs de cette série sont : l'industrie, le poisson, les conserveries et les fruits et légumes.

	Pas tapis	50 mm
	Largeur tapis	Multiples de 20 mm
	Diamètre axe	6 mm
	Système de traction	Articulation
	Ø min rouleau rotation directe	75 mm
	Ø min rouleau rotation inverse	150 mm

Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Flat Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1800	7,70	+1 a +104	B - G - A	0%	15,2 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	1100	8,04	-50 a +65	N - A			
Perforated Flat Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1800	7,35	+1 a +104	B - A	18% [15x2] - [9x2] [6x1,8] mm	15,2 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	1100	7,67	-50 a +65	A			
Flush Grid	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	2400	7,30	+1 a +104	B - G - A	40% Maximum [7 x 12,6] mm	16 mm	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	1500	7,60	-50 a +65	N - A			
	POM-Acétal	PP-Polypropylène	3300	11,30	+1 a +90	A			
Open Grid	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1800	6,60	+1 a +104	A	40% Maximum [6,7x10,3] mm	16 mm	Axe soudé ²
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	1100	6,89	-50 a +65	A			
Open Grid High	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1800	7,30	+1 a +104	A	40% Maximum [6,7x10,3] mm	16 mm	Axe soudé ²
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	1100	7,50	-50 a +65	A			
Knurled	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1800	7,30	+1 a +104	B	0%	15,2 mm	Plaquette
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	2500	10,50	-50 a +65	* ¹			

¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

² Couvercle de plaquette avec option de terminal Flush Grid

³ Consulter le tableau en couleur : Page 176

Caractéristiques spécifiques

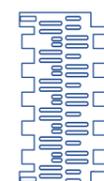
	Surface de contact	Indent	Espacement des rangées en caoutchouc	Niveau de dureté du caoutchouc	Hauteur des arêtes centrales	Espacement des rangées en Triam	Largeur de la roulette	Matériau de la roulette	Diamètre de la roulette	Pas de roulettes
Open grid	40%				4 mm					
Open Grid High	40%				9 mm					

Série E50

**Flat Top**

Sa surface pleine complètement lisse et plane permet d'éviter les renversements et l'endommagement des produits, et par conséquent le blocage de la ligne.

Il s'agit du tapis transporteur le plus couramment utilisé dans les convoyeurs élévateurs pour les produits en vrac et dans le transport de produits délicats.

**Perforated Flat Top**

Il possède une surface ajourée à 18 %, complètement lisse et dotée de petits trous droits en forme de grille sans obstacles structurels, pour faciliter le drainage de liquides.

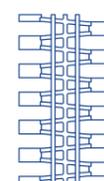
**Flush Grid**

Il possède une configuration en forme de grille avec une zone ajourée à 40 % et une surface complètement lisse.

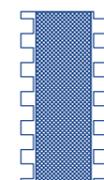
Il est idéal pour les applications dans lesquelles le produit transporté produit beaucoup de débris, car ils peuvent facilement être éliminés au moyen d'un nettoyage à l'air ou à l'eau sous pression.

**Open Grid**

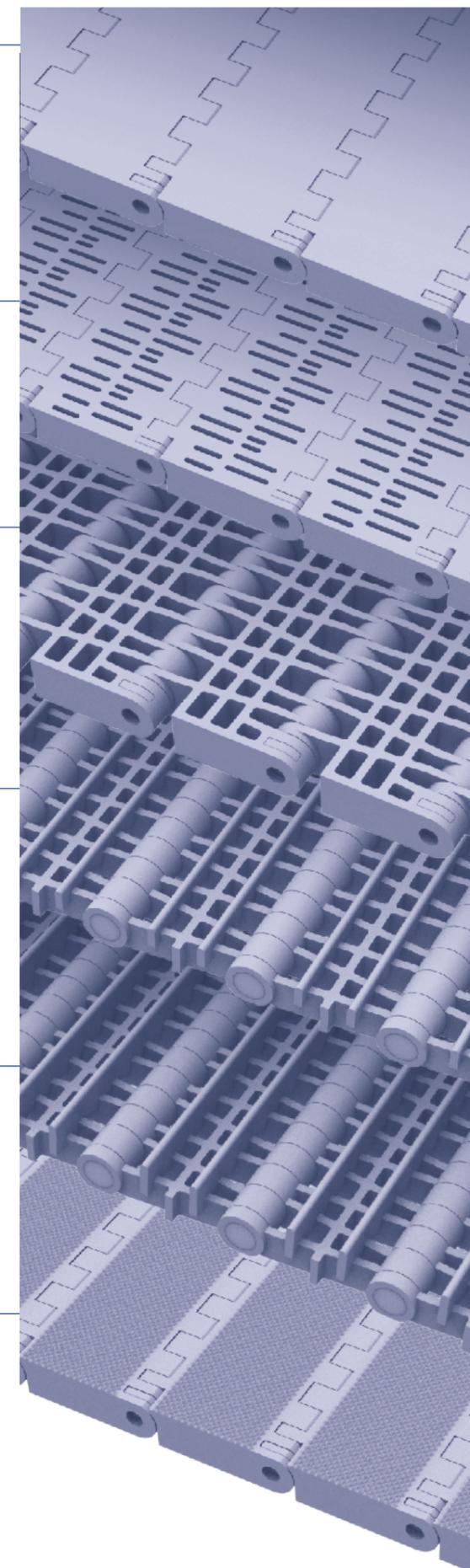
Il possède une configuration en forme de grille et une zone ajourée à 40 % et convient aux applications nécessitant un drainage à travers le tapis. Nous avons spécialement conçu ce tapis transporteur avec deux arrêtes transversales au milieu de chaque pas pour que le produit ne colle pas au tapis.

**Open Grid High**

En plus des avantages de la surface Open Grid, il offre la possibilité d'utiliser les reliefs transversaux de 5 mm de haut comme mini-tasseaux pour élever le produit, ce qui le rend particulièrement adapté au secteur de la crevette.

**Knurled**

Il possède une surface plane moletée conçue pour empêcher le produit transporté de coller au tapis. Sa surface moletée, lui permet d'être utilisé dans des convoyeurs légèrement inclinés, sans que le produit ne glisse.



Série E50

Avec un pas de 50 mm, il est le plus polyvalent de toutes nos séries grâce à sa large gamme de modèles et d'accessoires.

Il peut être utilisé pour de nombreuses applications : convoyeurs horizontaux, élévateurs, abaisseurs, presses, palettiseurs et dépalettiseurs, cuisinières, machines à glacer, congélateurs, etc.

C'est la solution la plus pratique pour la plupart des transports qui ne nécessitent pas d'exigences très particulières. Les secteurs les plus demandeurs de cette série sont : l'industrie, le poisson, les conserveries et les fruits et légumes.

 Pas tapis	50 mm
 Largeur tapis	Multiples de 20 mm
 Diamètre axe	6 mm
 Système de traction	Articulation
 Ø min rouleau rotation directe	75 mm
 Ø min rouleau rotation inverse	150 mm

Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Conic	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1800	7,70	+1 a +104	B			
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	1100	8,04	-50 a +65	* ¹	0%	15,2 mm	Plaquette
	POM -Acetal	PP-Polypropylène	2500	10,80	+1 a +90	* ¹			

 Trian friction	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	Consulter	*	+1 a +104	B - G - A	*	*	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène		*	-40 a +65	N - A			

 Conic friction	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	Consulter	*	+1 a +103	B - G - A	*	*	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène		*	-40 a +65	N - A			

 Sliding Rollers	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	Consulter	*	+1 a +104	B - G - A	*	*	Plaquette
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène		*	-50 a +65	N - A			

¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

¹Consulter le tableau en couleur : Page 176

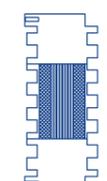
 **Caractéristiques spécifiques**

	Surface de contact	Indent	Espacement des rangées en caoutchouc	Niveau de dureté du caoutchouc	Hauteur des arêtes centrales	Espacement des rangées en Trian	Matériau de la roulette	Diamètre de la roulette	Pas de roulettes
Trian Friction		Multiples de 20 mm	Multiples de 50 mm Minimum de 100 mm	Shore A60					
Conic Friction		Multiples de 20 mm	Multiples de 50 mm Minimum de 100 mm	Shore A60					
Sliding Rollers						10 mm	Acetal	25 mm	Multiples de 50 mm

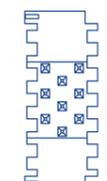
Série E50

**Conic**

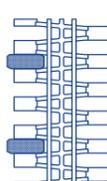
Il possède une surface lisse dotée de petites élévations pyramidales qui augmentent le coefficient de friction, et évitent aux produits glissants de changer de position pendant le transport.

**Trian Friction**

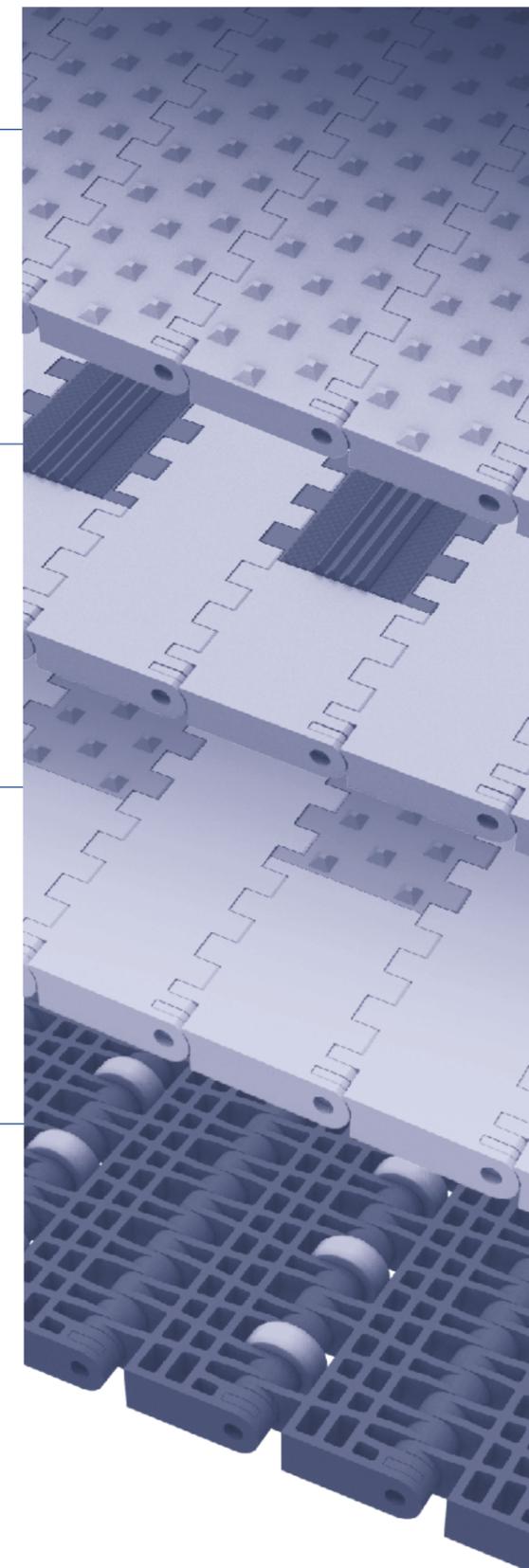
Conçu avec des modules fabriqués en caoutchouc qui sont insérés entre eux, afin d'obtenir de bonnes caractéristiques de friction. Ses élévations triangulaires disposées transversalement permettent une adhérence maximale et un nettoyage facile. Spécialement conçu pour le transport ascendant ou descendant de boîtes et de récipients.

**Conic Friction**

Conçu avec des modules fabriqués en caoutchouc insérés entre eux, afin d'obtenir de bonnes caractéristiques de friction. Ses élévations en forme de pyramides disposées transversalement permettent une adhérence maximale.

**Sliding Rollers**

Des roulettes insérées à la surface du tapis tournent sur elles-mêmes lorsque la charge s'accumule et évitent les écrasements et les usures sur la base du produit. Ce tapis transporteur est conçu principalement pour résoudre les problèmes de transport de boîtes et/ou de récipients.



PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
6	100	40	1,5	40
8	130,6	40	1,5	40
10	161,8	40-60	1,5-2,5	40
16	256,2	40-60	1,5-2,5	60

*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé

CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

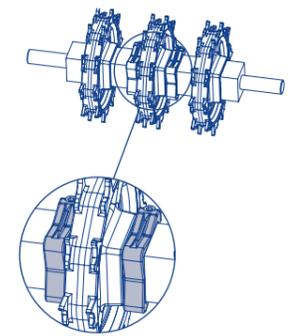
CLIP DE BLOCAGE CLU

**Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants*



Acétal
Haute résistance

Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



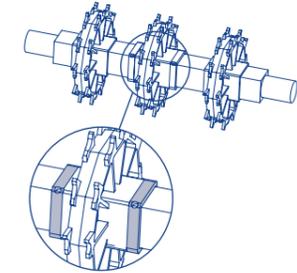
CLIP DE BLOCAGE CLE

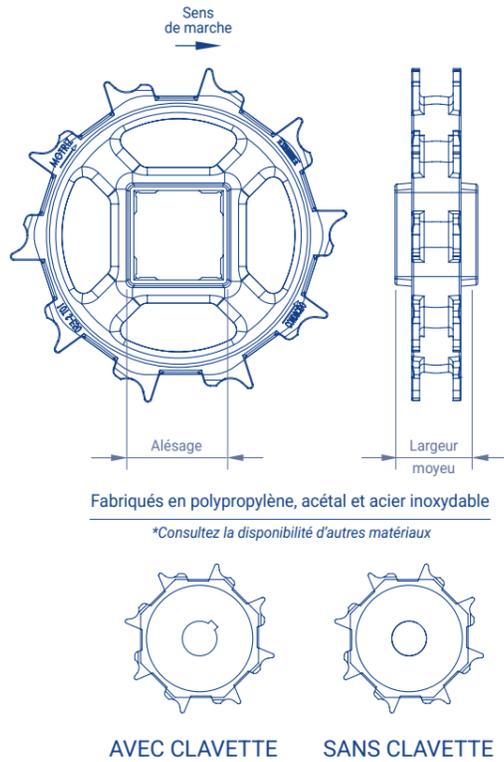
**Voir plus dans les accessoires courants*



AISI 316
Acier
inoxydable

Alésage pour arbre carré	Vis
40	M6x6
60	M6x6





DONNÉES DE CONSTRUCTION

TABLEAU DE PIGNONS ET GLISSIÈRES

Largeur nominale du tapis (mm)		Quantité minimale de pignons par arbre	Quantité minimale de glissières	
			Brin porteur	Brin retour
40	140	1	2	2
160	420	3	2	2
440	700	5	3	2
720	980	7	5	3
1000	1260	9	6	4
1280	1540	11	7	5
1560	1820	13	9	6
1840	2100	15	10	7
2120	2380	17	11	8
2400	2660	19	12	9
2680	2940	21	14	10
2960	3220	23	15	11
3240	3500	25	16	12
3520	3780	27	18	13

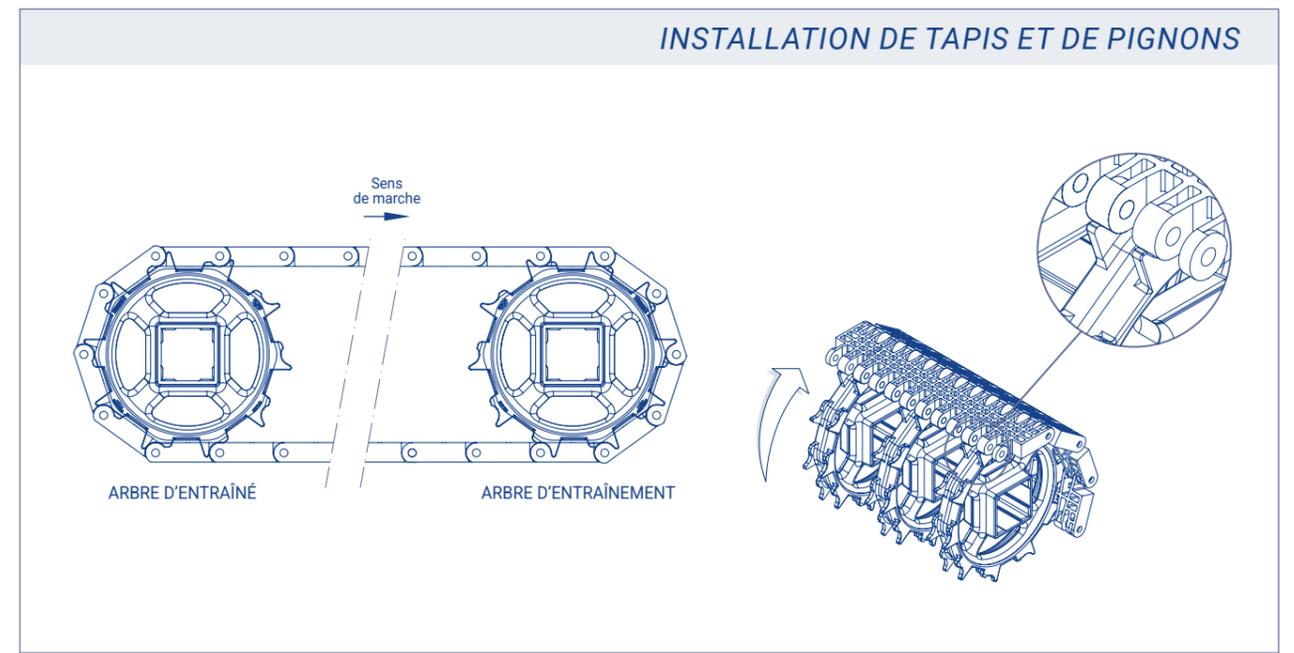
Pour calculer la quantité minimale nécessaire de pignons, tant sur l'arbre d'entraînement que sur celui de renvoi, on doit utiliser la formule suivante:

$$\text{Quantité minimale} = \frac{\text{Largeur du tapis (mm)}}{140 \text{ mm}}$$

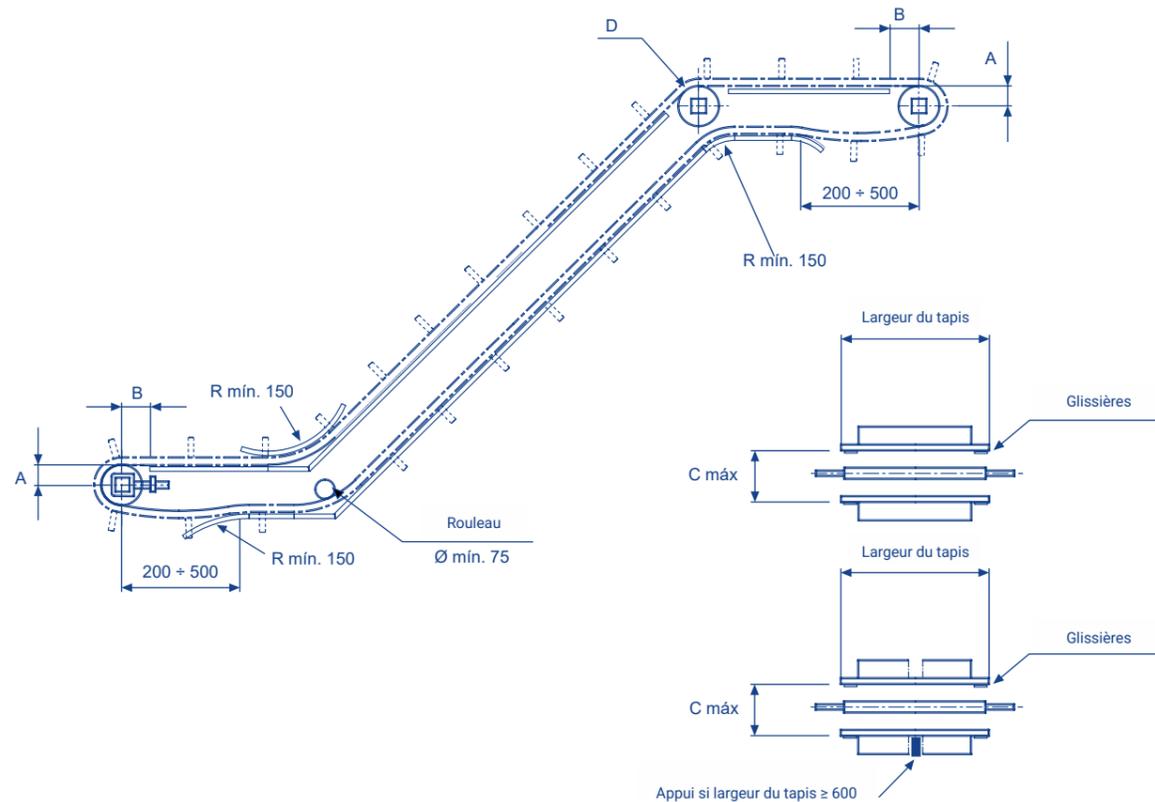
Le nombre de pignons doit être toujours impair.

Pour calculer le nombre de supports il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

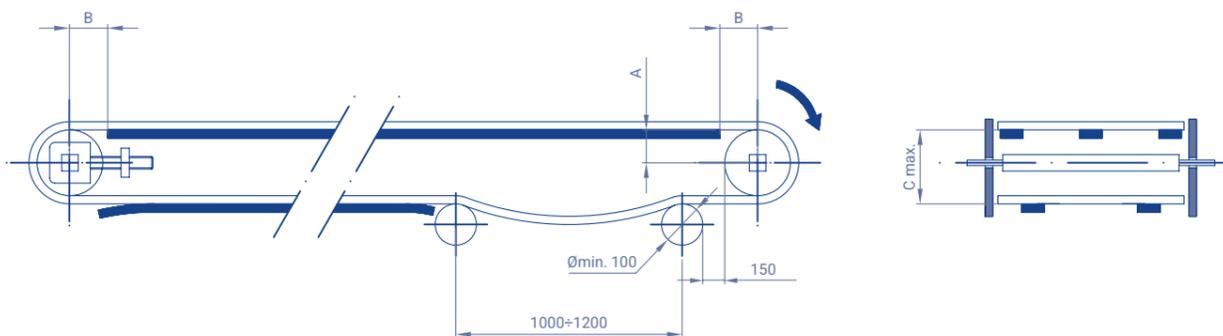
L'espacement des supports sur le brin porteur ne doit pas excéder 230 mm, ni 300 mm sur le brin de retour.



CONVOYEUR ÉLÉVATEUR À TASSEaux



CONVOYEUR HORIZONTAL



[A] Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.

[B] Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.

[C] Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.

[D] Si on utilise des pignons dans l'axe d'inflexion ne pas fixer le pignon central.

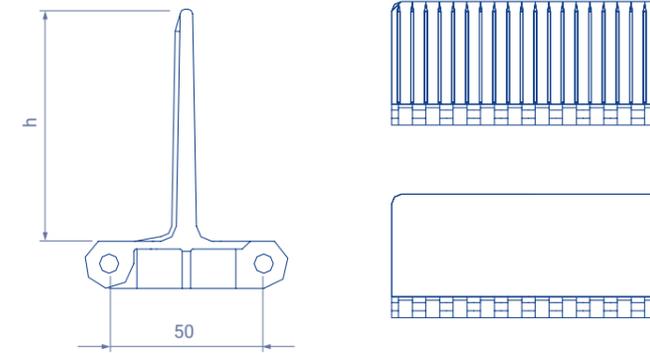
[R] Ce rayon devra être aussi grand que permis par l'application afin de réduire l'usure au minimum (min.150). Consultez ce rayon pour les tapis à rives latérales.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
6	100	42	55	105
8	130,65	58	60	135
10	161,80	72	76	165
16	256,29	120	80	260

TASSEaux

TASSEau DROIT (LISSE + ANTI-ADHÉRENT)



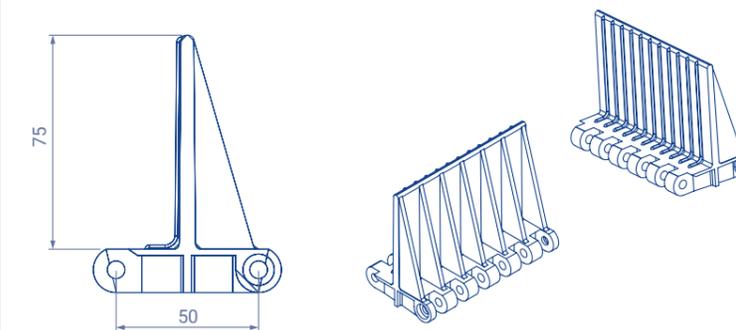
Dans la construction d'élevateurs, Eurobelt configure son tapis avec des tasseaux et/ou des rives latérales en fonction de la taille et du poids du produit à transporter, ainsi que de la hauteur et de l'inclinaison du convoyeur.

Les tasseaux sont des accessoires en plastique placés transversalement sur la bande. Ils sont utilisés pour pousser le produit vers le haut, vers le bas ou pour l'accompagner, l'empêchant ainsi de glisser sur le tapis. Leurs faces antiadhésives ont des bords qui dépassent de la surface, ce qui empêche le produit de coller au tapis.

Ils ont deux faces, lisse et antiadhérente, qui peuvent être utilisées dans les deux sens en fonction des besoins. La face antiadhésive a des bords qui dépassent de la surface, empêchant le produit de coller. Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

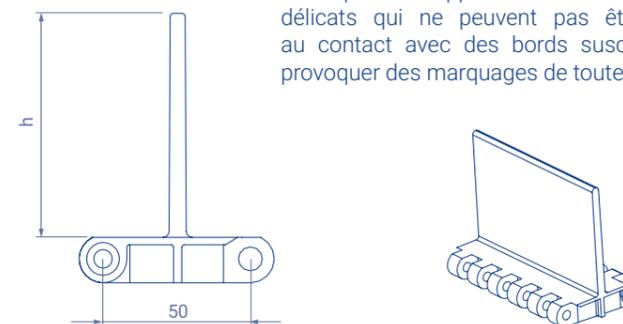
TASSEau RENFORCÉ

Les poussoirs renforcés peuvent être utilisés pour des applications qui nécessitent de pousser ou de retenir des charges importantes.



TASSEau DROIT LISSE

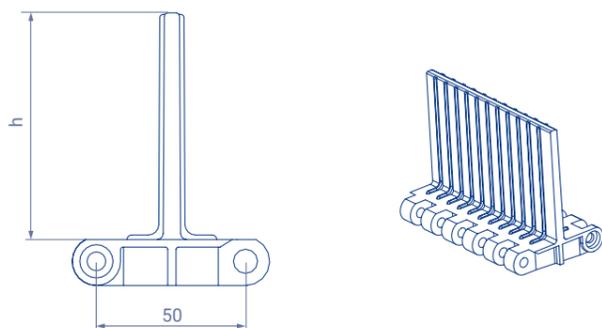
Eurobelt propose des tasseaux lisses des deux côtés pour les applications avec des produits délicats qui ne peuvent pas être exposés au contact avec des bords susceptibles de provoquer des marquages de toute nature.



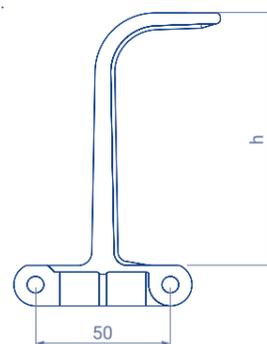
Accessories	Hauteur (h)	Matériaux
Tasseau droit lisse+ anti-adhérent	25-50-75 100-125 150	Polypropylène Polyéthylène
Tasseau renforcé	75	Polypropylène Polyéthylène
Tasseau droit lisse	25 50 75	Polypropylène Polyéthylène
Tasseau anti-adhérent	25-50-75 100-125 150	Polypropylène Polyéthylène
Tasseu godet	95-120	Polypropylène
Tasseau courbe lisse	75	Polypropylène Polyéthylène
Tasseau courbe anti-adhérent	45-70-90 115-140	Polypropylène Polyéthylène
Tasseau courbe lisse + anti-adhérent	45-70-90 115-140	Polypropylène Polyéthylène

TASSEAU ANTI-ADHÉRENT

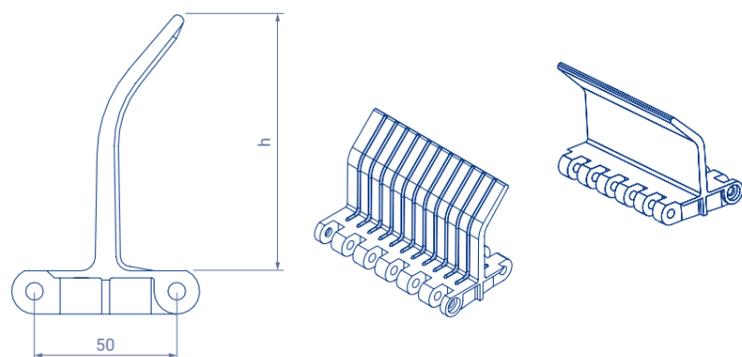
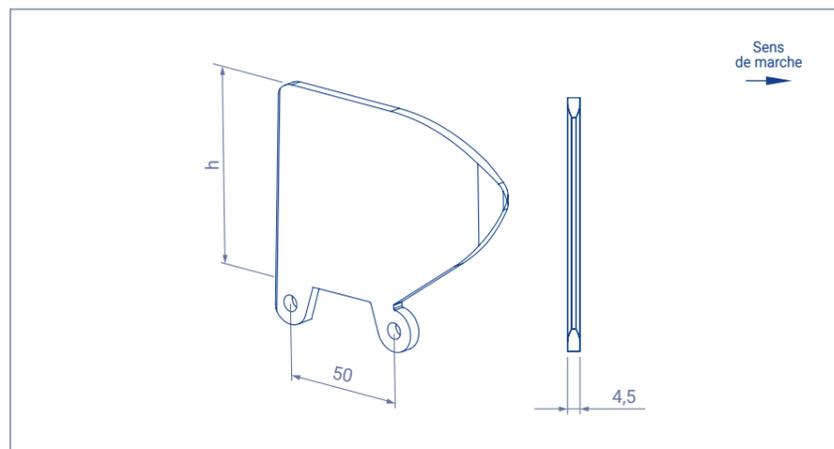
Des tasseaux anti-adhérents sont prévus des deux côtés, principalement pour les applications avec des produits très collants, généralement transportés en vrac et couvrant tout l'espace entre les rangées de poussoirs consécutives.

**TASSEAU GODET**

Eurobelt fournit des poussoirs à godets qui retiennent le produit, principalement en vrac, sur des pentes raides en utilisant le maximum de leur capacité.

**TASSEAU COURBE**

Des tasseaux courbes sont disponibles pour les applications où il est nécessaire d'utiliser la capacité maximale du tasseau sur des pentes raides.

**RIVES LATÉRALES**

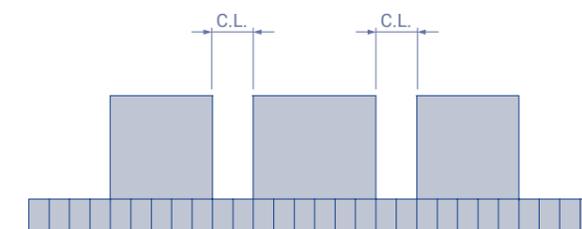
Les rives latérales sont des accessoires en plastique qui agissent comme des côtés du tapis tout en accompagnant le mouvement. Elles sont insérées dans la structure du tapis pour contenir le produit, éviter les déversements latéraux et prévenir les frictions avec la structure même du convoyeur.

Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

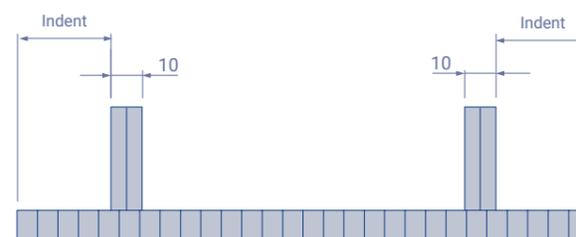
Hauteur (h)	Matériaux
50	Polypropylène Polyéthylène
75	
100	

DONNÉES TECHNIQUES: TASSEaux ET RIVES LATÉRALES**TAPIS AVEC TASSEaux**

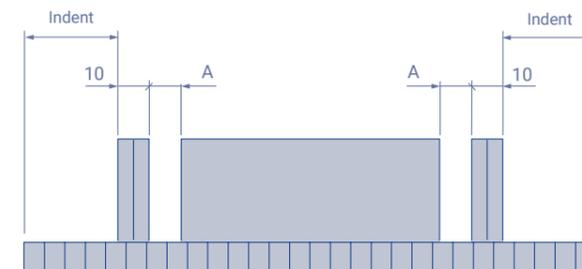
Indent = Multiples de 20 mm (minimum 40 mm)
Espacement entre tasseaux = Multiples de 100 mm

TAPIS AVEC DES COUPES LONGITUDINALES

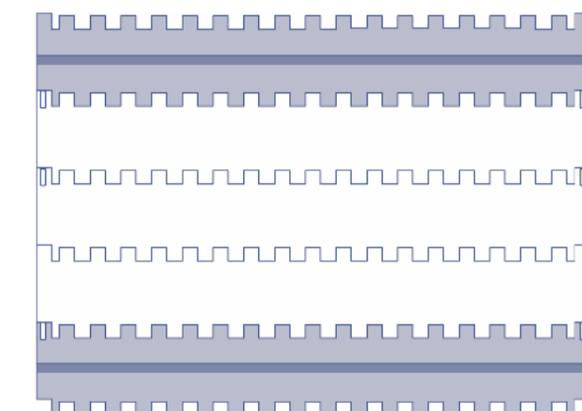
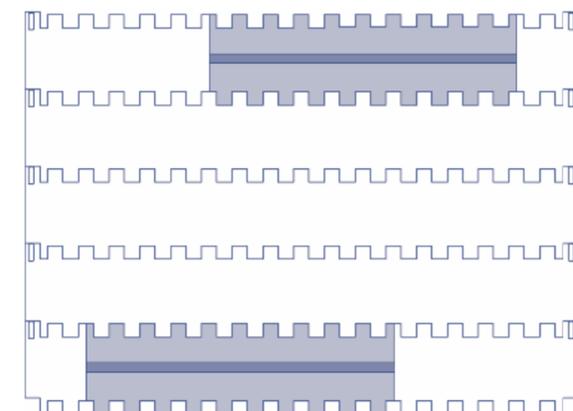
Coupe longitudinale tasseau = Multiples de 20 mm (minimum 40 mm)

TAPIS AVEC RIVES LATÉRALES

Indent = Multiples de 20 + 5 mm

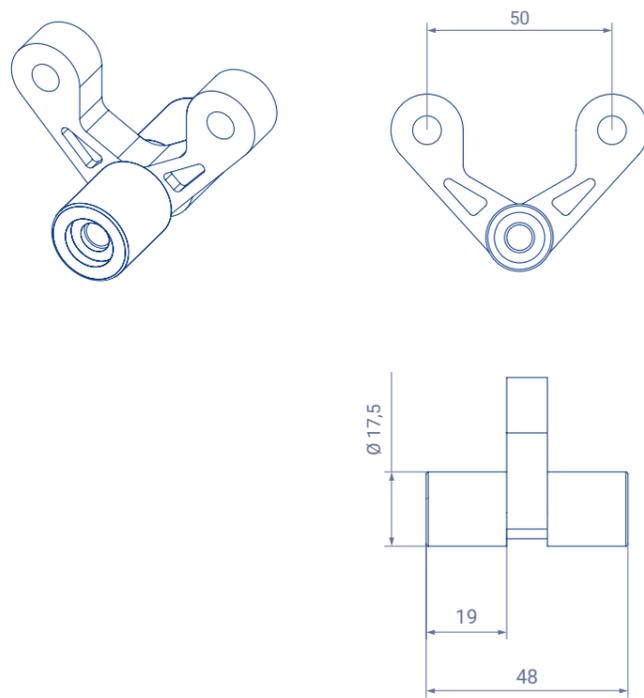
TAPIS AVEC TASSEaux ET RIVES LATÉRALES

Indent = Multiples de 20 + 5 mm

TAPIS AVEC DES TASSEaux EN ZIG-ZAG

ROULEAUX DE FIXATION

VUES



Ils s'utilisent pour tenir le tapis par rapport au convoyeur dans toutes les inflexions et affaissements.

Dans les applications où le tapis doit être immergé, les rouleaux placés au centre du tapis évitent que celui-ci se courbe à cause de la flottabilité.

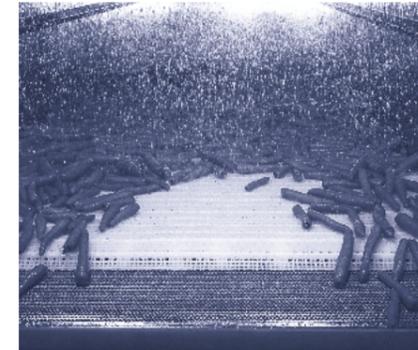
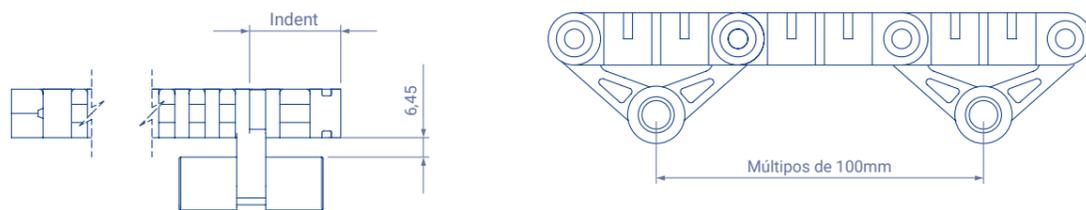
Ils vont rouler sur des guides fixés à la structure du convoyeur sur toute la longueur du trajet, et il est recommandé de placer des glissières pour éviter autant que possible l'usure par roulement.

La distance entre l'extrémité latérale du tapis et le centre du rouleau (indent) devra être multiple de 10 mm.

Les rouleaux de fixation ne pourront pas être utilisés avec les pignons suivants:

N° de dents	Alésage pour arbre carré
6	40

CARACTÉRISTIQUES DE DESSIN



Série E50 Flush Grid
Secteur légumes



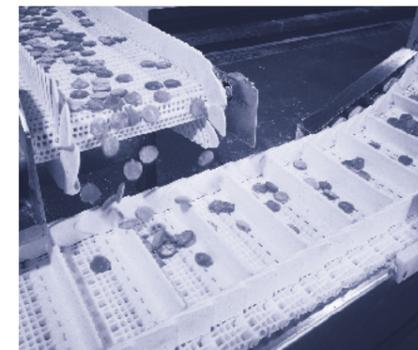
Série E50 Flat Top
Secteur boissons



Série E50 Trian Friction
Secteur poisson



Série E50 Sliding Rollers
Secteur emballage



Série E50 Flush Grid
Secteur bonbon



Série E50 Perforated
Secteur bonbon



Série E50 Flush Grid + E30 Flat Top
Secteur pâtisserie



Série E50 Flush Grid
Secteur poisson

Série **B50**

La tapis modulaire en plastique la plus hygiénique et la plus résistante pour l'industrie alimentaire. Conçue avec des bords entièrement arrondis, des extrémités ouvertes et une plus grande ouverture dans la zone de la charnière, elle est très facile à nettoyer, même lorsqu'elle est en fonctionnement. Sa barre d'entraînement située au bas de la bande et la conception compacte de ses engrenages lui confèrent une traction très positive, ce qui permet de maintenir une propreté extrême.

Fabriqué avec des matériaux très résistants aux rayures et à la pénétration, il offre une grande fiabilité dans les processus comportant des outils coupants ou la possibilité d'impacts importants. Particulièrement adapté à l'industrie de la viande et de la volaille ou aux processus où la propreté est un facteur essentiel.

 Pas tapis	50 mm
 Largeur tapis	Multiples de 20 mm
 Diamètre axe	5,5 mm
 Système de traction	Central
 Ø min rouleau rotation directe	75 mm
 Ø min rouleau rotation inverse	150 mm

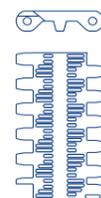
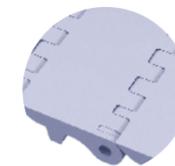
Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Flat Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1550	9,06	+1 a +104	B - A	0%	16 mm	Plaque
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	750	9,50	-50 a +65	N - A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	1650	13,43	+1 a +90	B - A			
PE-Polyéthylène		990	13,47	-40 a +65	B - A				
Perforated Flat Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1115	7,34	+1 a +104	B - A	20% [13 x 2] - [11 x 2] - [7 x 2] mm	16 mm	Plaque
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	650	7,75	-50 a +65	* ¹			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	1590	11,17	+1 a +90	* ¹			
PE-Polyéthylène		990	11,18	-40 a +65	* ¹				
Flush Grid	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1450	7,15	+1 a +104	B - A	28% [11,6 x 10,4] mm	16 mm	Plaque
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	370	7,65	-50 a +65	N			
		POM -Acétal	670	7,88	-40 a +65	N			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	1600	10,95	+1 a +90	B			
PE-Polyéthylène		800	10,97	-40 a +65	B				

¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

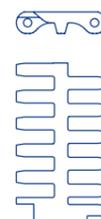
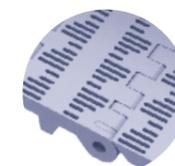
¹Consulter le tableau en couleur : Page 176

Série **B50****Flat Top**

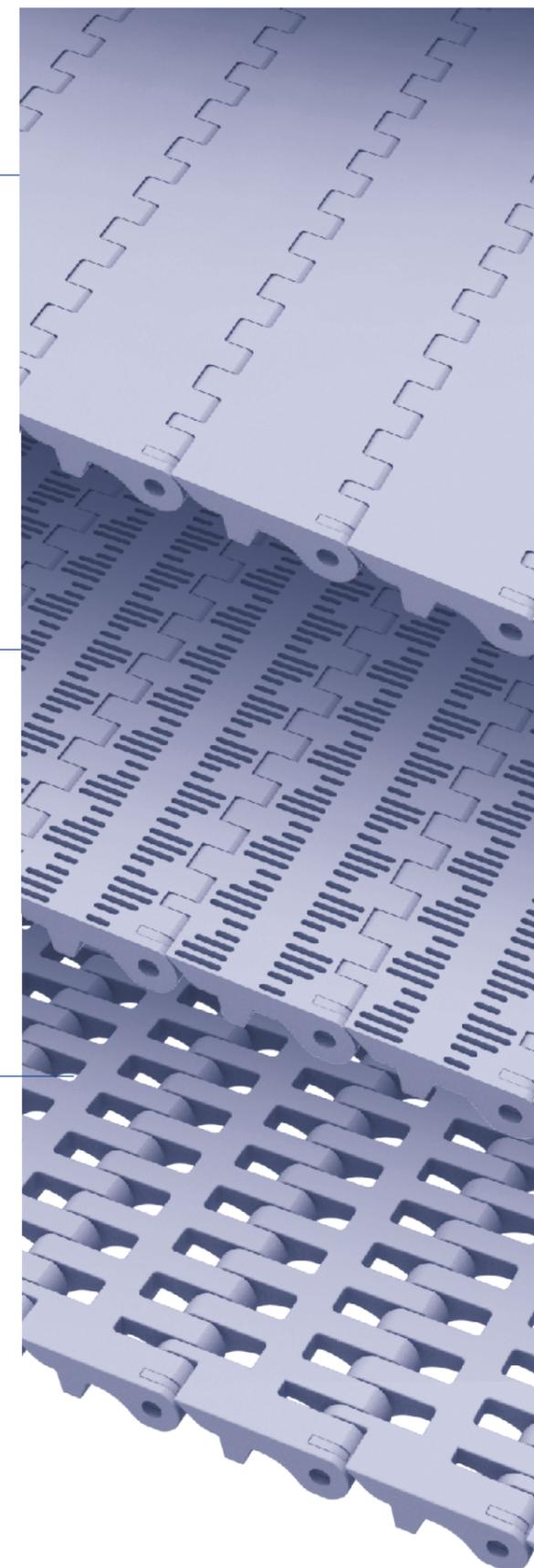
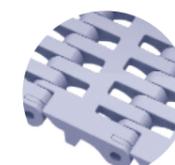
Grâce à sa surface totalement pleine et plane dans la zone de transport, il est idéal pour les applications ne nécessitant pas de drainage sur le tapis. Sa conception inférieure totalement arrondie augmente la facilité d'évacuation des liquides et réduit ainsi les coûts en eau et en détergents, et aussi les temps de lavage. Idéal pour une utilisation dans tous les processus nécessitant un grand nettoyage.

**Perforated Flat Top**

Sa surface lisse perforée permet à l'air de circuler et aux liquides de s'écouler. Ce tapis est idéal pour les procédés de production alimentaire (ébullition, égouttage, séchage) ainsi que pour les procédés de conservation (stérilisation, réfrigération).

**Flush Grid**

Il possède une grande surface ajourée à 28 % ce qui le rend idéal pour les processus qui nécessitent une extrême propreté ainsi qu'un bon drainage. Idéal pour l'industrie du poisson et des fruits et légumes.



PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
6	100	40	1,5	40
8	130,65	40	1,5	40
10	161,8	40 - 60	1,5 - 2,5	40
12	193,18	40 - 60	1,5 - 2,5	40
16	256,29	40 - 60 - 90	1,5 - 2,5 - 3,5	40

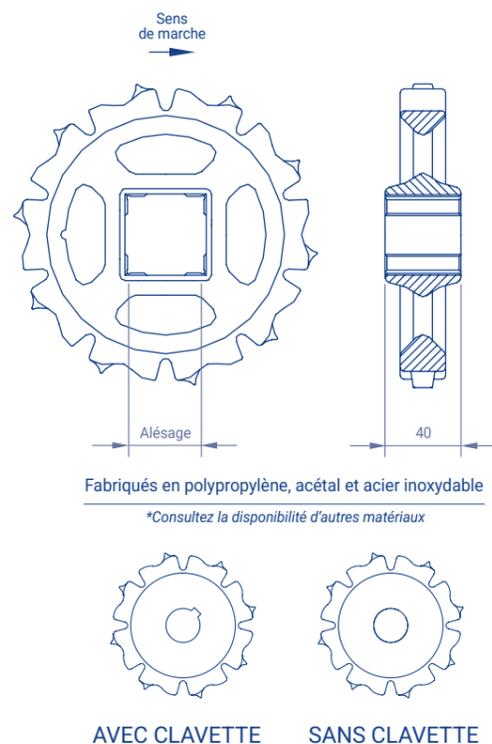
*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé

CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.



DONNÉES DE CONSTRUCTION

TABLEAU DE PIGNONS ET GLISSIÈRES

Largeur nominale du tapis (mm)		Quantité minimale de pignons par arbre	Quantité minimale de glissières	
			Brin porteur	Brin retour
40	140	1	2	2
160	420	3	2	2
440	700	5	3	2
720	980	7	5	3
1000	1260	9	6	4
1280	1540	11	7	5
1560	1820	13	9	6
1840	2100	15	10	7
2120	2380	17	11	8
2400	2660	19	12	9
2680	2940	21	14	10
2960	3220	23	15	11
3240	3500	25	16	12
3520	3780	27	18	13

Pour calculer la quantité minimale nécessaire de pignons, tant sur l'arbre d'entraînement que sur celui de renvoi, on doit utiliser la formule suivante:

$$\text{Quantité minimale} = \frac{\text{Largeur du tapis (mm)}}{140 \text{ mm}}$$

Le nombre de pignons doit être toujours impair.

Pour calculer le nombre de supports il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

L'espacement des supports sur le brin porteur ne doit pas excéder 230 mm, ni 300 mm sur le brin de retour.

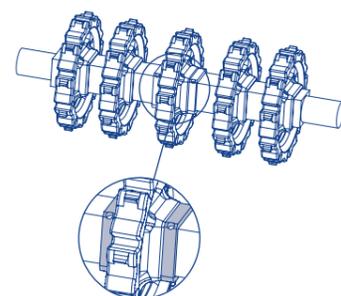
CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants



AISI 316
Acier
inoxydable

Alésage pour arbre carré	Vis
40	M6x6
60	M6x6
90	M6x6



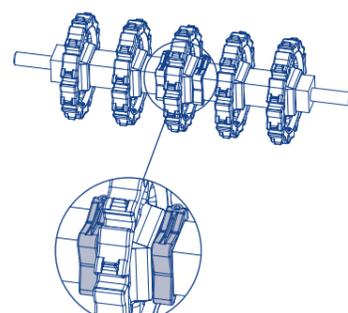
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants

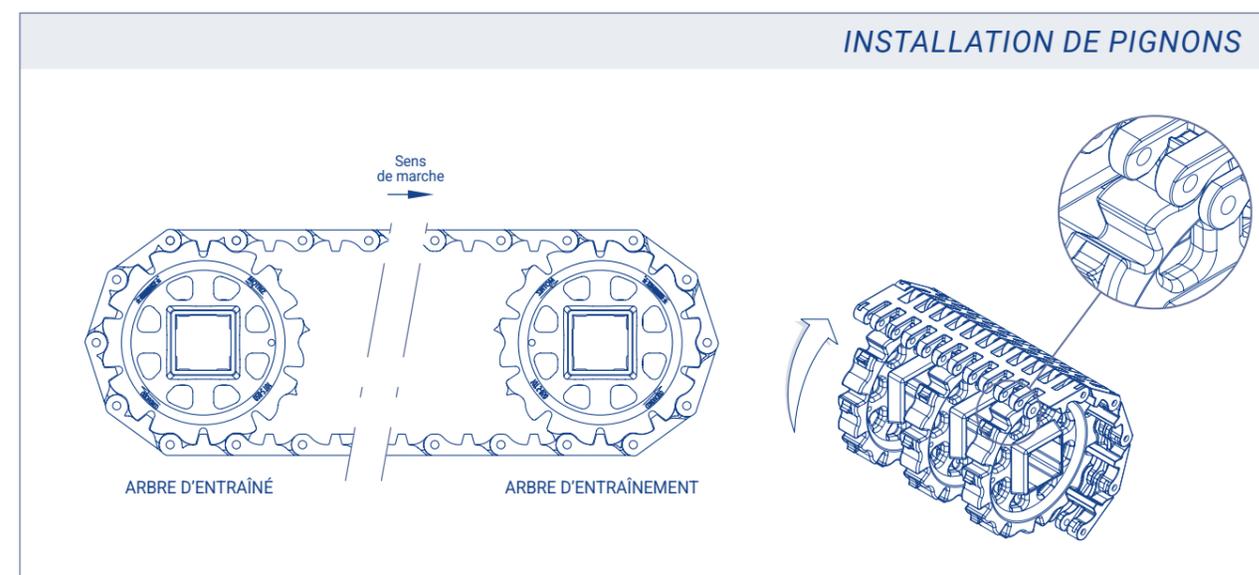


Acétal
Haute résistance

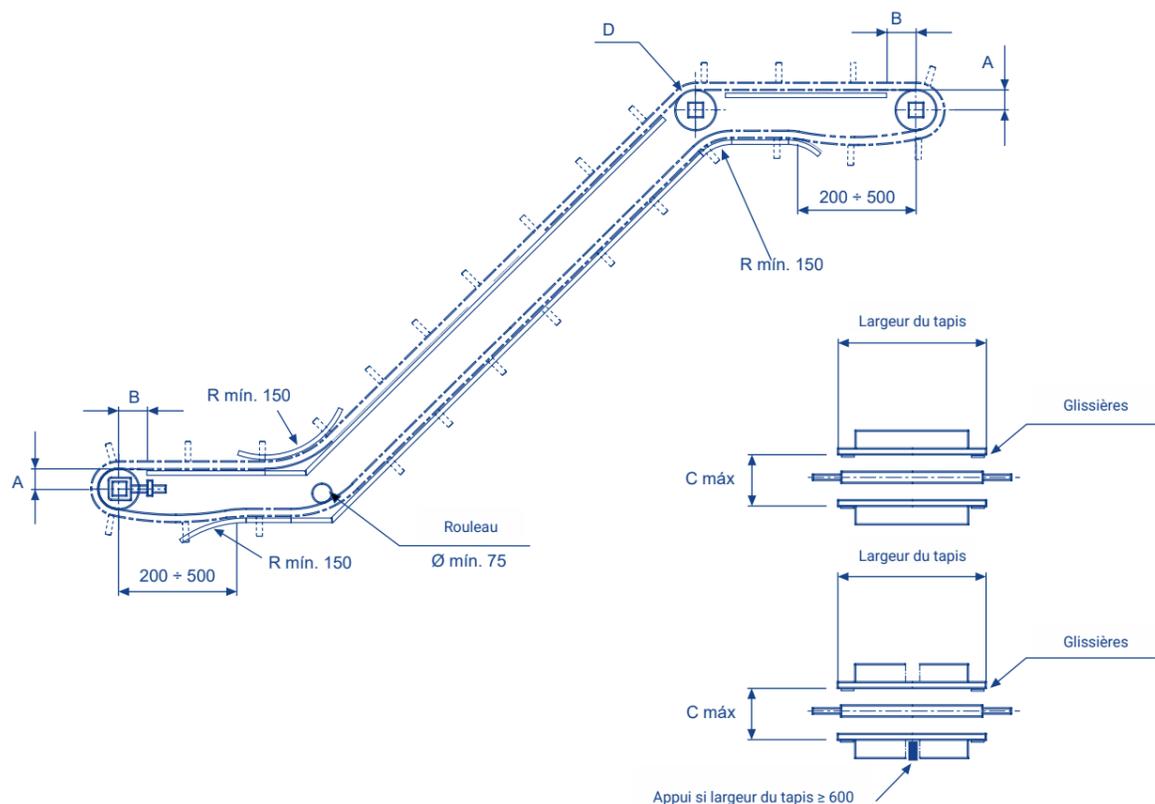
Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



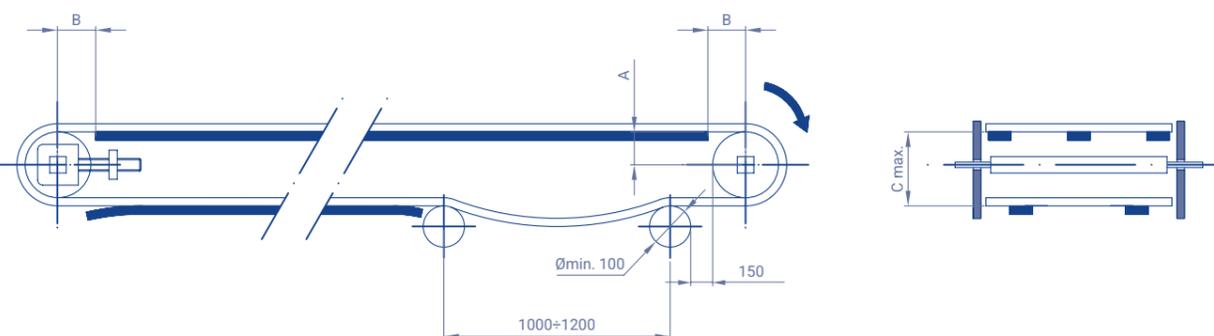
INSTALLATION DE PIGNONS



CONVOYEUR ÉLÉVATEUR À TASSEAUX



CONVOYEUR HORIZONTAL



[A] Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.

[B] Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.

[C] Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.

[D] Si on utilise des pignons dans l'axe d'inflexion ne pas fixer le pignon central.

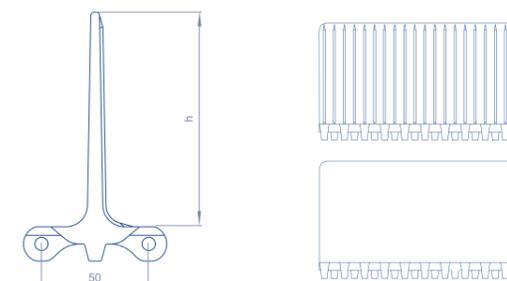
[R] Ce rayon devra être aussi grand que permis par l'application afin de réduire l'usure au minimum (min.150). Consultez ce rayon pour les tapis à rives latérales.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
6	100	42	55	105
8	130,65	58	60	135
10	161,80	72	76	165
12	193,18	89	78	200
16	256,29	120	80	260

TASSEAUX

TASSEAU DROIT LISSE + ANTI-ADHÉRENT

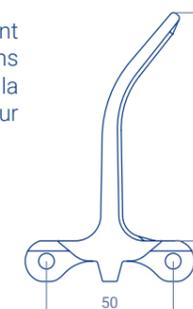


Les tasseaux sont des accessoires en plastique placés transversalement sur la bande. Ils sont utilisés pour pousser le produit vers le haut, vers le bas ou pour l'accompagner, l'empêchant ainsi de glisser sur le tapis. Leurs faces antiadhésives ont des bords qui dépassent de la surface, ce qui empêche le produit de coller au tapis.

Ils ont deux faces, lisse et antiadhésive, qui peuvent être utilisées dans les deux sens en fonction des besoins. La face antiadhésive a des bords qui dépassent de la surface, empêchant le produit de coller. Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

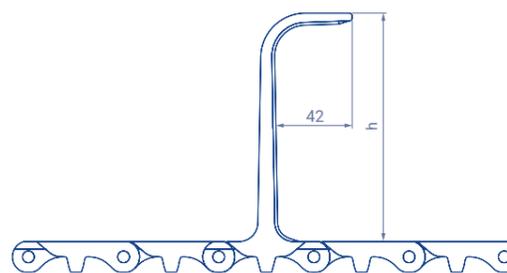
TASSEAU COURBE

Des tasseaux courbes sont disponibles pour les applications où il est nécessaire d'utiliser la capacité maximale du tasseau sur des pentes raides.



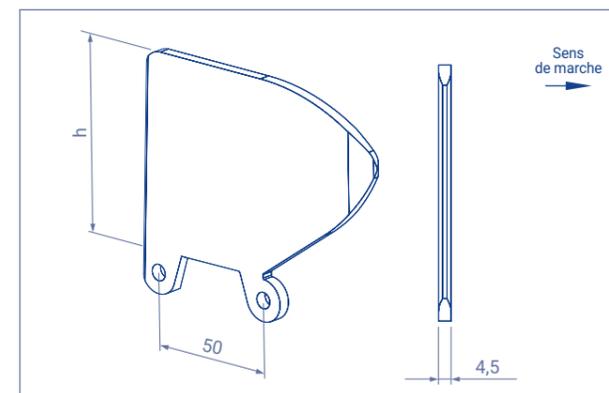
TASSEAU GODET

Eurobelt fournit des pousseurs à godets qui retiennent le produit, principalement en vrac, sur des pentes raides en utilisant le maximum de leur capacité.



Accessories	Hauteur (h)	Matériaux
Tasseau droit lisse+ anti-adhérent	25-50 75-100 150	Polypropylène Polyéthylène Acétal
Tasseau courbe lisse + anti-adhérent	45-70 90-140	Polypropylène Polyéthylène Acétal
Tasseu godet	100	Polypropylène Polyéthylène Acétal

RIVES LATÉRALES



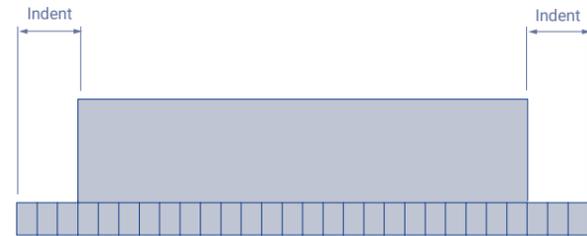
Les rives latérales sont des accessoires en plastique qui agissent comme des côtés du tapis tout en accompagnant le mouvement. Elles sont insérées dans la structure du tapis pour contenir le produit, éviter les déversements latéraux et prévenir les frictions avec la structure même du convoyeur.

Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

Hauteur (h)	Matériaux
50 75 100	Polypropylène Polyéthylène Acétal

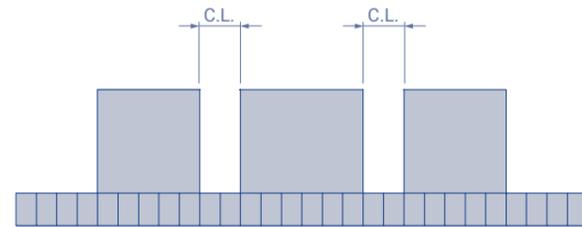
DONNÉES TECHNIQUES: TASSEaux ET RIVES LATÉRALES

TAPIS AVEC TASSEaux



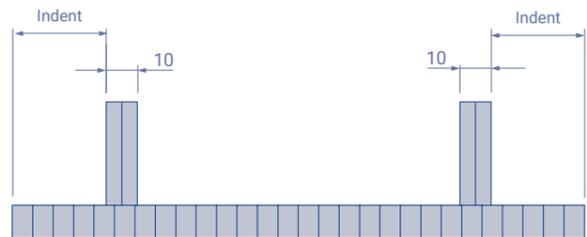
Indent = Multiples de 20 mm (minimum 40 mm)
Espacement entre tasseaux = Multiples de 100 mm

TAPIS AVEC DES COUPES LONGITUDINALES



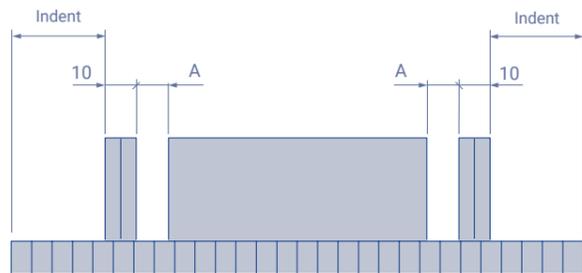
Coupe longitudinale tasseau = Multiples de 20 mm (minimum 40 mm)

TAPIS AVEC RIVES LATÉRALES



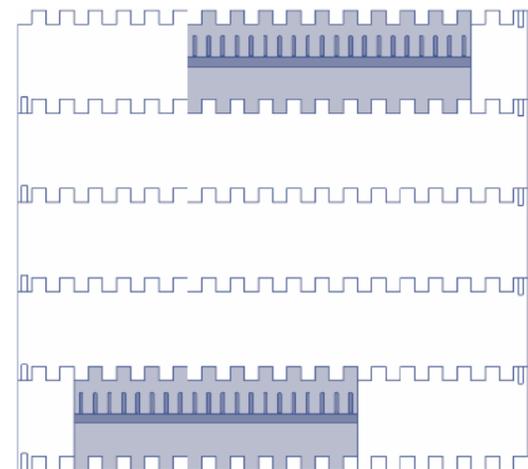
Indent	Mínimo	FT	PF	FG
Múltiplos de 20 mm	20 mm	*		
Múltiplos de 20 + 5 mm	45 mm	*	*	*

TAPIS AVEC TASSEaux ET RIVES LATÉRALES

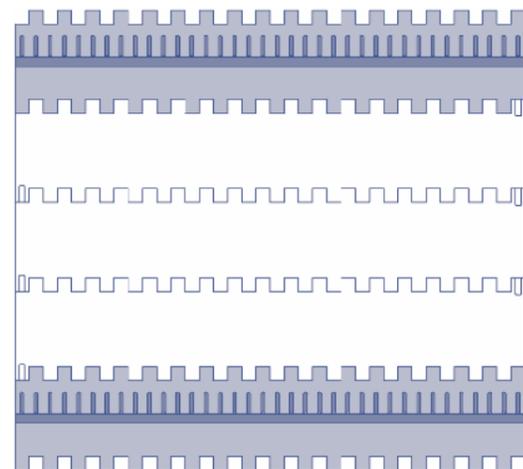


Indent	Mínimo	Distancia A	FT	PF	FG
Múltiplos de 20 mm	20 mm	10 mm	*		
Múltiplos de 20 + 5 mm	45 mm	5 mm	*	*	*

TAPIS AVEC DES TASSEaux EN ZIG-ZAG

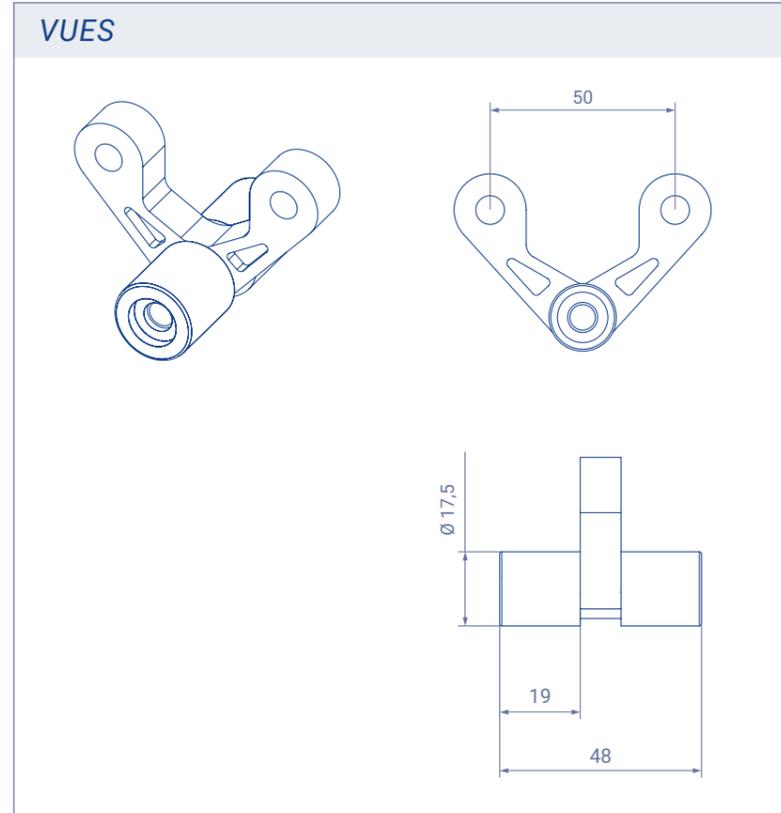


TAPIS AVEC DES TASSEaux, SANS RETRAIT LATÉRAL



ROULEaux DE FIXATION

VUES



Ils s'utilisent pour tenir le tapis par rapport au convoyeur dans toutes les inflexions et affaissements.

Dans les applications où le tapis doit être immergé, les rouleaux placés au centre du tapis évitent que celui-ci se curve à cause de la flottabilité.

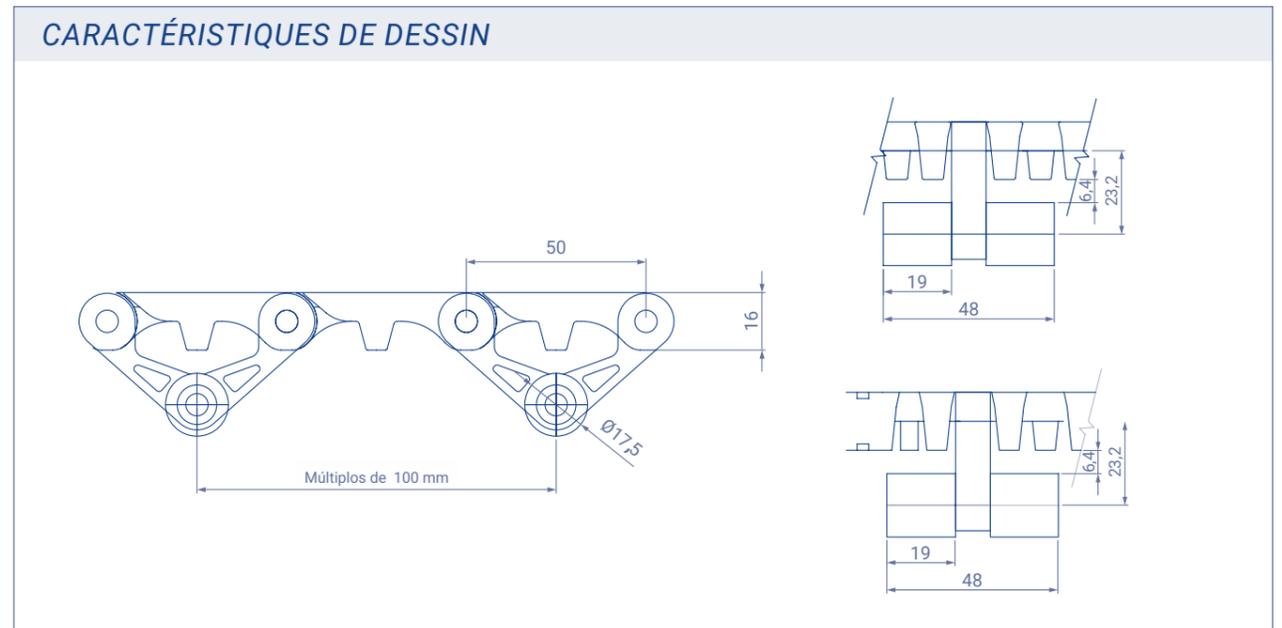
Ils vont rouler sur des guides fixés à la structure du convoyeur sur toute la longueur du trajet, et il est recommandé de placer des glissières pour éviter autant que possible l'usure par roulement.

La distance entre l'extrémité latérale du tapis et le centre du rouleau (indent) devra être multiple de 10 mm.

Les rouleaux de fixation ne pourront pas être utilisés avec les pignons suivants:

N° de dents	Alésage pour arbre carré
6	40

CARACTÉRISTIQUES DE DESSIN



La série D50 est une gamme innovante du tapis modulaire conçu pour optimiser les transferts et améliorer le flux de produits dans les environnements industriels exigeants. Cette série se distingue par sa conception unique qui optimise la résistance, la durabilité et la stabilité dimensionnelle.

La version Roller 90° facilite les transferts latéraux en douceur grâce à l'orientation de ses rouleaux, tandis que la version Roller 0° permet un mouvement linéaire efficace avec la possibilité d'accumulation et une friction réduite. En outre, le modèle Flush Grid sans rouleaux, avec une surface ouverte de 20 %, offre une excellente résistance mécanique pour les applications nécessitant une ventilation et un drainage.

Toutes les variantes intègrent un axe de rétention de 8 mm de diamètre, qui réduit l'usure et donc l'entretien, minimise l'étirement et prolonge considérablement la durée de vie du tapis.

	Pas tapis	50 mm
	Largeur tapis	Multiples de 50 mm
	Diamètre axe	8 mm
	Système de traction	Central
	Ø min rouleau rotation directe	75 mm
	Ø min rouleau rotation inverse	150 mm

Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Flush Grid	PP-Polypropylène	Nylon	4750	9,85	+9 a +104	A	20%	16 mm	Plaquette
Roller 0°	PP-Polypropylène	Nylon	3600	13,78	+9 a +104	A	17%	16 mm	Plaquette
Roller 90°	PP-Polypropylène	Nylon	3650	13,78	+9 a +104	A	17%	16 mm	Plaquette

¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

¹Consulter le tableau en couleur : Page 176

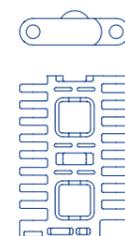
Caractéristiques spécifiques

	Diamètre du rouleau	Longueur du rouleau	Longueur de contact du rouleau avec le produit	Hauteur du rouleau	Matériau du rouleau
Roller 0° Roller 90°	19 mm	19 mm	15 mm	4,7 mm	Acetal Polypropylène



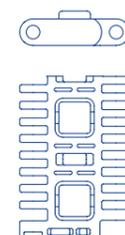
Flush Grid

Configuration en forme de grille, avec une surface ajourée de 20 % et complètement plate. Ce tapis modulaire est idéal pour les applications à forte charge où le drainage à travers le tapis est nécessaire, évitant ainsi l'accumulation de particules sur la surface du tapis.



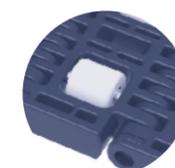
Roller 0°

Avec rouleaux disposés à 0° Ce tapis modulaire est principalement conçu pour résoudre les problèmes de transport de boîtes et/ou de conteneurs avec de lourdes charges.



Roller 90°

Avec des rouleaux positionnés à 90°, ce tapis permet des transferts latéraux tout en douceur, préservant l'intégrité de chaque pièce et minimisant l'usure dans les applications intensives.

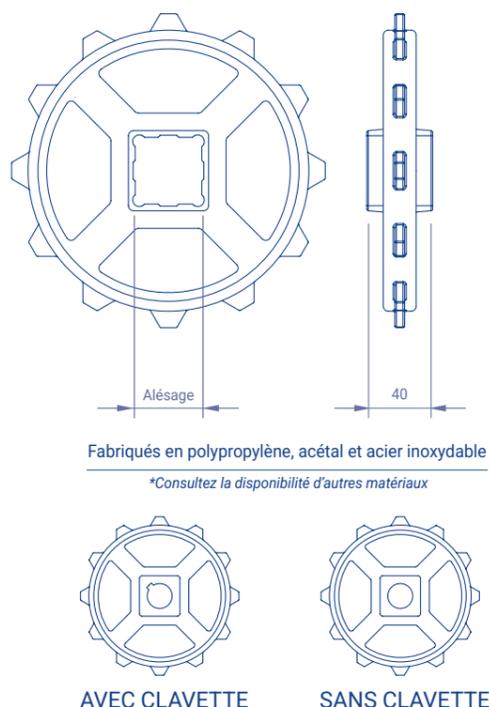


PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
10	161,80	40 - 60	1,5 - 2,5	40
12	193,18	40 - 60	1,5 - 2,5	40
16	256,29	40 - 60	1,5 - 2,5	40

*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé



CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

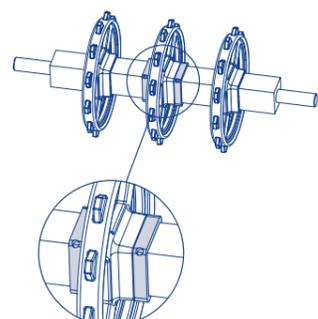
CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants



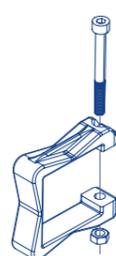
AISI 316
Acier
inoxydable

Alésage pour arbre carré	Vis
20	M5x5
40	M6x6
60	M6x6



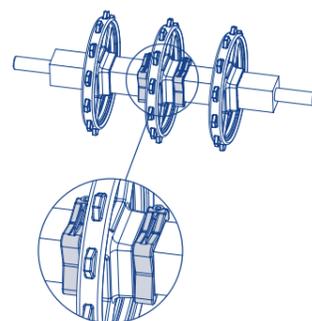
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants



Acétal
Haute résistance

Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



DONNÉES DE CONSTRUCTION

TABLEAU DE PIGNONS ET GLISSIÈRES

Largeur nominale du tapis (mm)		Quantité minimale de pignons par arbre	Quantité minimale de glissières	
			Brin porteur	Brin retour
150	150	1	2	2
200	250	2	2	2
300	450	3	2	2
500	750	5	3	3
800	1050	7	5	3
1100	1350	9	6	4
1400	1650	11	7	5
1700	1950	13	9	6
2000	2250	15	10	7
2300	2550	17	11	8
2600	2850	19	12	9
2900	3150	21	14	10
3200	3450	23	15	11
3500	3750	25	16	12
3800	4050	27	18	13

Pour calculer la quantité minimale nécessaire de pignons, tant sur l'arbre d'entraînement que sur celui de renvoi, on doit utiliser la formule suivante:

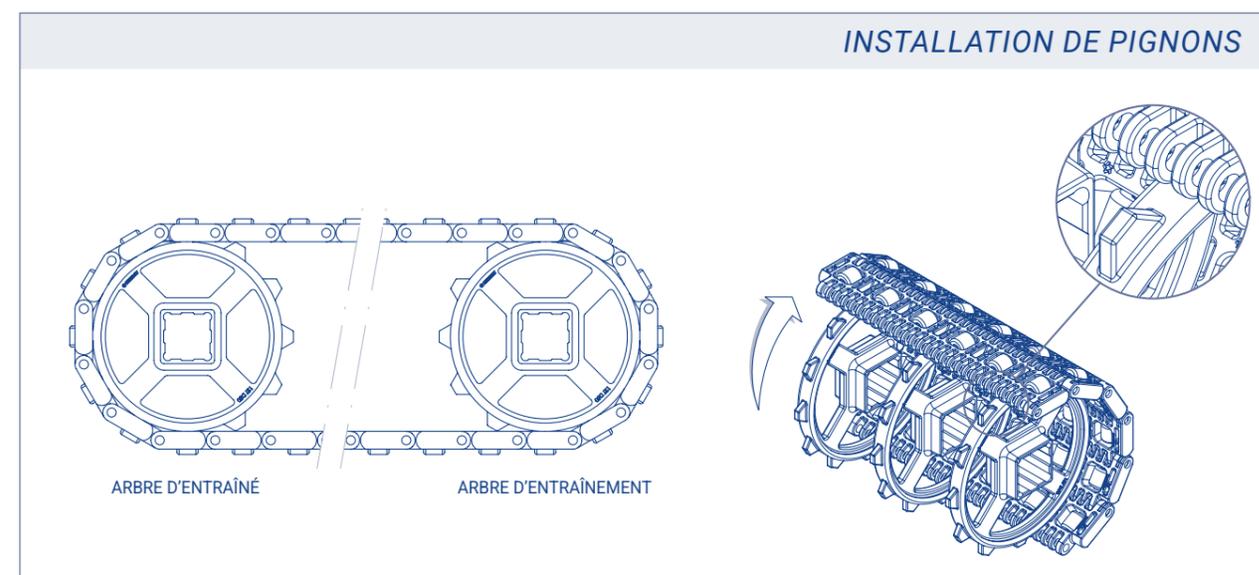
$$\text{Quantité minimale} = \frac{\text{Largeur du tapis (mm)}}{150 \text{ mm}}$$

Le nombre de pignons doit être toujours impair.

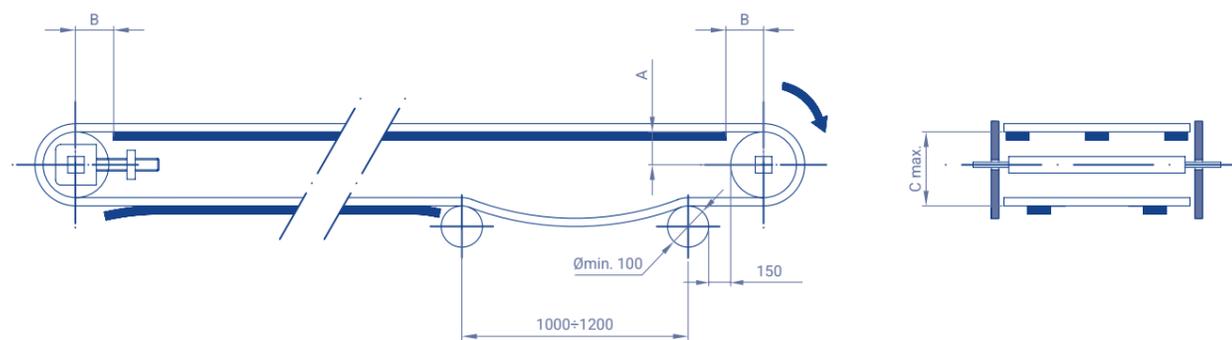
Pour calculer le nombre de supports il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

L'espacement des supports sur le brin porteur ne doit pas excéder 230 mm, ni 300 mm sur le brin de retour.

INSTALLATION DE PIGNONS



CONVOYEUR HORIZONTAL



[A] Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.

[B] Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.

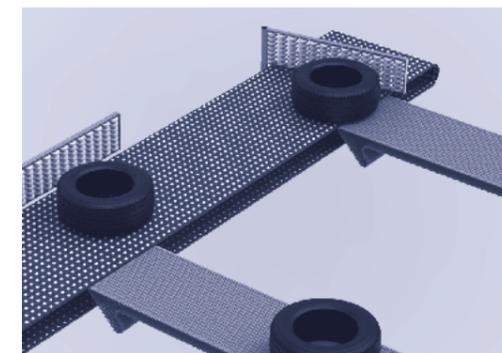
[C] Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons.

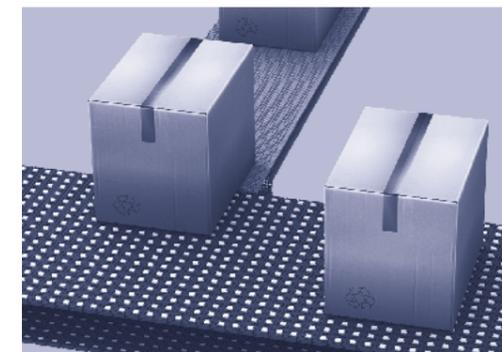
N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
10	161,80	72	76	165
12	193,18	89	78	200
16	256,29	120	80	260



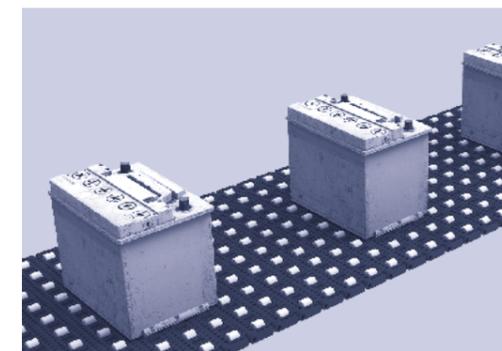
Série D50 Roller
Arbre en acier inoxydable rempli de plastique



Série D50 Roller
Secteur automobile



Série D50 Roller
Secteur d'emballage



Série D50 Roller
Secteur automobile

Série **E80**Série **E80**

Cette série a un pas de 50 mm, étant une bande bidirectionnelle, elle est conçue avec des surfaces complètement lisses des deux côtés: transport supérieur et traction inférieure, sans aucun recoin, ce qui en fait la plus propre du marché, en particulier pour les applications qui nécessitent une propreté extrême sans charge excessive, principalement dans l'industrie de la viande ou de la volaille.

Conçu avec des surfaces lisses des deux côtés, il empêche le collage et la rétention du produit pendant la manipulation.

La structure à charnière ouverte, qui s'ouvre à chaque tour de la bande, contribue à une propreté imbattable.

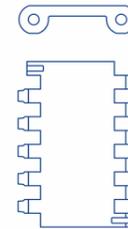
Cette bande est conçue pour faciliter le nettoyage des applications utilisant des produits dans lesquels des particules ou des résidus liquides sont libérés, évitant ainsi toute nouvelle contamination.

	Pas tapis	50 mm
	Largeur tapis	Multiples de 16 mm
	Diamètre axe	6 mm
	Système de traction	Articulation
	Ø min rouleau rotation directe	75 mm
	Ø min rouleau rotation inverse	150 mm

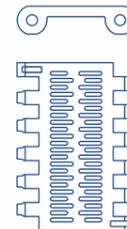
Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
Flat Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1045	6,91	+1 a +104	B - A	0%	16 mm	Plaque
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	475	7,17	-50 a +65	N - A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	1700	10,23	+1 a +90	N			
		PE-Polyéthylène	1500	10,23	-40 a +65	N			
Perforated Flat Top	PP-Polypropylène	PP-Polypropylène	1045	5,50	+1 a +104	B - A	24% [13 x 2] - [10 x 2] mm	16 mm	Plaque
	PE-Polyéthylène	PE-Polyéthylène	475	5,83	-50 a +65	A			
	POM -Acétal	PP-Polypropylène	1700	8,31	+1 a +90	* ¹			
		PE-Polyéthylène	1500	8,31	-40 a +65	* ¹			

¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

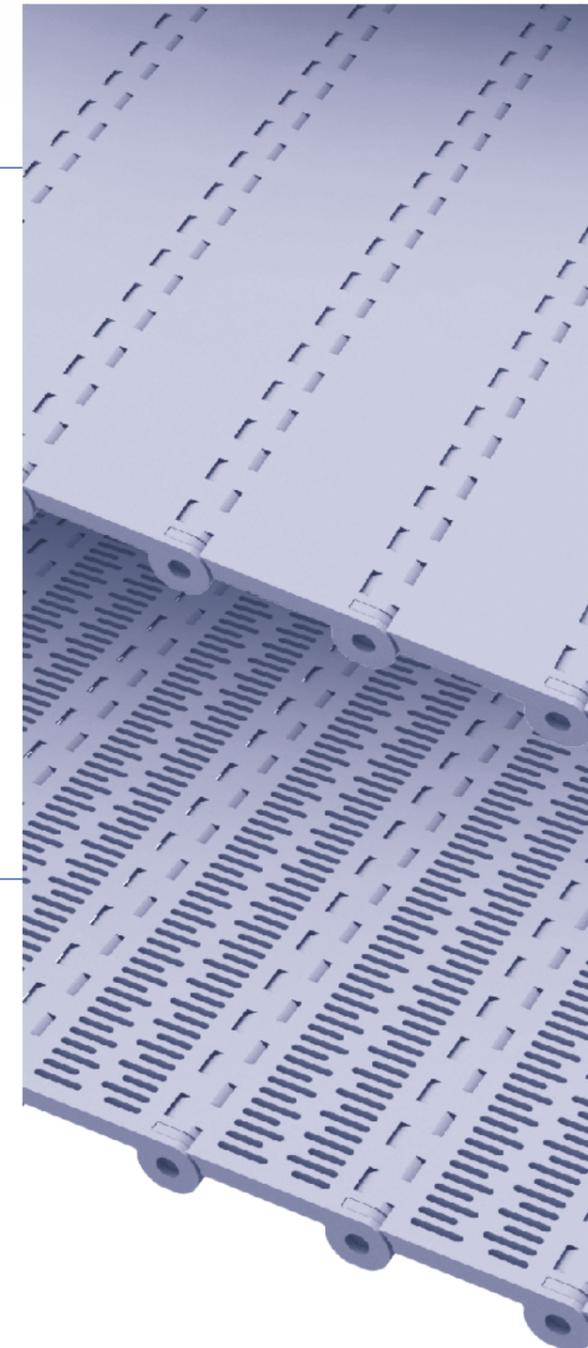
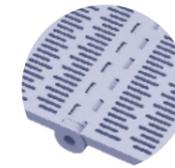
¹Consulter le tableau en couleur : Page 176

**Flat Top**

Grâce à sa surface totalement pleine et plane dans sa zone de transport, il est idéal pour les applications ne nécessitant pas de drainage sur le tapis. Idéal pour les aliments industriels en général et la volaille ou la viande en particulier en raison de sa facilité de nettoyage.

**Perforated**

Il possède une surface ajourée à 24 %, complètement lisse et dotée de petits trous droits en forme de grille sans obstacles structurels, avec les dimensions suivantes : 13 x 2 et 10 x 2 mm. Il est idéal pour les produits très légers nécessitant une extrême propreté. Ils peuvent être combinés avec des renforts métalliques pour augmenter leur résistance (vérifier la disponibilité).

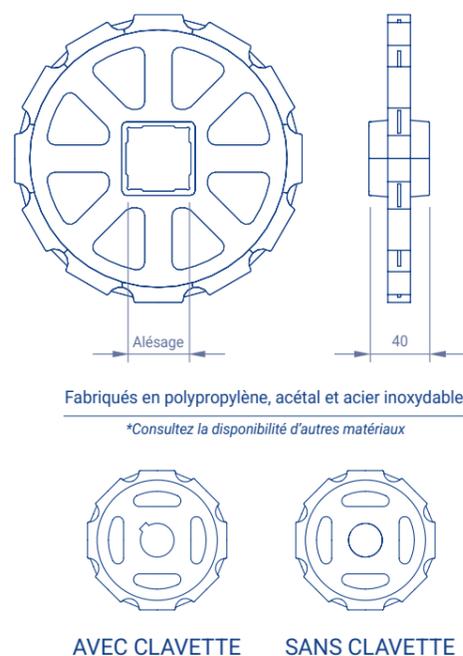


PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
8	130,6	40	1,5	40
10	161,8	40 - 60	1,5	40
12	193,2	40 - 60	1,5	40
16	256,3	40 - 60 - 90	1,5	40

*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé



CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

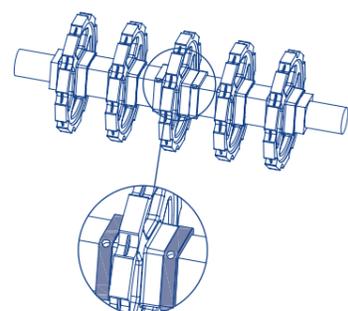
CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants



AISI 316
Acier
inoxydable

Alésage pour arbre carré	Vis
40	M6x6
60	M6x6
90	M6x6



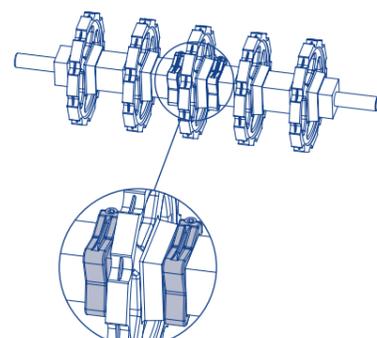
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants



Acétal
Haute résistance

Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



DONNÉES DE CONSTRUCTION

TABLEAU DE PIGNONS ET GLISSIÈRES

Largeur nominale du tapis (mm)	Quantité minimale de pignons par arbre	Quantité minimale de glissières	
		Brin porteur	Brin retour
80	144	2	2
160	432	2	2
448	720	3	2
736	1008	5	3
1024	1296	6	4
1312	1584	7	5
1600	1872	9	6
1888	2160	10	7
2176	2448	11	8
2464	2736	12	9
2752	3024	14	10
3040	3312	15	11
3328	3600	16	12
3616	3888	18	13

Pour calculer la quantité minimale nécessaire de pignons, tant sur l'arbre d'entraînement que sur celui de renvoi, on doit utiliser la formule suivante:

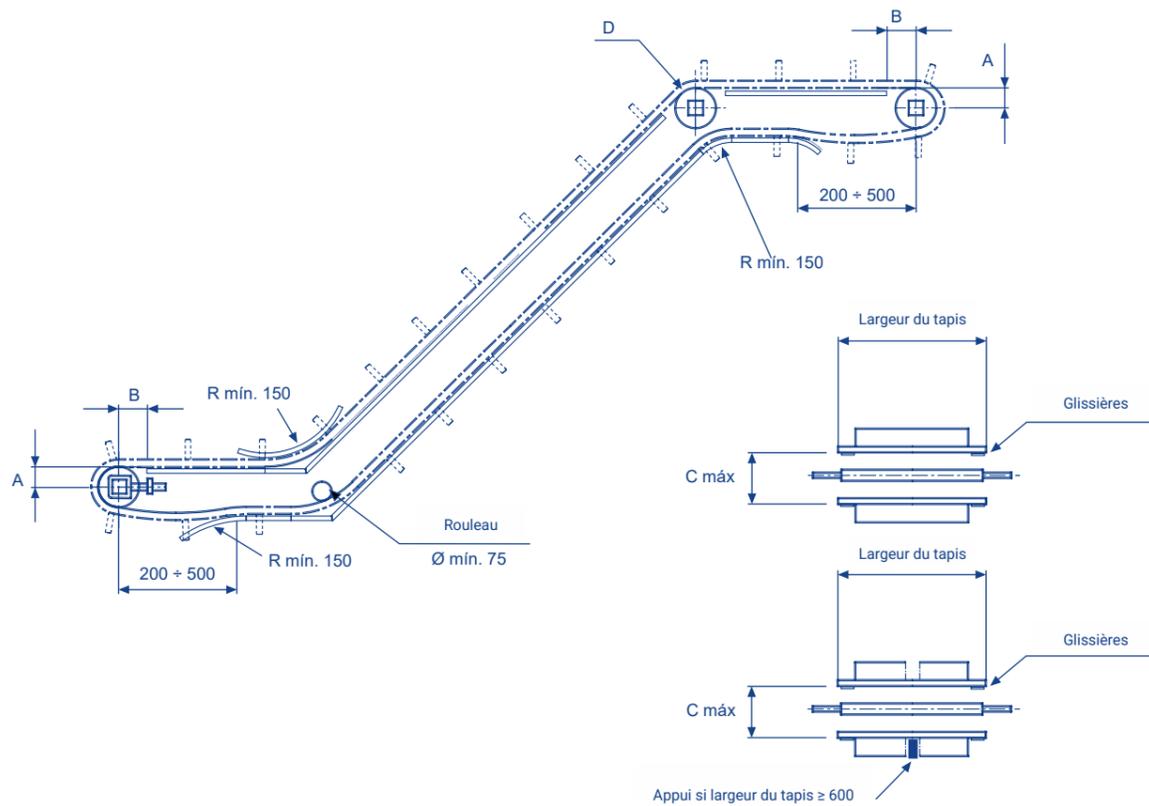
$$\text{Quantité minimale} = \frac{\text{Largeur du tapis (mm)}}{144 \text{ mm}}$$

Le nombre de pignons doit être toujours impair.

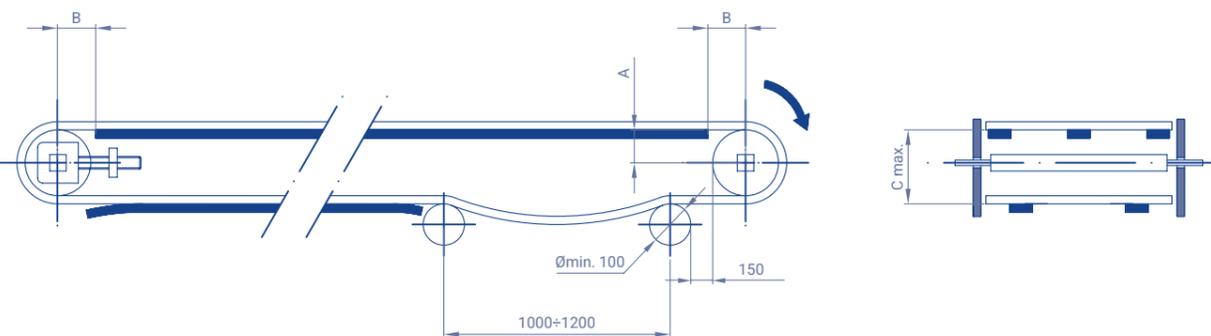
Pour calculer le nombre de supports il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

L'espacement des supports sur le brin porteur ne doit pas excéder 230 mm, ni 300 mm sur le brin de retour.

CONVOYEUR ÉLÉVATEUR À TASSEAUX



CONVOYEUR HORIZONTAL



[A] Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.

[B] Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.

[C] Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.

[D] Si on utilise des pignons dans l'axe d'inflexion ne pas fixer le pignon central.

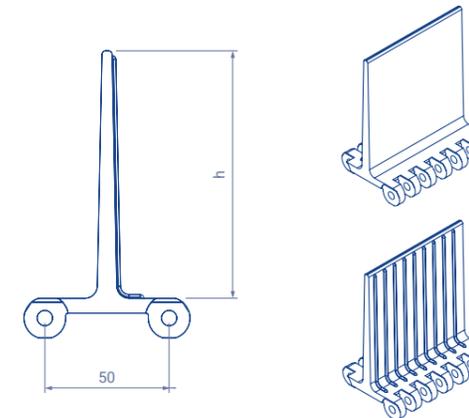
[R] Ce rayon devra être aussi grand que permis par l'application afin de réduire l'usure au minimum (min.150). Consultez ce rayon pour les tapis à rives latérales.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
8	130,65	58	60	135
10	161,80	72	76	165
12	193,18	89	78	200
16	256,29	120	80	260

TASSEAUX

TASSEAU DROIT LISSE + ANTI-ADHÉRENT



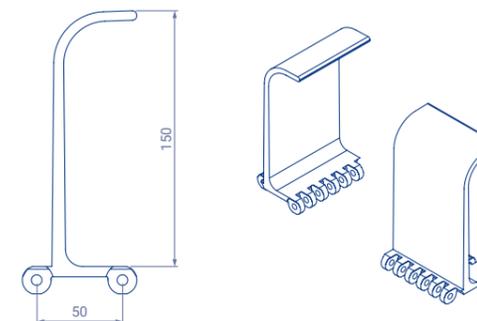
Les tasseaux sont des accessoires en plastique placés transversalement sur la bande. Ils sont utilisés pour pousser le produit vers le haut, vers le bas ou pour l'accompagner, l'empêchant ainsi de glisser sur le tapis. Leurs faces antiadhésives ont des bords qui dépassent de la surface, ce qui empêche le produit de coller au tapis.

Ils ont deux faces, lisse et antiadhésive, qui peuvent être utilisées dans les deux sens en fonction des besoins. La face antiadhésive a des bords qui dépassent de la surface, empêchant le produit de coller. Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

Accessories	Hauteur (h)	Matériaux
Tasseau droit lisse+ anti-adhérent	25-50 75-100 150	Polypropylène Polyéthylène Acétal
Tasseau courbe	45-70 90-140	Polypropylène Polyéthylène Acétal
Tasseu godet	150	Polypropylène Polyéthylène

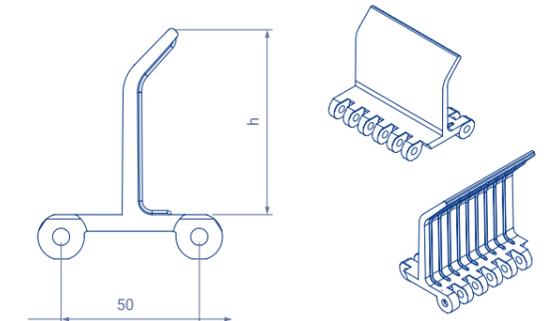
TASSEAU GODET

Eurobelt fournit des pousseurs à godets qui retiennent le produit, principalement en vrac, sur des pentes raides en utilisant le maximum de leur capacité.

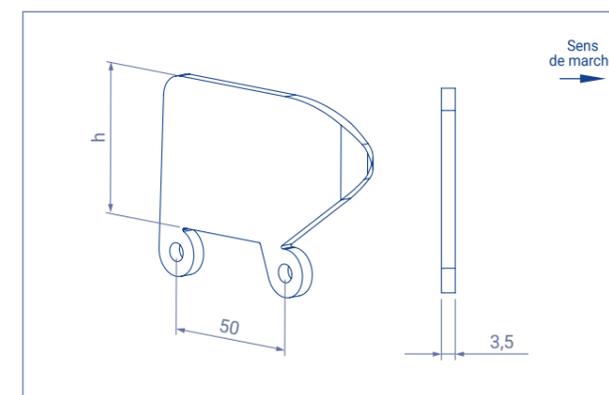


TASSEAU COURBE

Des tasseaux courbes sont disponibles pour les applications où il est nécessaire d'utiliser la capacité maximale du tasseau sur des pentes raides.



RIVES LATÉRALES



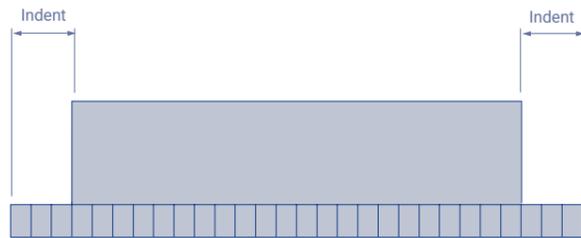
Les rives latérales sont des accessoires en plastique qui agissent comme des côtés du tapis tout en accompagnant le mouvement. Elles sont insérées dans la structure du tapis pour contenir le produit, éviter les déversements latéraux et prévenir les frictions avec la structure même du convoyeur.

Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.

Hauteur (h)	Matériaux
50 75 100	Polypropylène Polyéthylène Acétal

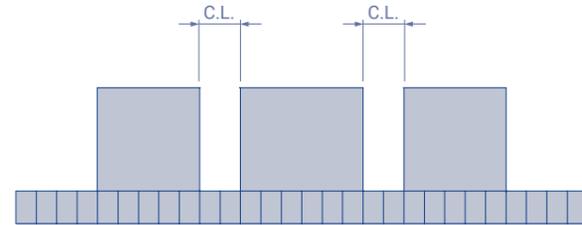
DONNÉES TECHNIQUES: TASSEaux ET RIVES LATÉRALES

TAPIS AVEC TASSEaux



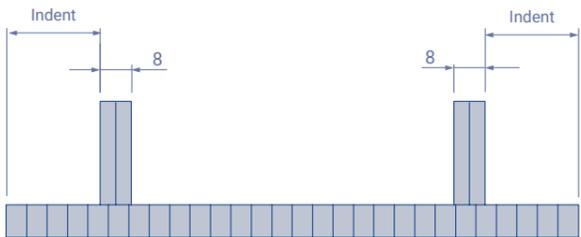
Indent = Multiples de 16 mm (minimum 32 mm)
Espacement entre tasseaux = Multiples de 100 mm

TAPIS AVEC DES COUPES LONGITUDINALES



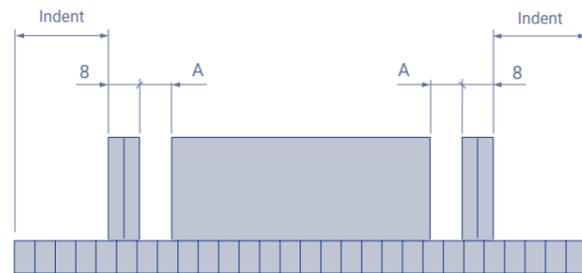
Coupe longitudinale tasseau = Multiples de 16 mm (minimum 32 mm)

TAPIS AVEC RIVES LATÉRALES



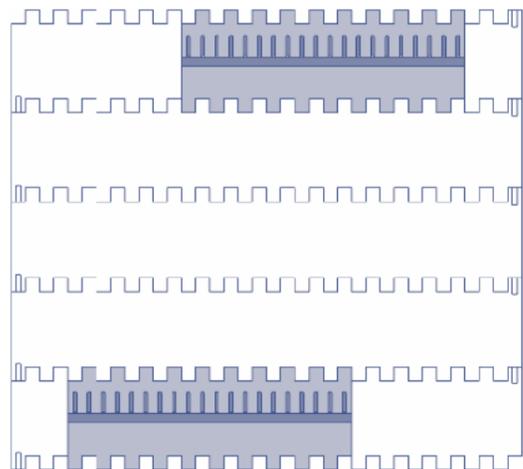
Indent = Multiples de 16 mm (minimum 32 mm)

TAPIS AVEC TASSEaux ET RIVES LATÉRALES

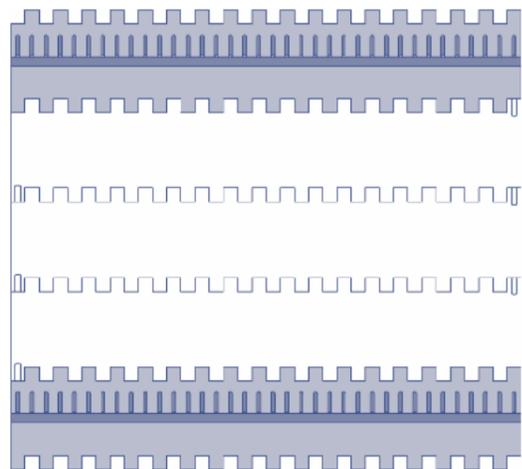


Indent = Multiples de 16 mm (minimum 32 mm)

TAPIS AVEC DES TASSEaux EN ZIG-ZAG

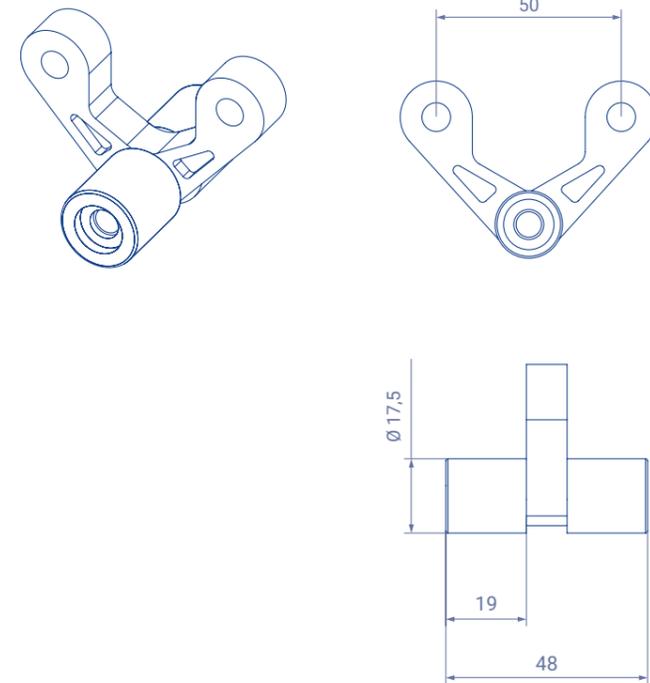


TAPIS AVEC DES TASSEaux, SANS RETRAIT LATÉRAL



ROULEaux DE FIXATION

VUES



Ils s'utilisent pour tenir le tapis par rapport au convoyeur dans toutes les inflexions et affaissements.

Dans les applications où le tapis doit être immergé, les rouleaux placés au centre du tapis évitent que celui-ci se courbe à cause de la flottabilité.

Ils vont rouler sur des guides fixés à la structure du convoyeur sur toute la longueur du trajet, et il est recommandé de placer des glissières pour éviter autant que possible l'usure par roulement.

La distance entre l'extrémité latérale du tapis et le centre du rouleau (indent) devra être multiple de 8 mm + 4 mm

Peut être utilisé avec tous les pignons de cette série.

CARACTÉRISTIQUES DE DESSIN



Série E925

Cette série est conçue pour être utilisée sur des routes droites ou courbes.

Avec un pas de 25 mm et une surface ouverte de 42%, il est idéal pour tous les types d'applications qui nécessitent un drainage ou un flux d'air élevé, comme les lignes de refroidissement.

En outre, grâce à sa géométrie spécialement conçue, il peut tourner dans des rayons très réduits, ce qui permet de réduire les espaces à l'intérieur des usines.

Avec un diamètre de tige de serrage de 6 mm et un clip de verrouillage, il assure de bonnes performances sous des charges élevées.

 Pas tapis	25 mm
 Largeur tapis	Multiples de 20 mm
 Diamètre axe	6 mm
 Système de traction	Articulation
 Ø min rouleau rotation directe	35 mm
 Ø min rouleau rotation inverse	100 mm

Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis		Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
			Droit (kg/m)	Courbe (kg)						
Flush Grid Sans tab	PP-Polypropylène	POM - Acetal	2000	*	5,33	+1 a +90	B - G	42% Maximum [22 x 5] mm	12 mm	Clip
	POM - Acetal	PBT	3600	*	7,67	-50 a +65	A			
		POM - Acetal	3550	*	7,43	-40 a +90	A			

Flush Grid Avec tab	PP-Polypropylène	POM - Acetal	2000	*	5,33	+1 a +90	B - G	42% Maximum [22 x 5] mm	15 mm	Clip
	POM - Acetal	PBT	3600	*	7,67	-50 a +65	A			
		POM - Acetal	3550	*	7,43	-40 a +90	A			

High Deck	PP-Polypropylène	POM-Acetal	2390	*	10,27	+5 a +90	A	42% Maximum [22 x 5] mm	22 mm	Clip
	PP-Polypropylène	PK-Polycétone	2190	*	10,10	+5 a +80	A			
	POM - Acetal	PK-Polycétone	3270	*	15,35	-30 a +80	A			
		POM-Acetal	3780	*	15,52	-40 a +90	A			
	PK-Polycétone	PK-Polycétone	2540	*	13,93	-30 a +80	* ¹			

Flat Friction	PP-Polypropylène	POM - Acetal	*	*	*	+1 a +104	B	42% Maximum [22 x 5] mm	22 mm	Clip
---------------	------------------	--------------	---	---	---	-----------	---	----------------------------	-------	------

¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

¹Consulter le tableau en couleur : Page 176

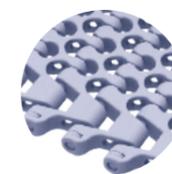
Caractéristiques spécifiques

Surface de contact	Indent	Espacement des rangées en caoutchouc	Matériaux du tapis	Plage de température	Niveau de dureté et couleur du caoutchouc	Couleur du tapis	Largeur de la roulette	Matériau de la roulette	Diamètre de la roulette	Pas de roulettes
Flat Friction	Multiples de 20 mm Minimum de 40 mm	Multiples de 25 mm	PP-Polypropylène	+1 a +104	Shore A35 - Gris	B				
					Shore A60 - beige	B				

Série E925

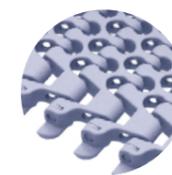
**Flush Grid Sans tab**

Avec sa géométrie Flush Grid, sa surface ajourée à 42 % et ses extrémités arrondies lisses, ce tapis transporteur permet un excellent drainage et un nettoyage très facile, et présente de bonnes propriétés de glissement et un faible coût d'entretien.

**Flush Grid Avec tab**

Les tabs de leurs bords sont situés au bas du tapis et sont utilisés pour tenir ce dernier sans interférer avec la surface de transport, de telle sorte que les récipients puissent dépasser dans les virages, au-delà de la largeur du tapis et même effectuer des transferts latéraux normaux dans les sections d'entrée et de sortie du convoyeur.

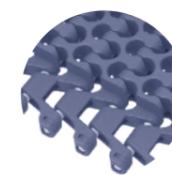
La géométrie arrondie des tabs réduit les points de frottement avec les profils et augmente la durée de vie du tapis.

**High Deck**

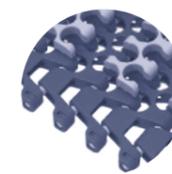
Ce modèle est une variante qui se caractérise par sa zone surélevée de type plate-forme, séparée des bords par un certain retrait latéral.

Cela permet au produit de dépasser des bords du tapis, ce qui représente une

excellente option pour le transport de matériaux volumineux ou lourds dans une grande variété de secteurs tels que : la logistique, la pharmacie, la boulangerie, etc.

**Flat Friction Top**

Il est fabriqué à partir de modèles de caoutchouc sur des nervures surélevées pour conserver des propriétés mécaniques intactes, contribuant grâce à l'utilisation de caoutchouc à créer suffisamment de friction et d'adhérence pour le transport ascendant et descendant de produits, ainsi que pour le transport en courbe d'objets nécessitant le maintien de la stabilité et le contrôle du produit pendant le changement de direction.

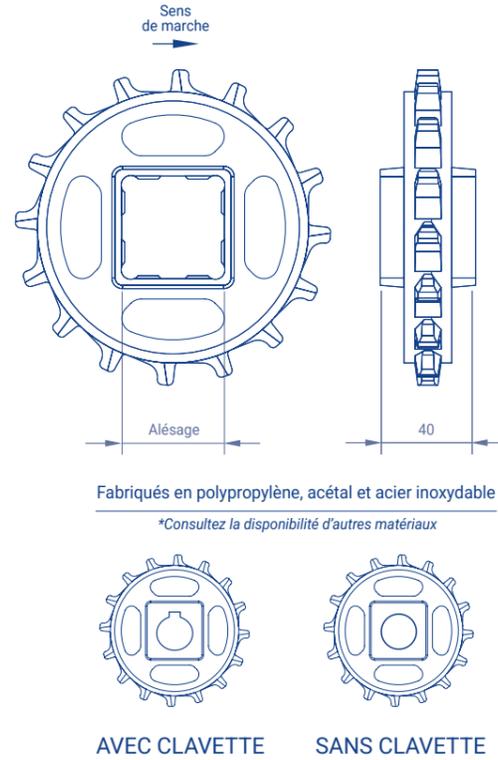


PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
12	96,59	40	1,5	40
16	128,15	40	1,5	40
20	159,81	40 - 60	1,5 - 2,5	40

*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé



CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

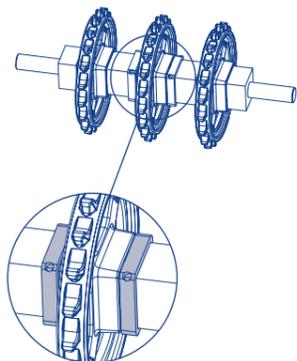
CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants



AISI 316
Acier
inoxydable

Alésage pour arbre carré	Vis
40	M6x6
60	M6x6



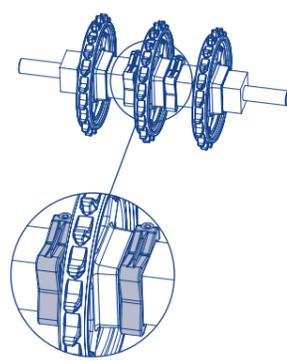
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants



Acétal
Haute résistance

Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



DONNÉES DE CONSTRUCTION

Largeur nominale du tapis (mm)		Quantité minimale de pignons par arbre
100	180	1
200	380	3
400	580	5
600	780	7
800	980	9
1000	1180	11
1200	1320	13

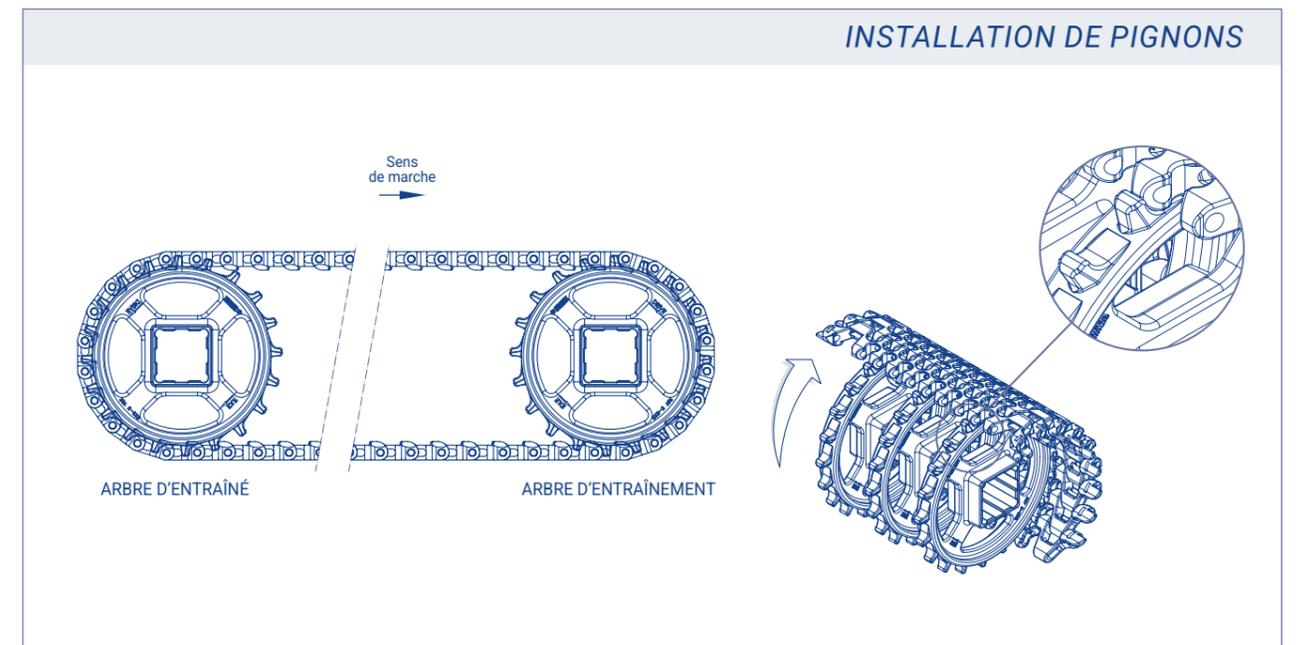
PROFILS ET GLISSIÈRES

Largeur nominale du tapis (mm)		Quantité minimale de glissières	
		Brin porteur	Brin retour
100	300	2	1
320	360	2	2
380	500	3	2
520	600	4	2
620	660	4	3
680	800	5	3

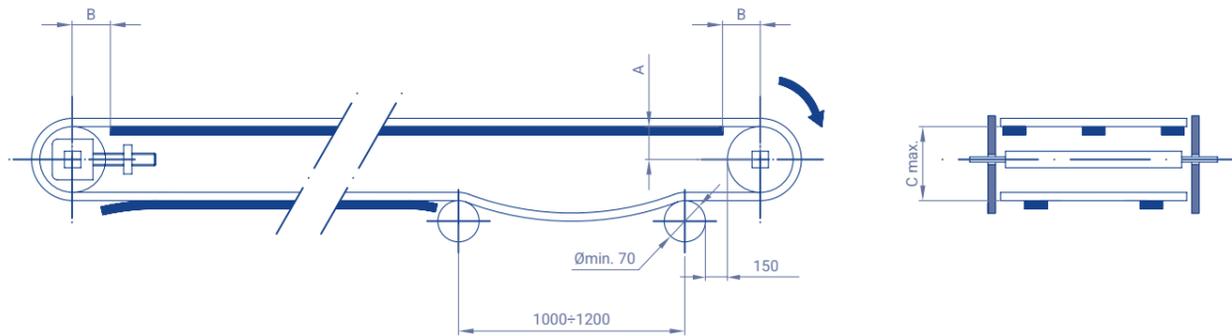
Pour calculer le nombre de supports, il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

La distance entre les supports sur le chemin de transport ne doit pas dépasser 150 mm, ni 300 mm sur la ligne de retour.

INSTALLATION DE PIGNONS



CONVOYEUR HORIZONTAL



- [A]** Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.
- [B]** Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.
- [C]** Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.
- [D]** Si on utilise des pignons dans l'axe d'inflexion ne pas fixer le pignon central.
- [R]** Ce rayon devra être aussi grand que permis par l'application afin de réduire l'usure au minimum (min.150). Consultez ce rayon pour les tapis à rives latérales.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
12	96,59	42	47	96
16	128,15	58	54	127
20	159,81	73	59	159

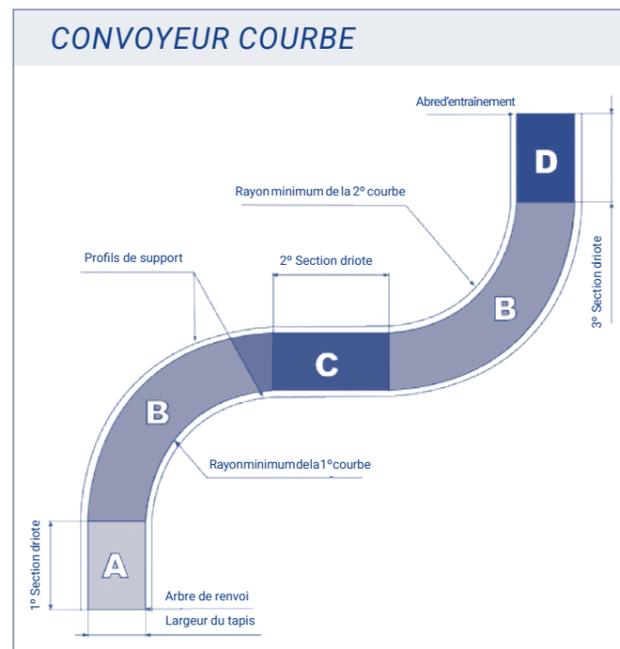
RAYON DE COURBURE

Largeur nominale du tapis (mm)	FLUSH GRID		HIGH DECK	
	Facteur	Rayon minimal (mm)	Facteur	Rayon minimal (mm)
100	1,27	127	-	-
200	1,60	320	1,79	359
300	1,68	505	2,07	621
400	1,73	690	2,21	883
500	1,82	910	2,29	1144
600	1,84	1106		
720	1,88	1350		
800	1,88	1500		
1000	1,92	1918		

Avec des tabs, la largeur du tapis doit être toujours rapportée à la surface utilisable du tapis, sans tenir compte des tabs.

Rayon minimal = Largeur du tapis (mm) x Facteur

CONVOYEUR COURBE



La longueur totale de la ceinture doit toujours être calculée en utilisant la longueur extérieure dans ses parties courbes.

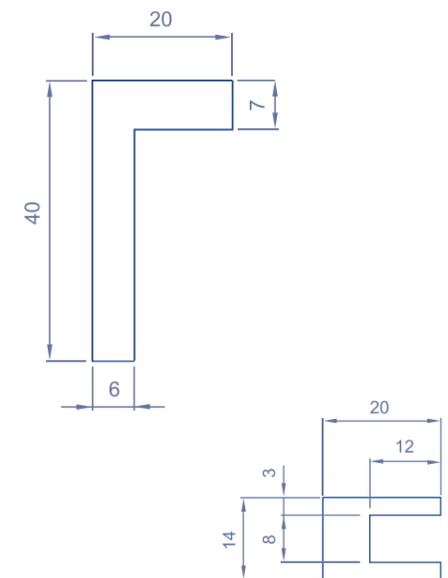
- [A]** La longueur minimale de la première section droite doit être 1,5 fois la largeur du tapis. Quand dû aux besoins de fabrication une longueur plus petite est nécessaire, veuillez consulter notre service technique.
- [B]** Le rayon de courbure dépend de la largeur nominale de la bande. Voir le tableau des facteurs pour chaque cas.
- [C]** En exécutant deux courbes consécutives en directions opposées, la section droite entre les deux (2èmesection droite) devra être 2 fois la largeur du tapis pour éviter l'usure des maintiens latéraux et des tensions au tapis. En exécutant deux courbes dans la même direction, il ne sera pas nécessaire de laisser une longueur droite minimale entre les deux.
- [D]** La longueur minimale de la dernière section droite (arbre d'entraînement) devra être au moins 1,5 fois la largeur du tapis, pour éviter l'usure des pignons et des problèmes possibles d'alignement.

PROFILS DE SUPPORT

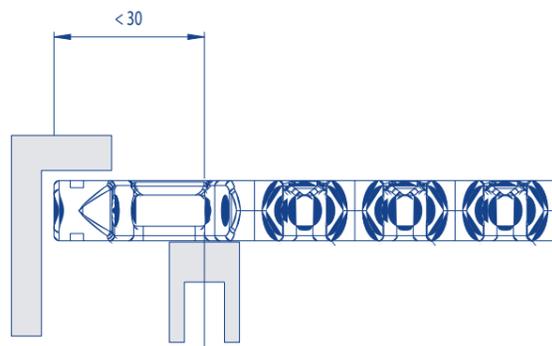
Pour réaliser le support et glissement du tapis, EUROBELT propose deux types de profils de support avec différentes géométries.

Ces profils avec un coefficient de friction bas, s'intercalent entre le tapis et la structure du convoyeur, réduisant de cette façon l'usure des surfaces de contact et allongeant la durée de vie du tapis.

EUROBELT offre tous les profils de support en polyéthylène spécial avec d'excellentes propriétés glissantes et une excellente ténacité à l'impact.



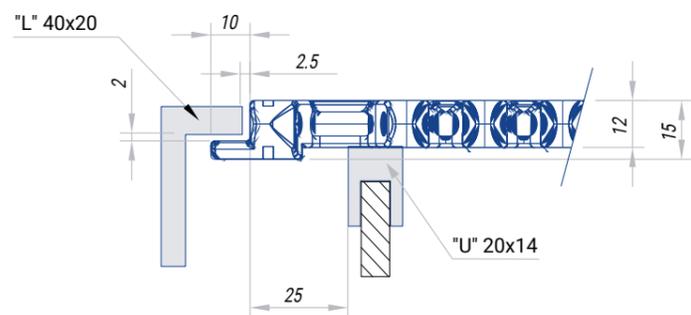
Accessoires	Dimensions	Matériaux
Profils en L	40 x 20 x 2000	Polyéthylène
Profils en U	20 x 14 x 2000	

Série **E925**Série **E925****INSTALLATION DE PROFILS ET GLISSIÈRES**
FIN DE TÊTE 40 MM SANS TAB (SL40)

CON UN PERFIL EN L Y OTRO EN U

La fixation se fera par la partie supérieure du tapis.

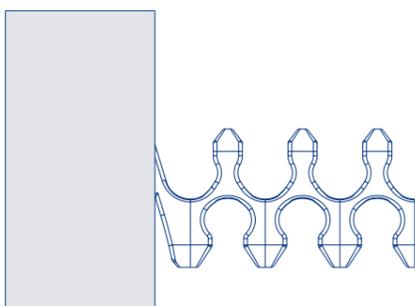
Les profils de fixation ne doivent pas être en contact avec le tapis.

INSTALLATION DE PROFILS ET GLISSIÈRES
FIN DE TÊTE 40 MM AVEC TAB (CL40)

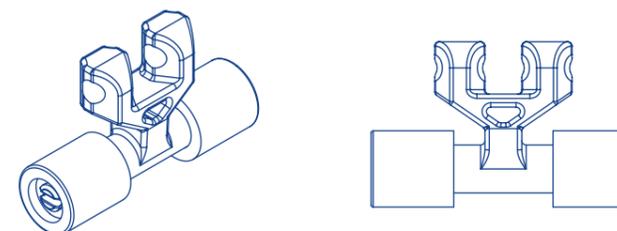
CON UN PERFIL EN L Y OTRO EN U

La fixation se fera au dessus du tab, en la laissant libre de ingérence dans le transport de produit.

Les profils de fixation ne doivent pas rester en contact avec le tapis.

ZONE DE PROTECTION POUR LES APPLICATIONS DE MANUTENTION

Il est recommandé de couvrir les zones intérieures et extérieures lors des manipulations sur la de la courroie afin d'éviter tout coincement.

ROULEAUX DE FIXATION**VUES**

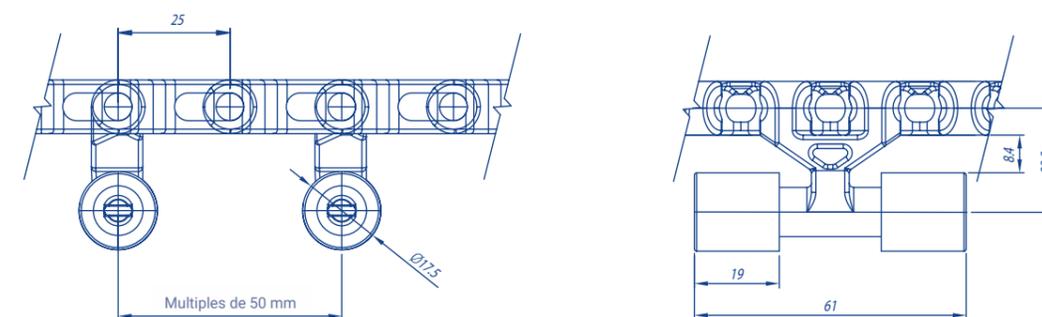
Ils s'utilisent pour tenir le tapis par rapport au convoyeur dans toutes les inflexions et affaissements.

Dans les applications où le tapis doit être immergé, les rouleaux placés au centre du tapis évitent que celui-ci se courbe à cause de la flottabilité.

Ils vont rouler sur des guides fixés à la structure du convoyeur sur toute la longueur du trajet, et il est recommandé de placer des glissières pour éviter autant que possible l'usure par roulement.

La distance entre l'extrémité latérale du tapis et le centre du rouleau (indent) devra être multiple de $8\text{ mm} + 4\text{ mm}$

Peut être utilisé avec tous les pignons de cette série.

CARACTÉRISTIQUES DE DESSIN

Série E930

Cette série est conçue pour fonctionner aussi bien en ligne droite qu'en courbe.

Avec un pas de 30 mm et une surface ouverte de 47 %, elle est idéale pour toutes les applications nécessitant un drainage important ou un flux d'air, telles que les conduites de refroidissement.

Avec un diamètre de tige d'articulation de 8 mm et une rétention par clip de verrouillage, elle garantit de bonnes performances sous des charges élevées.

 Pas tapis	30 mm
 Largeur tapis	Multiples de 25 mm
 Diamètre axe	8 mm
 Système de traction	Articulation
 Ø min rouleau rotation directe	40 mm
 Ø min rouleau rotation inverse	150 mm

Surface du tapis	Matériaux du tapis	Matériaux des axes rétention	Résistance du tapis		Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Système de rétention
			Droit (kg/m)	Courbe (kg)						
Flush Grid Sans tab	PP-Polypropylène	POM-Acetal	2400	*	7,14	+1 a +90	B - G - A	47%	16 mm	Clip
	POM -Acetal		3800	*	9,80	-40 a +90	A - N	Maximum [22 x 5] mm		
Flush Grid Avec tab	PP-Polypropylène	POM-Acetal	2400	*	7,14	+1 a +90	B - G - A	47%	19 mm	Clip
	POM -Acetal		3800	*	9,80	-40 a +90	A - N	Maximum [22 x 5] mm		
Conic	PP-Polypropylène	POM-Acetal	2400	*	*	+1 a +90	* ¹	47%	19,5 mm	Clip
	POM -Acetal		3800	*	*	-40 a +90	* ¹	Maximum [22 x 5] mm		
Conic Friction	PP-Polypropylène	POM-Acetal	2400	*	*	+1 a +90	B - G - A	47%	19,5 mm	Clip
	POM -Acetal		3800	*	*	-40 a +90	A - N	Maximum [22 x 5] mm		
Sliding rollers	PP-Polypropylène	POM-Acetal	*	*	*	+1 a +90	B - G - A	*	20 mm	Clip
	POM -Acetal		*	*	*	-40 a +90	A - N	*		

¹B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir
¹Consulter le tableau en couleur : Page 176

 Caractéristiques spécifiques

	Indent (mm)	Radio de giro	Niveau de dureté du caoutchouc	Espacement des rangs conique	Espacement des rangées en caoutchouc	Pas de roulettes	Diamètre de la roulette	Largeur de la roulette	Matériau de la roulette
Conic	37,5 - 62,5 - 87,5	consulter tabla de radios		Multiples de 30 mm					
Conic Friction	37,5 - 62,5 - 87,5	consulter tabla de radios	Shore A60		Multiples de 30 mm Minimum de 60 mm				
Sliding Rollers	37,5 - 62,5 - 87,5	consulter tabla de radios				Multiples de 30 mm	20	10 mm	Acetal

Série E930

Flush Grid Sans tab

Avec sa géométrie Flush Grid, sa surface ajourée à 47 % et ses extrémités arrondies lisses, ce tapis transporteur permet un excellent drainage et un nettoyage très facile, et présente de bonnes propriétés de glissement et un faible coût d'entretien.

Flush Grid Avec tab

Les tabs de leurs bords sont situés au bas du tapis et sont utilisés pour tenir ce dernier sans interférer avec la surface de transport, de telle sorte que les récipients puissent dépasser dans les virages, au-delà de la largeur du tapis et même effectuer des transferts latéraux normaux dans les sections d'entrée et de sortie du convoyeur. La géométrie arrondie des tabs réduit les points de frottement avec les profils et augmente la durée de vie du tapis.

Conic

Ce modèle comporte des cônes pointus qui empêchent le produit de coller au tapis. Il peut être fabriqué en modèles Flush Grid avec et sans tab.

Conic Friction

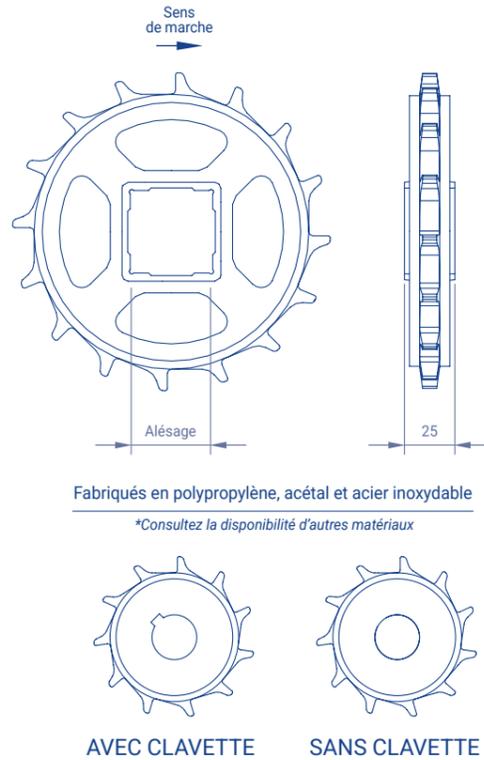
Conçu avec des modules fabriqués en caoutchouc insérés entre eux, afin d'obtenir de bonnes caractéristiques de friction. Ses élévations en forme de pyramides disposées transversalement permettent une adhérence maximale.

Sliding rollers

Des roulettes insérées à la surface du tapis tournent sur elles-mêmes lorsque la charge s'accumule et évitent les écrasements et les usures sur la base du produit. Ce tapis transporteur est conçu principalement pour résoudre les problèmes de transport de boîtes et/ou de récipients.

PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.



N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
11	106,5	40	1,5	25
16	153,5	40-60	1,5	25
20	191,5	40-60	1,5	25

*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé

CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

DONNÉES DE CONSTRUCTION

TABLEAU DE PIGNONS ET GLISSIÈRES

Largeur nominale du tapis (mm)		Nombre minimum de pignons par arbre	Quantité minimale de glissières	
			Brin porteur	Brin retour
100	150	1	2	2
175	300	3	2	2
325	500	5	3	3
525	700	7	4	3
725	900	9	5	4
925	1100	11	6	4
1125	1300	13	6	5
1325	1500	15	7	6
1525	1700	17	8	6
1725	1900	19	9	7
1925	2100	21	10	8
2125	2300	23	11	8
2325	2500	25	11	9
2525	2700	27	12	10

Pour calculer la quantité minimale nécessaire de pignons, tant sur l'arbre d'entraînement que sur celui de renvoi, on doit utiliser la formule suivante:

$$\text{Quantité minimale} = \frac{\text{Largeur du tapis (mm)}}{100 \text{ mm}}$$

Le nombre de pignons doit être toujours impair.

Pour calculer le nombre de supports il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

L'espacement des supports sur le brin porteur ne doit pas excéder 230 mm, ni 300 mm sur le brin de retour.

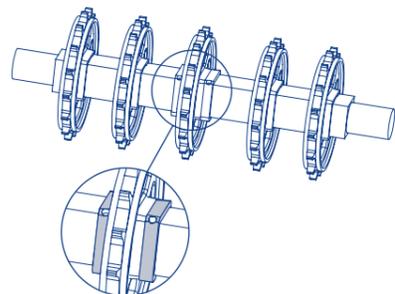
CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants



AISI 316
Acier
inoxydable

Alésage pour arbre carré	Vis
40	M6x6
60	M6x6



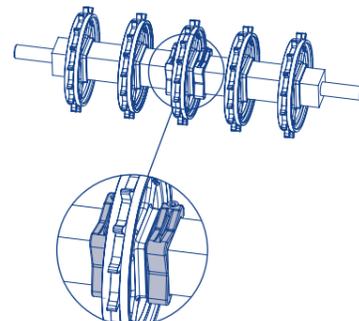
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants

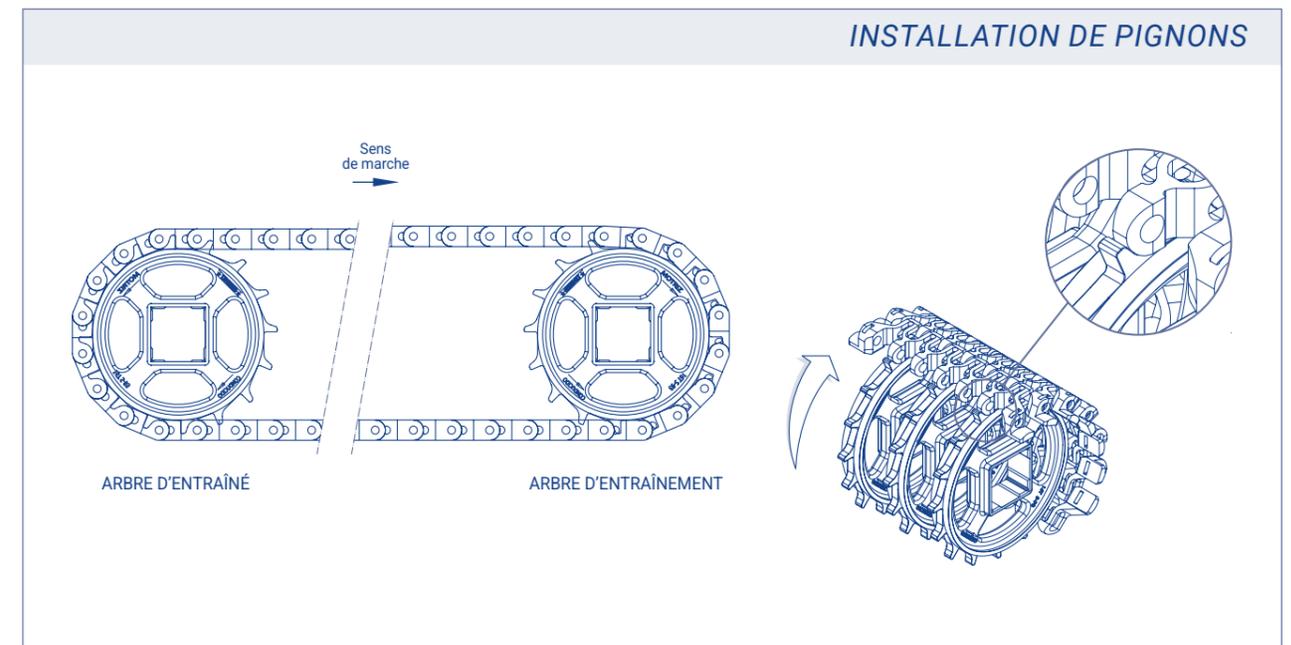


Acétal
Haute résistance

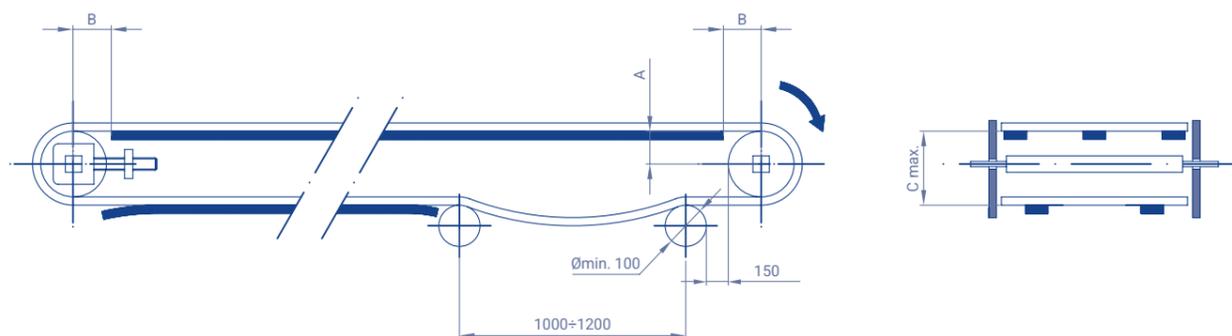
Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



INSTALLATION DE PIGNONS



CONVOYEUR HORIZONTAL

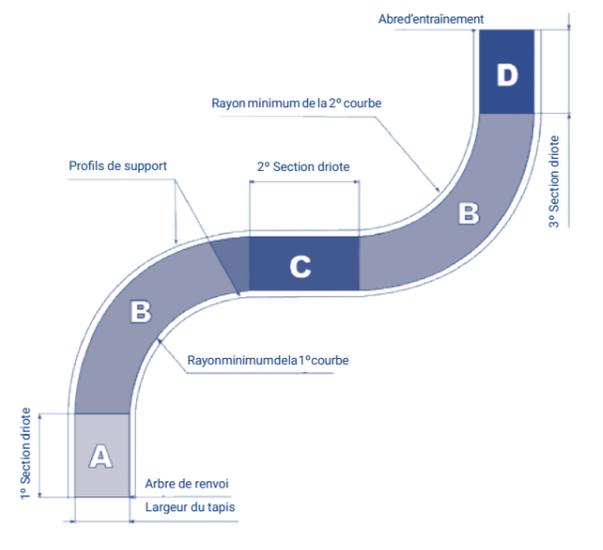


- [A]** Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.
- [B]** Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.
- [C]** Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.
- [D]** Si on utilise des pignons dans l'axe d'inflexion ne pas fixer le pignon central.
- [R]** Ce rayon devra être aussi grand que permis par l'application afin de réduire l'usure au minimum (min.150). Consultez ce rayon pour les tapis à rives latérales.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
11	106,5	44	50	115
16	153,5	69	65	160
20	191,5	87	75	200

CONVOYEUR COURBE



La longueur totale de la ceinture doit toujours être calculée en utilisant la longueur extérieure dans ses parties courbes.

- [A]** La longueur minimale de la première section droite doit être 1,5 fois la largeur du tapis. Quand dû aux besoins de fabrication une longueur plus petite est nécessaire, veuillez consulter notre service technique.
- [B]** Le rayon de courbure dépend de la largeur nominale de la bande. Voir le tableau des facteurs pour chaque cas.
- [C]** En exécutant deux courbes consécutives en directions opposées, la section droite entre les deux (2èmesection droite) devra être 2 fois la largeur du tapis pour éviter l'usure des maintiens latéraux et des tensions au tapis. En exécutant deux courbes dans la même direction, il ne sera pas nécessaire de laisser une longueur droite minimale entre les deux.
- [D]** La longueur minimale de la dernière section droite (arbre d'entraînement) devra être au moins 1,5 fois la largeur du tapis, pour éviter l'usure des pignons et des problèmes possibles d'alignement.

RAYON

Largeur nominale du tapis (mm)	Facteur	Rayon minimal (mm)
100	1,35	135
200	1,70	340
300	1,83	550
400	1,95	780
500	1,96	980
600	2,10	1260
700	2,12	1484
800	2,18	1744
1000	2,20	2200

Avec des tabs, la largeur du tapis doit être toujours rapportée à la surface utilisable du tapis, sans tenir compte des tabs.

*Voir des rayons minimaux plus précis dans les Données techniques

Rayon minimal = Largeur du tapis (mm) x Facteur

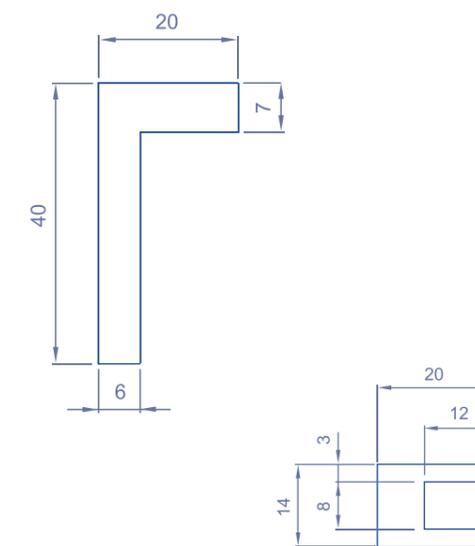
PROFILS DE SUPPORT

Pour réaliser le support et glissement du tapis, EUROBELT a créé deux types de profils de support avec différentes géométries, mais avec d'identiques fonctions et prestations.

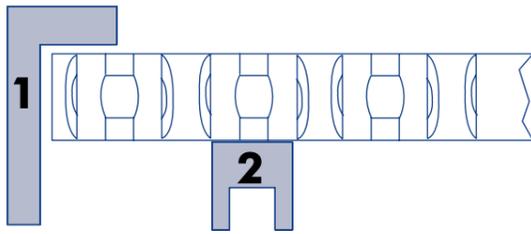
Ces profils avec un coefficient de friction bas, s'intercalent entre le tapis et la structure du convoyeur, réduisant de cette façon l'usure des surfaces de contact et allongeant la durée de vie du tapis.

EUROBELT offre tous les profils de support en polyéthylène spécial avec d'excellentes propriétés glissantes et une excellente ténacité à l'impact.

Accessoires	Dimensions	Matériaux
Profils en L	40 x 20 x 2000	Polyéthylène
Profils en U	20 x 14 x 2000	

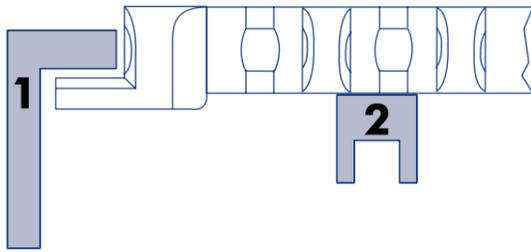


INSTALLATION DE PROFILS ET GLISSIÈRES
FIN DE TÊTE SANS TAB



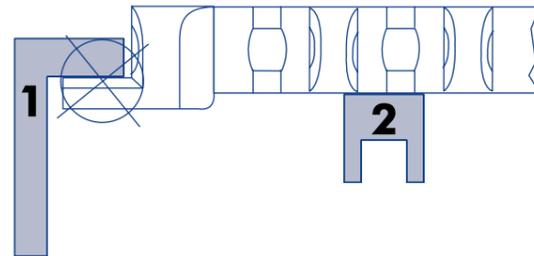
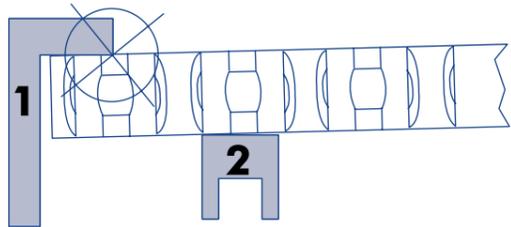
Pour les tapis sans tab le maintien se fera sur la partie supérieure du tapis.

INSTALLATION DE PROFILS ET GLISSIÈRES
FIN DE TÊTE AVEC TAB



Pour les tapis avec tab le maintien se fera sur les tabs et n'interferera pas sur le transport du produit.
Les profils de fixation ne doivent pas être en contact avec le tapis.

ZONE DE PROTECTION DANS LES APPLICATIONS DE MANUTENTION

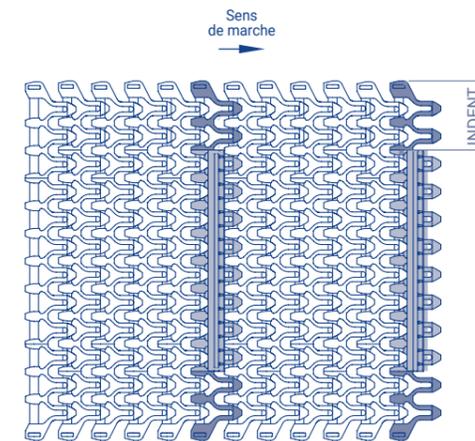
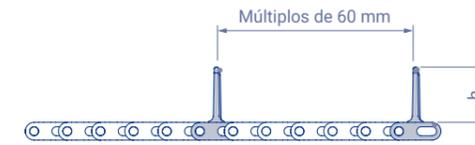
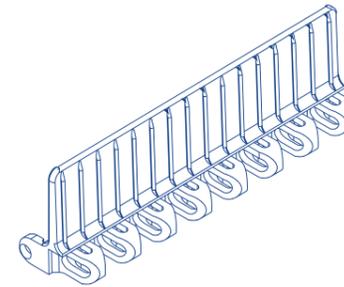


Les profils de fixation ne doivent pas être en contact avec le tapis.

Dans les cas où celui-ci doit être manipulé, les extrémités latérales doivent être recouvertes d'une protection d'environ 20 mm à titre de mesure de sécurité.

TASSEAUX

TASSEAU DROIT
LISSE + ANTI-ADHÉRENT



Les tasseaux sont des accessoires en plastique placés transversalement sur la bande. Ils sont utilisés pour pousser le produit vers le haut, vers le bas ou pour l'accompagner, l'empêchant ainsi de glisser sur le tapis.

Sa face antiadhésive présente des bords qui dépassent de la surface, ce qui empêche le produit d'adhérer à la surface. Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales. Les bords sont entièrement arrondis pour éviter d'endommager le produit. Ils peuvent être utilisés aussi bien pour les sections droites que pour les sections avec changement de direction.

Indent	Hauteur (h)	Matériaux
37,5 mm	25 mm	Polypropylène
62,5 mm	50 mm	Acétal
87,5 mm		

Série Q50



Quickbelts est une nouvelle génération de tapis avec un système d'assemblage sans axes d'articulation.

En un simple clic, les pièces quickbelts sont assemblées sans besoin de fixation extra, faisant l'assemblage beaucoup plus rapide et plus facile.

Grâce à sa géométrie, le tapis lui-même développe une légère élévation qui facilite le décollage du produit lors de transfert.

De plus, sa structure sans trous permet un excellent nettoyage.

 Pas tapis	50 mm
 Largeur tapis	Multiples de 40 mm
 Axe	No
 Système de traction	Central
 Ø min rouleau rotation directe	75 mm
 Ø min rouleau rotation inverse	150 mm
 Certificat	Q50 Flat Top NSF 14159-3

Surface du tapis	Matériaux du tapis	Résistance du tapis (kg/m)	Poids du tapis (kg/m ²)	Plage de températures (°C)	Couleurs standard ¹	Surface ouverte + dimensions des ouvertures	Épaisseur du tapis	Contact alimentaire
Flat Top	PK-Polycétone	2250	11,85	-30 a +80	A- B	0%	16 mm	
Conic	PK-Polycétone	2250	12,08	-30 a +80	A- B	0%	16 mm	

Caractéristiques spécifiques

	Indent	Surface Indent	Hauteur du cône
Conic	40 mm	Flat Top	3 mm

Série Q50




Flat Top

Il est fabriqué en polycétone, un nouveau matériau polymère qui offre une grande résistance aux chocs, à l'usure et aux coupures, surpassant ainsi l'acétal.

Il présente une géométrie antiadhésive brevetée dotée de faces mobiles parallèles pour faciliter la libération du produit lors des retours. Ce tapis est conçu pour assurer un nettoyage rapide et efficace.

Sa conception exclusive comporte des canaux et des trous transversaux qui permettent l'entrée d'un jet d'eau sous pression pour éliminer les particules adhérant à la surface de la bande.

Une autre caractéristique importante est son système à faible entretien.

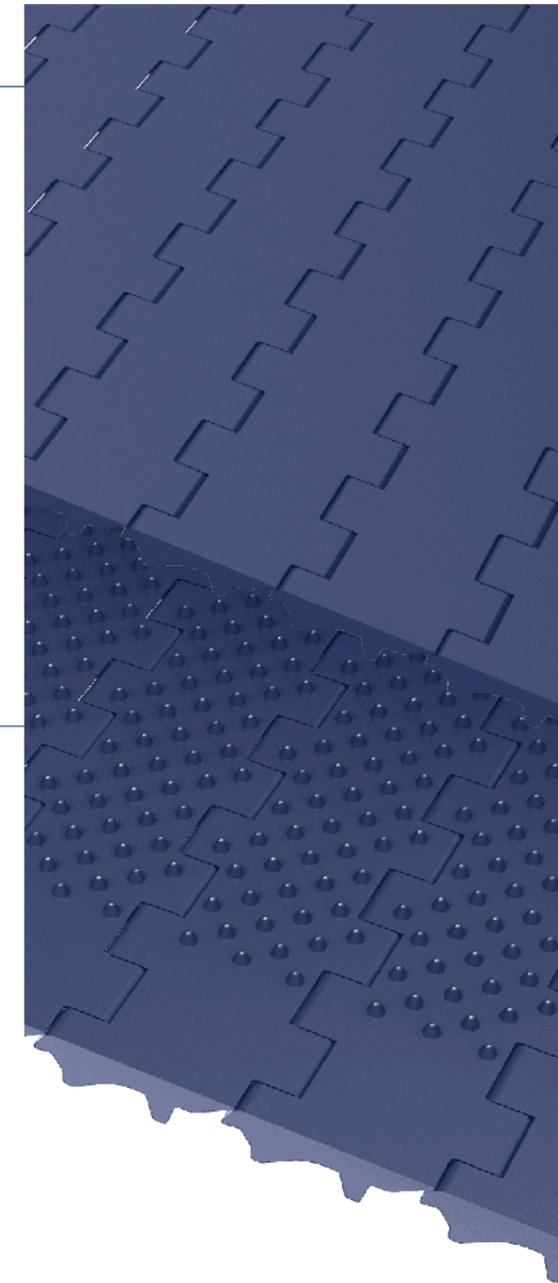
Avec des dépenses minimales, il peut fonctionner sans interruption et sans avoir besoin d'outils spéciaux en cas de remplacement d'un module endommagé.



Conic

Il est fabriqué en polycétone, un nouveau matériau polymère qui offre une grande résistance aux chocs, à l'usure et aux coupures, surpassant ainsi l'acétal.

Il présente une géométrie antiadhésive brevetée dotée de faces mobiles parallèles pour faciliter la libération du produit lors des retours. Ce tapis est conçu pour assurer un nettoyage rapide et efficace.

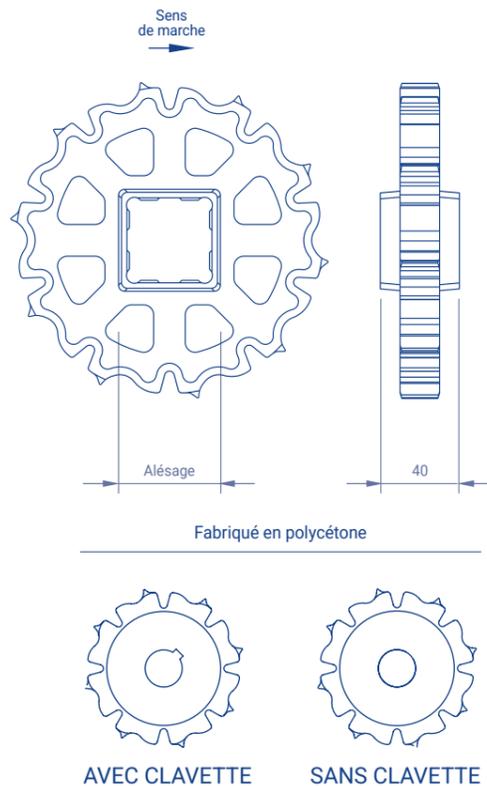


PIGNONS

Nous disposons de pignons pour utiliser avec des Mototambours pour les applications où il est nécessaire un nettoyage spécial ou pour des convoyeurs où il est impossible de placer le moteur à l'extérieur à cause de problèmes d'espace ou de sécurité.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	Alésage pour arbre carré		Largeur moyeu
		mm	pouce	
8	130,65	40	1,5	40
10	161,80	40 - 60	1,5 - 2,5	40
12	193,1	40 - 60	1,5 - 2,5	40

*Consulter le service technique pour la disponibilité d'un pignon divisé ou d'un pignon mécanisé



CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

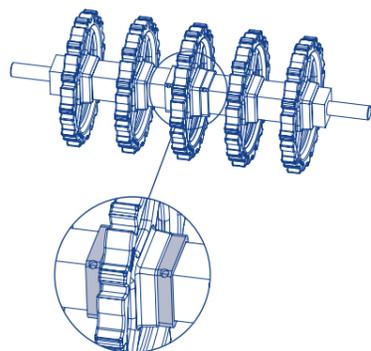
CLIP DE BLOCAGE CLE

*Voir plus dans les accessoires courants



AISI 316
Acier
inoxydable

Alésage pour arbre carré	Vis
40	M6x6
60	M6x6



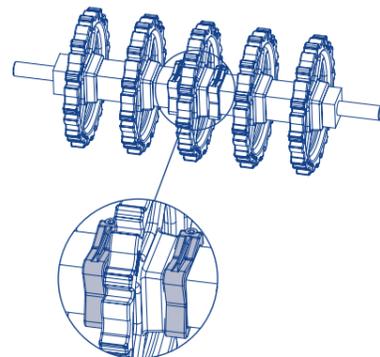
CLIP DE BLOCAGE CLU

*Voir la compatibilité avec les diamètres dans les accessoires courants



Acétal
Haute résistance

Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"



DONNÉES DE CONSTRUCTION

Pour calculer la quantité minimale nécessaire de pignons, tant sur l'arbre d'entraînement que sur celui de renvoi, on doit utiliser la formule suivante:

$$\text{Quantité minimale} = \frac{\text{Largeur du tapis (mm)}}{160 \text{ mm}}$$

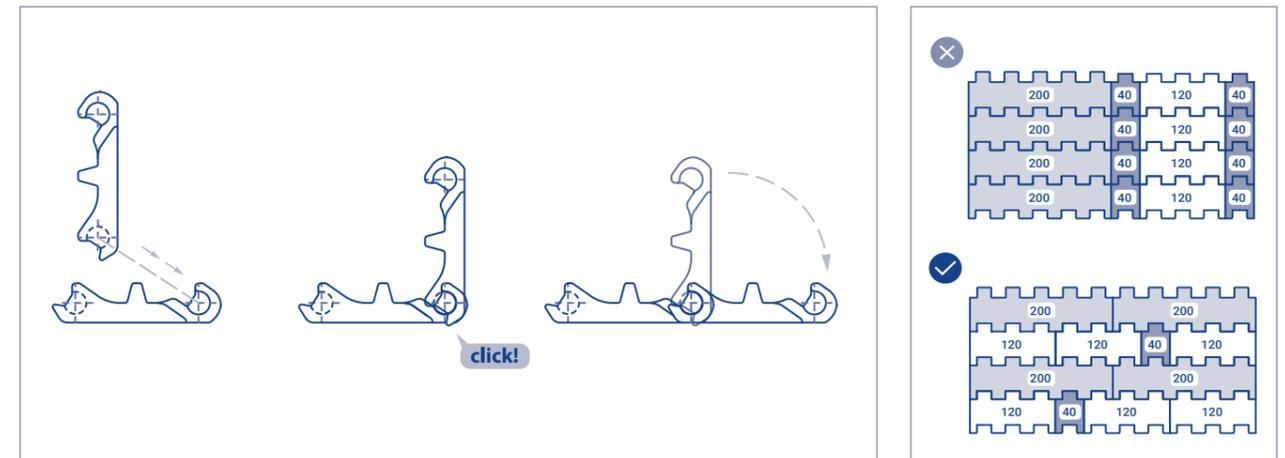
Le nombre de pignons doit être toujours impair.

Pour calculer le nombre de supports il faut tenir compte du poids du produit à transporter.

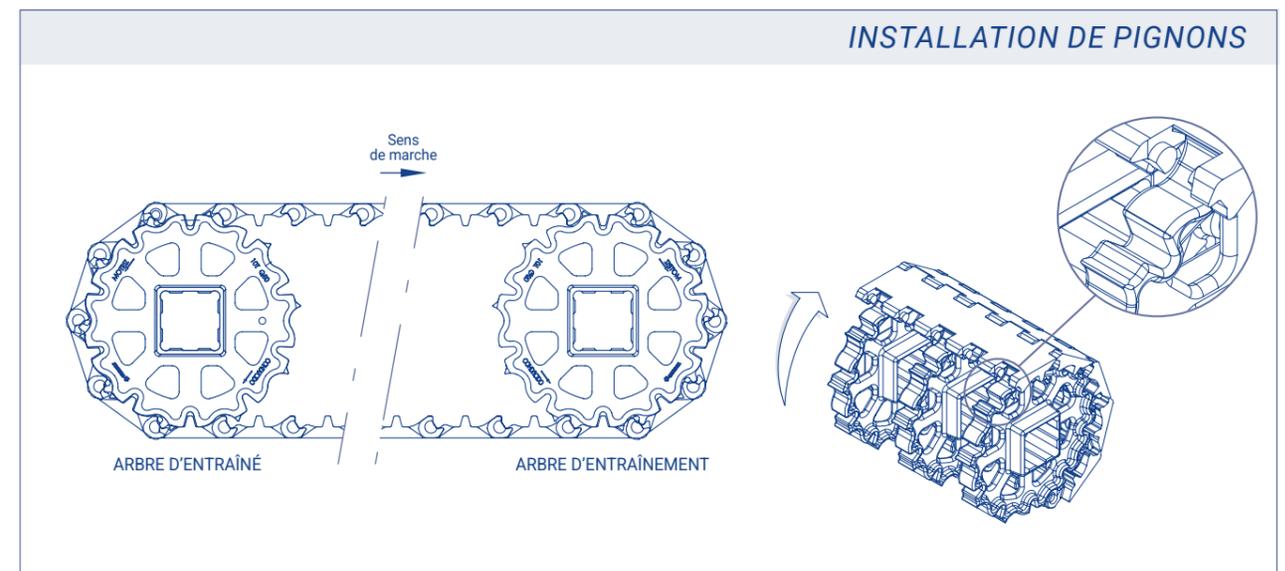
L'espacement des supports sur le brin porteur ne doit pas excéder 230 mm, ni 300 mm sur le brin de retour.

TABLEAU DE PIGNONS ET GLISSIÈRES

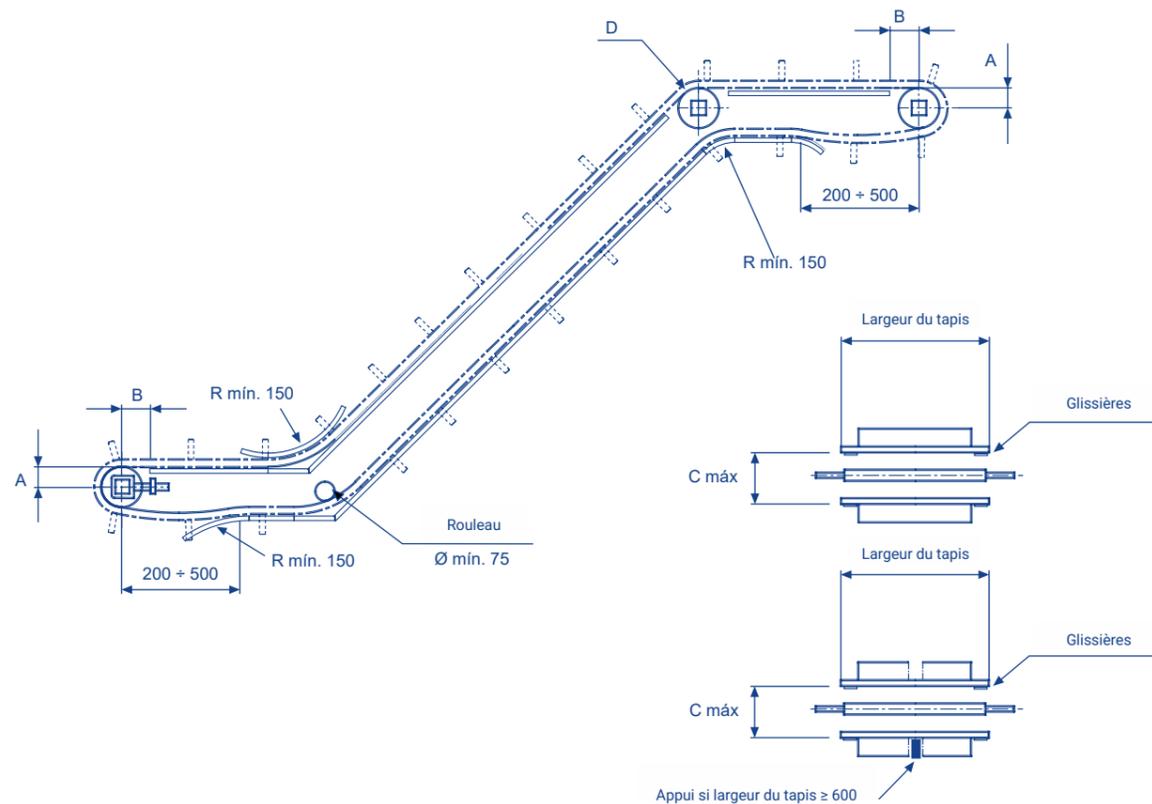
Largeur nominale du tapis (mm)	Nombre minimum de pignons par arbre	Quantité minimale de glissières	
		Brin porteur	Brin retour
40	1	2	2
200	3	2	2
480	5	3	3
720	5	4	3
840	7	4	3
920	7	5	4
1160	9	6	4
1240	9	6	5
1400	9	7	5
1480	11	7	5



INSTALLATION DE PIGNONS

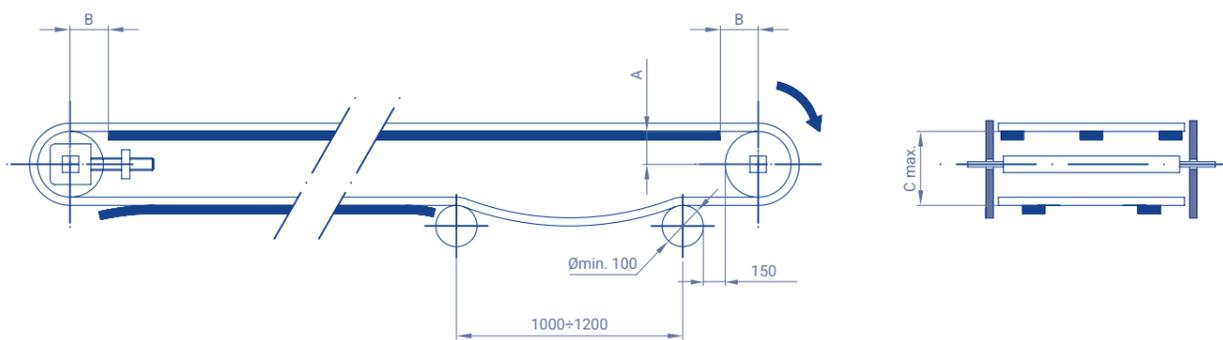


CONVOYEUR ÉLÉVATEUR À TASSEAUX



Appui si largeur du tapis ≥ 600

CONVOYEUR HORIZONTAL



[A] Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.

[B] Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.

[C] Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.

[D] Si on utilise des pignons dans l'axe d'inflexion ne pas fixer le pignon central.

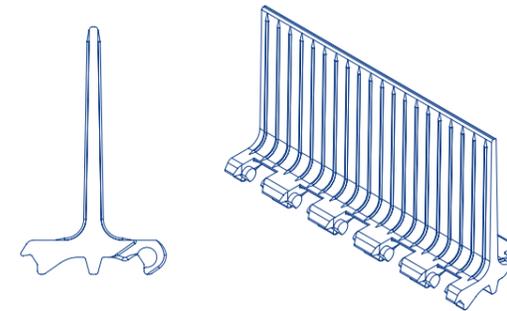
[R] Ce rayon devra être aussi grand que permis par l'application afin de réduire l'usure au minimum (min.150). Consultez ce rayon pour les tapis à rives latérales.

Pour la construction de convoyeurs, il faut respecter les distances qui apparaissent dans le tableau, en fonction de la Série du tapis, et des dimensions des pignons.

N° de dents (Z)	Ø Primitif	A	B max.	C max.
8	130,6	58	60	135
10	161,8	72	76	165
12	193,1	89	78	200

TASSEAUX

TASSEAU DROIT ANTI-ADHÉRENT



Les tasseaux sont des accessoires en plastique placés transversalement sur la bande. Ils sont utilisés pour pousser le produit vers le haut, vers le bas ou pour l'accompagner, l'empêchant ainsi de glisser sur le tapis. Leurs faces antiadhésives ont des bords qui dépassent de la surface, ce qui empêche le produit de coller au tapis.

Des tasseaux anti-adhérents sont prévus des deux côtés, principalement pour les applications avec des produits très collants, généralement transportés en vrac et couvrant tout l'espace entre les rangées de poussoirs consécutives.

Possibilité d'abaisser la hauteur standard pour des applications spéciales.especiales.

Accessories	Hauteur (h)	Matériaux
Tasseau anti-adhérent	100	Polycétone

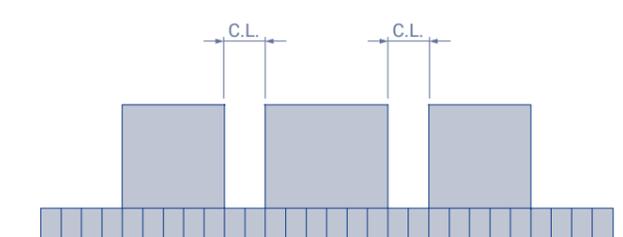
DONNÉES TECHNIQUES: TASSEAUX ET RIVES LATÉRALES

TAPIS AVEC TASSEAUX



Indent = Multiples de 40 mm (minimum 40 mm)
Espacement entre tasseaux = Multiples de 100 mm

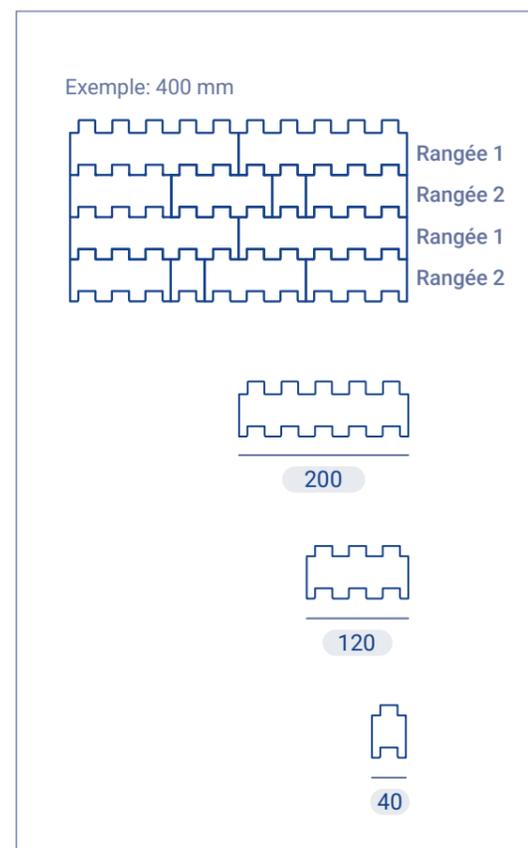
TAPIS AVEC DES COUPES LONGITUDINALES



Coupe longitudinale tasseau = Multiples de 40 mm (minimum 40 mm)

TABLEAU DE CONFIGURATION

Q50 FLAT TOP



Largeur 160				
RANGÉE 1	40	120		
RANGÉE 2	120	40		
Largeur 200				
RANGÉE 1	200			
RANGÉE 2	200			
Largeur 240				
RANGÉE 1	120	120		
RANGÉE 2	200	40		
Largeur 280				
RANGÉE 1	40	120	120	
RANGÉE 2	120	120	40	
Largeur 320				
RANGÉE 1	120	200		
RANGÉE 2	200	120		
Largeur 360				
RANGÉE 1	120	40	200	
RANGÉE 2	200	40	120	
Largeur 400				
RANGÉE 1	200	200		
RANGÉE 2	120	120	40	120
Largeur 440				
RANGÉE 1	200	40	200	
RANGÉE 2	120	200	120	
Largeur 480				
RANGÉE 1	200	120	40	120
RANGÉE 2	120	40	120	200

PLAZO DE ENTREGA

Vous n'avez plus besoin d'attendre la fabrication de vos bandes, vous pouvez commander les pièces et les faire assembler dans vos locaux en un temps record.

Longueur	200 mm	120 mm	40 mm
Links	5	3	1
Unités par boîte	104	156	104

Largeur 520				
RANGÉE 1	120	200	200	
RANGÉE 2	200	200	120	
Largeur 560				
RANGÉE 1	120	40	200	200
RANGÉE 2	200	200	40	120
Largeur 600				
RANGÉE 1	200	200	200	
RANGÉE 2	120	120	120	120
Largeur 640				
RANGÉE 1	200	40	200	200
RANGÉE 2	120	40	120	120
Largeur 680				
RANGÉE 1	120	120	40	200
RANGÉE 2	200	200	40	120
Largeur 720				
RANGÉE 1	120	200	200	200
RANGÉE 2	200	200	200	120
Largeur 760				
RANGÉE 1	120	40	200	200
RANGÉE 2	200	200	200	40
Largeur 800				
RANGÉE 1	200	200	200	200
RANGÉE 2	120	120	120	200

TABLEAU DE CONFIGURATION

Q50 FLAT TOP

Largeur 840									
RANGÉE 1	200	200	200	120	120				
RANGÉE 2	120	120	200	200	200				
Largeur 880									
RANGÉE 1	200	200	200	40	120	120			
RANGÉE 2	120	120	40	200	200	200			
Largeur 920									
RANGÉE 1	120	200	200	200	200				
RANGÉE 2	200	200	200	200	120				
Largeur 960									
RANGÉE 1	120	40	200	200	200	200			
RANGÉE 2	200	200	200	200	40	120			
Largeur 1000									
RANGÉE 1	200	200	200	200	200				
RANGÉE 2	120	120	120	120	200	200	120		
Largeur 1040									
RANGÉE 1	200	40	200	200	200	200	200		
RANGÉE 2	120	200	200	200	200	200	120		
Largeur 1080									
RANGÉE 1	120	120	120	120	200	200	200		
RANGÉE 2	200	200	200	120	120	120	120		
Largeur 1120									
RANGÉE 1	120	200	200	200	200	200	200		
RANGÉE 2	200	200	200	200	200	200	120		
Largeur 1160									
RANGÉE 1	120	40	200	200	200	200	200		
RANGÉE 2	200	200	200	200	200	40	120		
Largeur 1200									
RANGÉE 1	200	200	200	200	200	200	200		
RANGÉE 2	120	120	200	200	200	120	120	120	
Largeur 1240									
RANGÉE 1	120	120	200	200	200	200	200		
RANGÉE 2	200	200	200	200	200	120	120		
Largeur 1280									
RANGÉE 1	200	200	200	200	120	120	120	120	
RANGÉE 2	120	120	120	120	200	200	200	200	
Largeur 1320									
RANGÉE 1	200	200	200	200	200	200	200	120	
RANGÉE 2	120	200	200	200	200	200	200	200	
Largeur 1360									
RANGÉE 1	120	40	200	200	200	200	200	200	
RANGÉE 2	200	200	200	200	200	200	40	120	
Largeur 1400									
RANGÉE 1	200	200	200	200	200	200	200	200	
RANGÉE 2	120	120	200	200	200	200	120	120	120
Largeur 1440									
RANGÉE 1	120	120	200	200	200	200	200	200	
RANGÉE 2	200	200	200	200	200	200	120	120	
Largeur 1480									
RANGÉE 1	200	200	200	200	200	120	120	120	120
RANGÉE 2	120	120	120	120	200	200	200	200	200

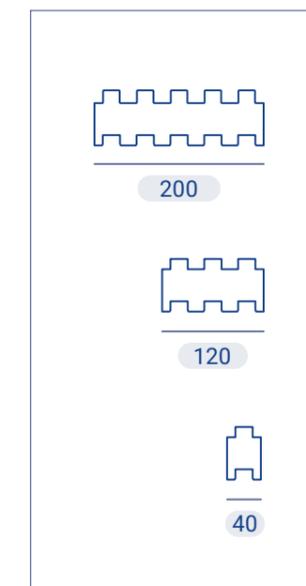
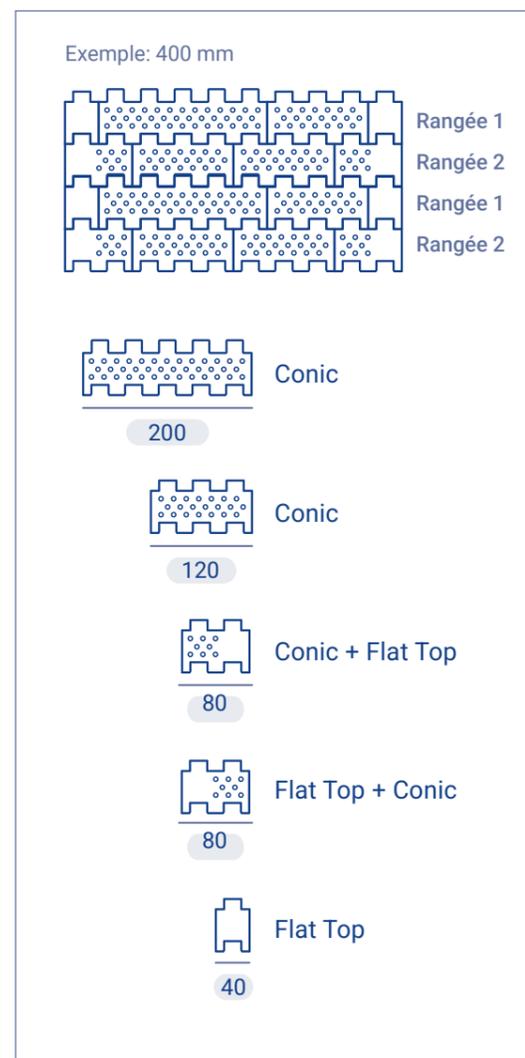


TABLEAU DE CONFIGURATION

Q50 CONIC



Largeur 240

RANGÉE 1	40	120	80
RANGÉE 2	80	120	40

Largeur 280

RANGÉE 1	40	200	40
RANGÉE 2	80	120	80

Largeur 320

RANGÉE 1	40	200	80
RANGÉE 2	80	200	40

Largeur 360

RANGÉE 1	40	120	120	80
RANGÉE 2	80	120	120	40

Largeur 400

RANGÉE 1	40	200	120	40
RANGÉE 2	80	120	120	80

Largeur 440

RANGÉE 1	40	200	120	80
RANGÉE 2	80	200	120	40

Largeur 480

RANGÉE 1	40	200	200	40
RANGÉE 2	80	120	200	80

Largeur 520

RANGÉE 1	40	200	200	80
RANGÉE 2	80	200	200	40

Largeur 560

RANGÉE 1	40	200	120	120	80
RANGÉE 2	80	200	120	120	40

Largeur 600

RANGÉE 1	40	200	200	120	40
RANGÉE 2	80	200	120	120	80

Largeur 640

RANGÉE 1	40	200	200	120	80
RANGÉE 2	80	200	200	120	40

Largeur 680

RANGÉE 1	40	200	200	200	40
RANGÉE 2	80	200	200	120	80

Largeur 720

RANGÉE 1	40	200	200	200	80
RANGÉE 2	80	200	200	200	40

Largeur 760

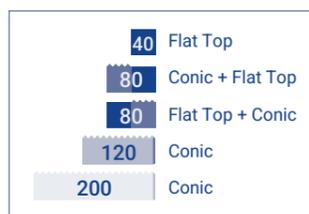
RANGÉE 1	40	200	200	120	120	80
RANGÉE 2	80	200	200	120	120	40

Largeur 800

RANGÉE 1	40	200	200	200	120	40
RANGÉE 2	80	200	200	120	120	80

Largeur 840

RANGÉE 1	40	200	200	200	120	80
RANGÉE 2	80	200	200	200	120	40



PLAZO DE ENTREGA

Vous n'avez plus besoin d'attendre la fabrication de vos bandes, vous pouvez commander les pièces et les faire assembler dans vos locaux en un temps record.

Longueur	200	120	80 (40C+40FT)	80 (40FT+40C)	40
Links	5	3	2	2	1
Unités par boîte	104	156	200	200	104

TABLEAU DE CONFIGURATION

Q50 CONIC

Largeur 880

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	200	40
RANGÉE 2	80	200	200	200	120	80	

Largeur 920

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	80	
RANGÉE 2	80	200	200	200	200	40	

Largeur 960

RANGÉE 1	40	200	200	200	120	120	80
RANGÉE 2	80	200	200	200	120	120	40

Largeur 1000

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	120	40
RANGÉE 2	80	200	200	200	120	120	80

Largeur 1040

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	120	80
RANGÉE 2	80	200	200	200	200	120	40

Largeur 1080

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	200	40
RANGÉE 2	80	200	200	200	200	120	80

Largeur 1120

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	200	80
RANGÉE 2	80	200	200	200	200	200	40

Largeur 1160

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	120	120	80
RANGÉE 2	80	200	200	200	200	120	120	40

Largeur 1200

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	200	120	40
RANGÉE 2	80	200	200	200	200	120	120	80

Largeur 1240

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	200	120	80
RANGÉE 2	80	200	200	200	200	200	120	40

Largeur 1280

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	200	200	40
RANGÉE 2	80	200	200	200	200	200	120	80

Largeur 1320

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	200	200	80
RANGÉE 2	80	200	200	200	200	200	200	40

Largeur 1360

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	200	120	120	80
RANGÉE 2	80	200	200	200	200	200	120	120	40

Largeur 1400

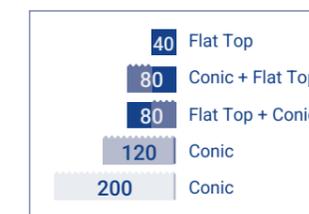
RANGÉE 1	40	200	200	200	200	200	200	120	40
RANGÉE 2	80	200	200	200	200	200	120	120	80

Largeur 1440

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	200	200	120	80
RANGÉE 2	80	200	200	200	200	200	200	120	40

Largeur 1480

RANGÉE 1	40	200	200	200	200	200	200	200	40
RANGÉE 2	80	200	200	200	200	200	200	120	80





5 / Accessoires communs



CLIPS DE BLOCAGE

Les clips de blocage Eurobelt sont utilisés pour fixer l'engrenage central sur les arbres menants et menés. Ils sont placés des deux côtés du pignon central et font partie du système d'autoguidage des tapis modulaires, empêchant le pignon de glisser le long de l'arbre et évitant les déplacements latéraux du tapis.

De plus, le tapis se dilate ou se contracte sous l'effet de la température.

Le reste des pignons coulisse librement le long de l'arbre, ce qui leur permet de s'adapter aux variations et aux mouvements latéraux du tapis. Cela garantit que la dent reste en permanence bien positionnée.

CLIP DE BLOCAGE CLE

AISI 316
Acier
inoxydable

Alésage pour arbre carré	Viss
20	M5x5
40	M6x6
60	M6x6
90	M6x6

CLIP DE BLOCAGE CLU

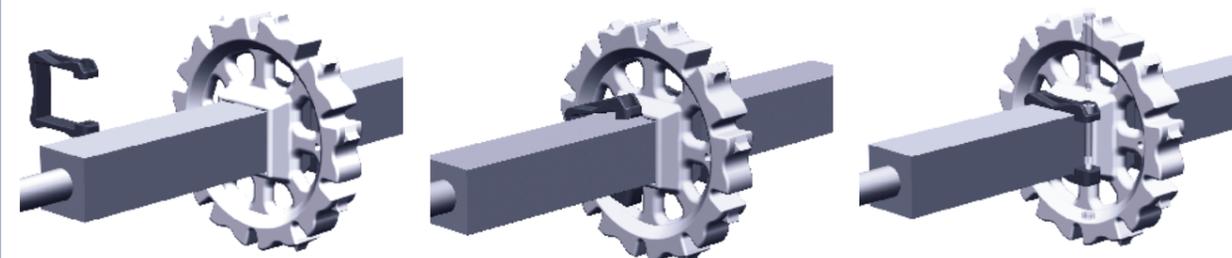
Acétal
Haute résistance

Température de fonctionnement :
+60 °C / -40 °C
Pour arbre carré 40 mm ou 1 1/2"

COMPATIBILITÉ DE CLIP DE BLOCAGE CLU AVEC LES PIGNONS

N° de dents (Z)	Ø Primitif	COMPATIBLE
SÉRIE C12		
Z11	42,59	NON
Z16	61,51	NON
Z20	76,7	NON
Z26	99,55	OUI
Z31	118,61	OUI
Z40	152,94	OUI
SÉRIE F12		
Z13	50,98	NON
Z20	77,99	NON
Z38	147,74	OUI
SÉRIE E20		
Z8	52,2	NON
Z16	102,5	OUI
Z24	153,2	OUI
SÉRIE A24		
Z7	55,31	NON
Z13	100,25	OUI
Z20	153,41	OUI
Z25	191,48	OUI
SÉRIE E30-E31-E32		
Z6	60	NON
Z9	87,7	NON
Z11	106,5	OUI
Z14	134,8	OUI
Z16	153,5	OUI
Z18	172,7	OUI
Z20	191,5	OUI
SÉRIE E40-E41		
Z8	104,5	OUI
Z10	129,4	OUI
Z13	167,1	OUI
Z13D	167,1	OUI
Z16	205	OUI
Z20	255,7	OUI

N° de dents (Z)	Ø Primitif	COMPATIBLE
SÉRIE E50		
Z6	100	NON
Z8	135,65	OUI
Z10	116,80	OUI
Z16	256,29	OUI
SÉRIE B50		
Z6	100	NON
Z8	130,65	OUI
Z10	161,80	OUI
Z12	193,18	OUI
Z16	256,29	OUI
SÉRIE D50		
Z10	161,8	OUI
Z12	193,2	OUI
Z16	256,3	OUI
SÉRIE E80		
Z8	130,6	OUI
Z10	161,8	OUI
Z12	193,2	OUI
Z16	256,3	OUI
SÉRIE E925		
Z12	96,59	NON
Z16	128,15	NON
Z20	159,81	NON
SÉRIE E930		
Z11	106,5	NON
Z16	153,5	NON
Z20	191,5	NON
SÉRIE Q50		
Z8	130,65	OUI
Z10	161,80	OUI
Z12	193,18	OUI

INSTALLATION RAPIDE ET FACILE

1. Installation directe sans démontage de l'arbre.

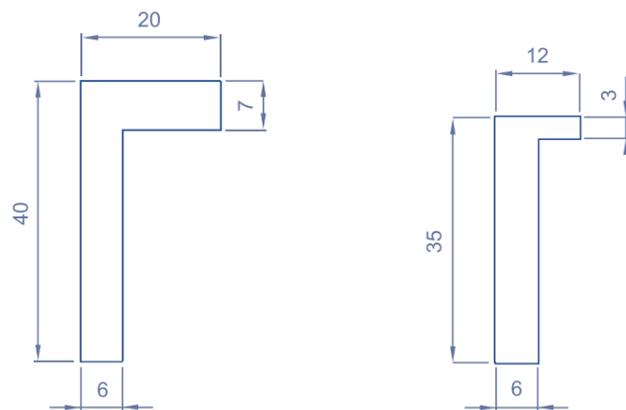
2. Insertion facile sur l'arbre par ouverture du clip

3. La fixation par boulon et écrou du clip assure un serrage fiable à **faible coût**.

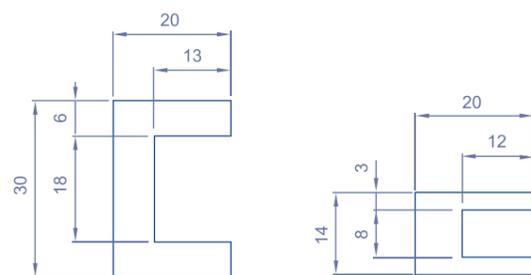
PROFILS DE SUPPORT

Accessoires	Dimensions	Material	
Profils en L	40 x 20 x 2000	Polyéthylène haute densité spécial	<p>Pour réaliser le Support et glissement du tapis, EUROBELT offre deux types de profils de support avec différentes géométries mais avec d'identiques fonctions et prestations. Vous pouvez cependant, nous consulter sur d'autres géométries selon vos besoins.</p> <p>Pendant le mouvement, il se produit une force de frottement négative entre la bande modulaire et la surface sur laquelle elle glisse ou s'appuie, c'est pourquoi l'un des points les plus importants lors de la conception de votre équipement pour un fonctionnement correct et une plus grande durabilité est précisément sa surface de glissement.</p> <p>EUROBELT offre tous les profils de support en polyéthylène spécial avec d'excellentes propriétés glissantes et une excellente ténacité à l'impact.</p>
	35 x 12 x 2000		
Profils en U	20 x 30 x 2000		
	20 x 14 x 2000		

PROFILS EN L

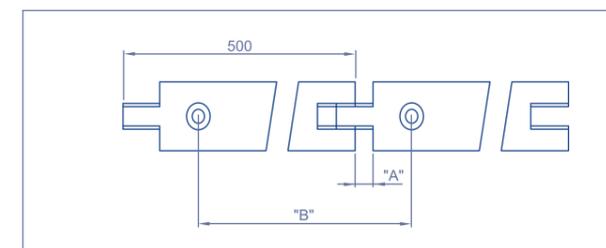


PROFILS EN U



GLISSIÈRES

Dimensions	Material
6 x 32 x 500	Polyéthylène Polyéthylène conductivo Acétal



Les glissières plates ont un système de fixation avec des vis plastiques à tête plate, ce qui donne une surface lisse et sans obstacles.

Les dimensions de ces vis sont: M 6x 25 mm.

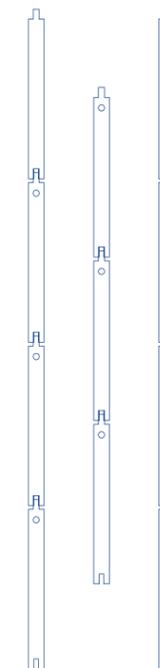
Grâce à son dessin en « Queu-d'aronde » elles peuvent s'adapter aux possibles contractions et dilatations longitudinales du tapis qui pourraient se produire.

Le montage des glissières est un facteur important pour la durée de vie d'un tapis transporteur. On devra choisir une configuration adéquate en fonction des besoins de transport. Pour calculer le nombre de supports on devra tenir compte du poids du produit à transporter.

DROIT
PARALLÈLE

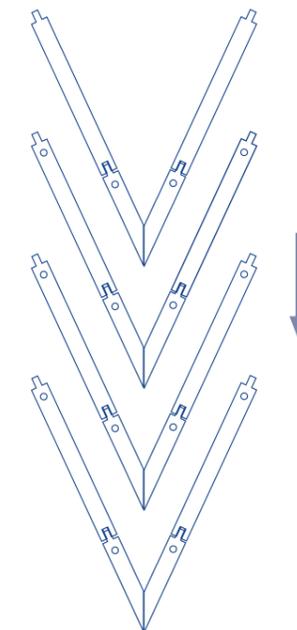
Il consiste à placer les glissières en parallèle et continu sur la structure du convoyeur tout le long de celui-ci.

De préférence faire de sorte que les jonctions des bandes de glissement soient décalées. Il s'agit probablement du montage le plus simple et économique, mais, en dépendant de la charge à transporter, ils peuvent se produire des usures inégales sur la face inférieure du tapis. N'est pas conseillé pour les applications avec des charges excessives.

CHEVRON
OU EN V

Les glissières sont placées sur la longueur et largeur du convoyeur selon le dessin.

L'usure possible sera uniformément répartie sur tout le tapis étant donné qu'il est en appui sur toute sa largeur et longueur. De plus ce montage en angle permet un nettoyage beaucoup plus simple. Il est recommandé pour des applications avec des charges lourdes ou pour des grandes vitesses.





6 / Surfaces et couleurs

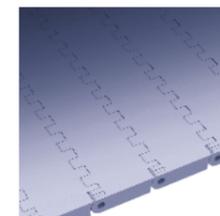


Classification des Surfaces

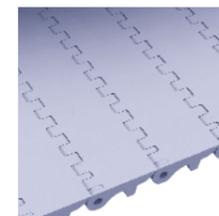
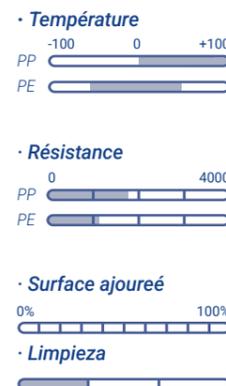
FLAT TOP	ARROW FRICTION
HIGH DECK	CONIC FRICTION
FLUSH GRID	SLIDING ROLLERS
PERFORATED	ROLLER TOP
RAISED RIB	NUB TOP
OPEN GRID	TRIAN
OPEN GRID HIGH	WAVE EMBEBBED
CONIC	KNURLED
FLAT FRICITON	NON SLIP
TRIAN FRICTION	LATERAL TRANSFER
	FLAT TOP E32

Classification des Surfaces

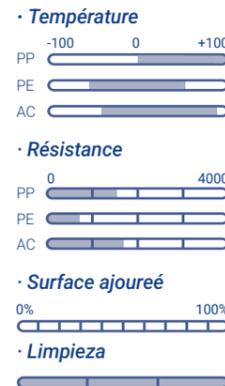
Flat Top



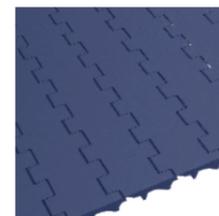
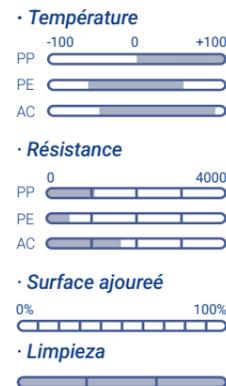
Série E50



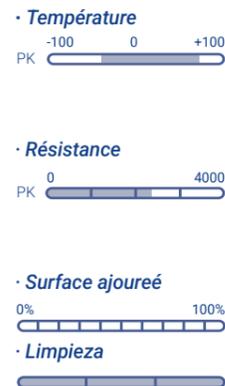
Série B50



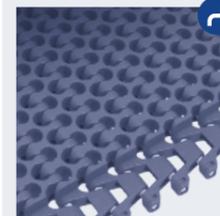
Série E80



Série Q50



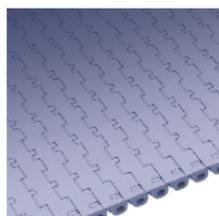
High Deck



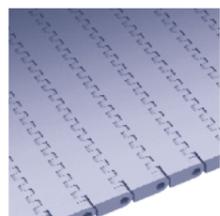
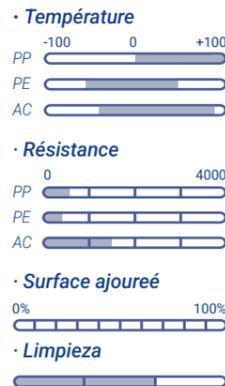
Série E925



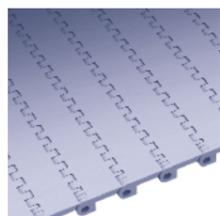
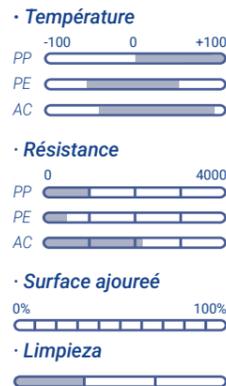
Flat Top



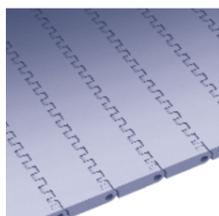
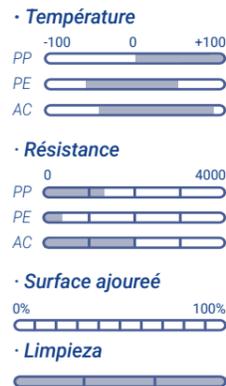
Série C12



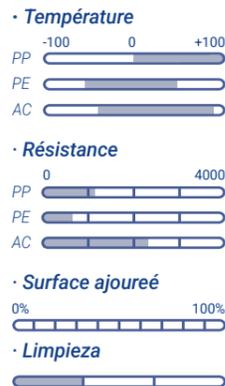
Série E20



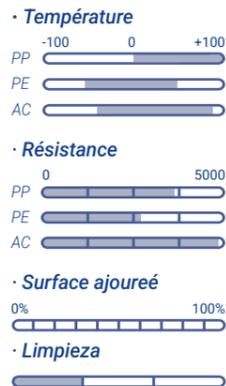
Série A24



Série E30



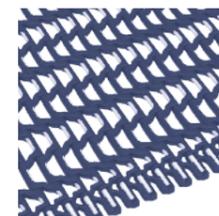
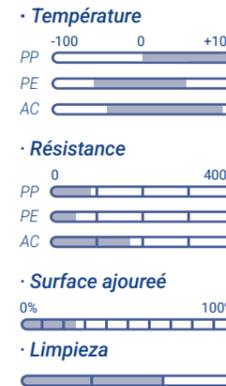
Série E40



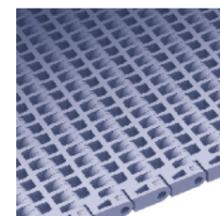
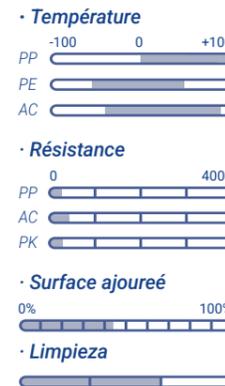
Flush Grid



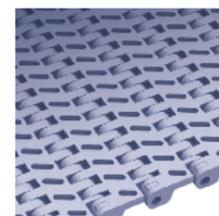
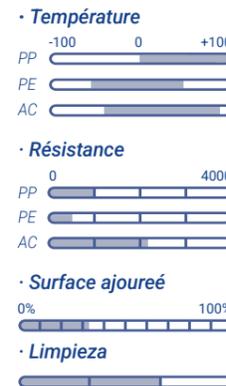
Série C12



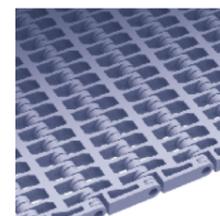
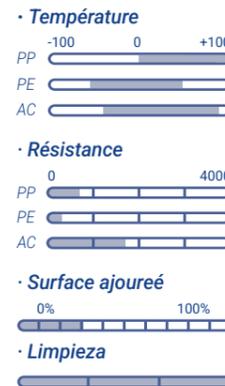
Série F12



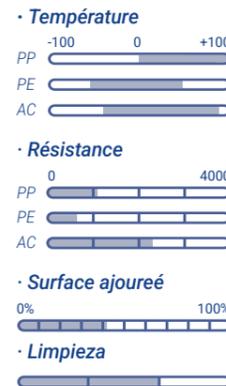
Série E20



Série A24



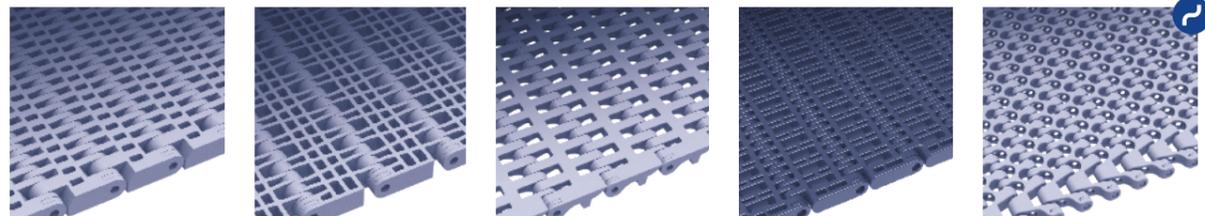
Série E30



Classification des Surfaces

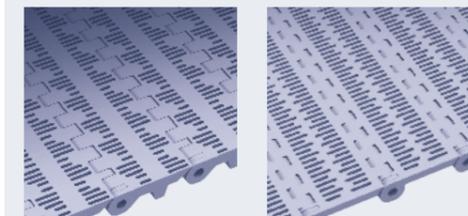
Classification des Surfaces

Flush Grid



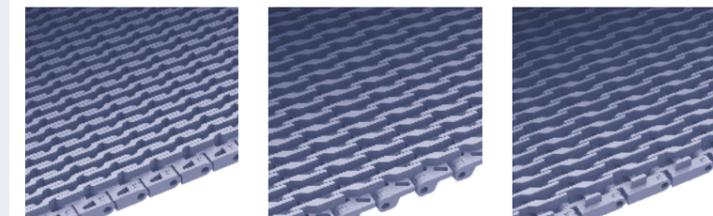
Série E40	Série E50	Série B50	Série D50	Série E925 Sans tab
<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>AC</p>
<p>• Résistance</p> <p>PP 0 5000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p>	<p>• Résistance</p> <p>Consulter avec le département technique.</p>
<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>				
<p>• Limpeza</p>				

Perforated



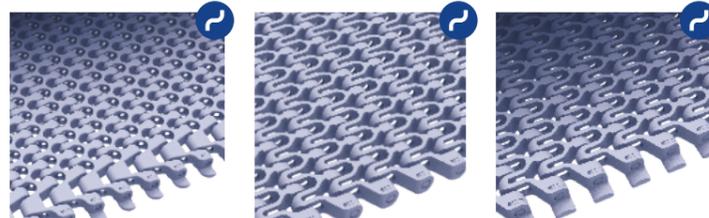
Série B50	Série E80
<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>
<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>
<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>	<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>
<p>• Limpeza</p>	<p>• Limpeza</p>

Raised Rib



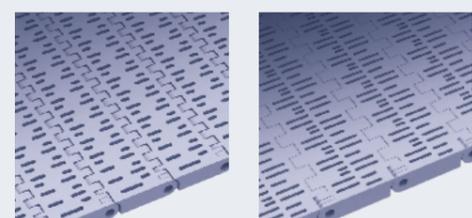
Série E20	Série A24	Série E30
<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>
<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>
<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>	<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>	<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>
<p>• Limpeza</p>	<p>• Limpeza</p>	<p>• Limpeza</p>

Flush Grid



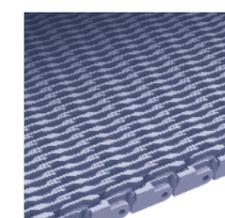
Série E925 Avec tab	Série E930 Sans tab	Série E930 Avec tab
<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>AC</p>	<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>AC</p>	<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>AC</p>
<p>• Résistance</p> <p>Consulter avec le département technique.</p>	<p>• Résistance</p> <p>Consulter avec le département technique.</p>	<p>• Résistance</p> <p>Consulter avec le département technique.</p>
<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>	<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>	<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>
<p>• Limpeza</p>	<p>• Limpeza</p>	<p>• Limpeza</p>

Perforated



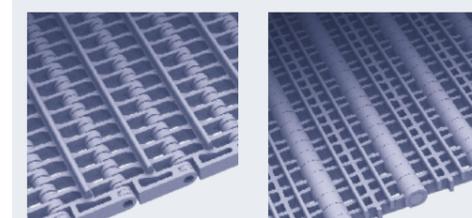
Série E30	Série E50
<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>
<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>
<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>	<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>
<p>• Limpeza</p>	<p>• Limpeza</p>

Raised Rib



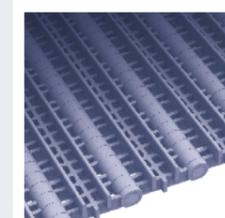
Série E41
<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p>
<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p>
<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>
<p>• Limpeza</p>

Open Grid



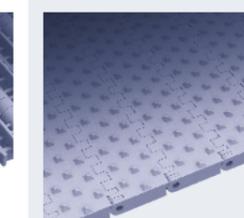
Série E30	Série E50	Série E50
<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>
<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>	<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>
<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>	<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>	<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>
<p>• Limpeza</p>	<p>• Limpeza</p>	<p>• Limpeza</p>

Open Grid High



Série E50
<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p>
<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p>
<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>
<p>• Limpeza</p>

Conic

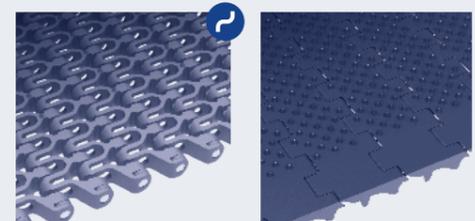


Série E50
<p>• Température</p> <p>PP -100 0 +100</p> <p>PE</p> <p>AC</p>
<p>• Résistance</p> <p>PP 0 4000</p> <p>PE</p> <p>AC</p>
<p>• Surface ajourée</p> <p>0% 100%</p>
<p>• Limpeza</p>

Classification des Surfaces

Classification des Surfaces

Conic



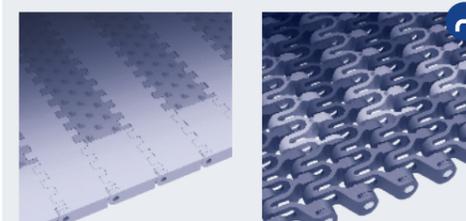
<p>Série E930</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>AC <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>Consulter avec le département technique.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>	<p>Série Q50</p> <p>• Température</p> <p>PK <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>• Résistance</p> <p>PK <input type="range" value="0"/> 0 4000</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>
---	---

Flat Friction



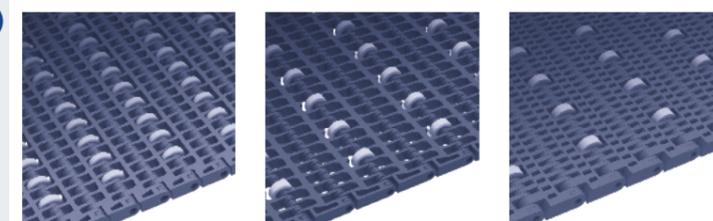
<p>Série E30</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>Consulter avec le département technique.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>	<p>Série E40</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> 0 4000</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>	<p>Série E925</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>• Résistance</p> <p>Consulter avec le département technique.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>
--	---	---

Conic Friction



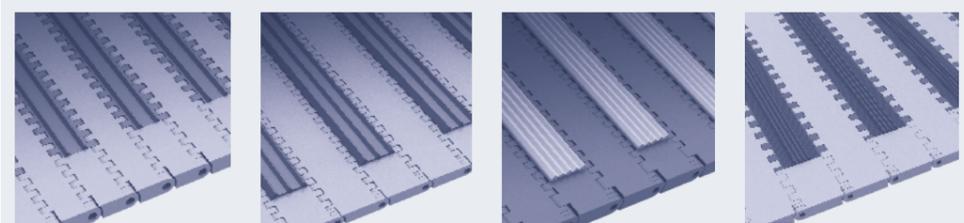
<p>Série E50</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>AC <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>Consulter avec le département technique.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>	<p>Série E930</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>AC <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>Consulter avec le département technique.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>
--	---

Sliding Rollers



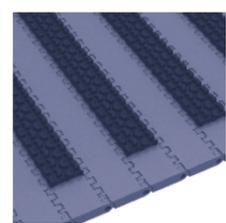
<p>Série E20</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>AC <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>En fonction de la largeur de l'espacement des rouleaux.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>	<p>Série E30</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>AC <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>En fonction de la largeur de l'espacement des rouleaux.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>	<p>Série E40</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>AC <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>En fonction de la largeur de l'espacement des rouleaux.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>
---	---	---

Trian Friction



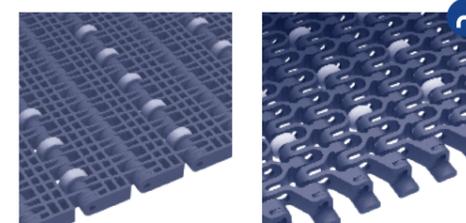
<p>Série E20</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>AC <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>Consulter avec le département technique.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>	<p>Série E30</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>Consulter avec le département technique.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>	<p>Série E40</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> 0 4000</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>	<p>Série E50</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>AC <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>Consulter avec le département technique.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>
--	--	---	--

Arrow Friction



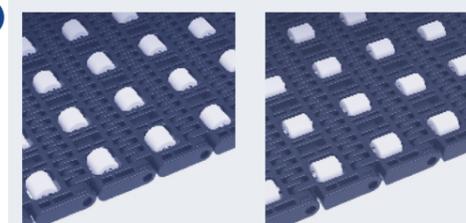
<p>Série E30</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>Consulter avec le département technique.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>
--

Sliding Rollers



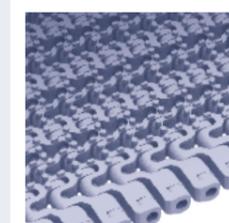
<p>Série E50</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>En fonction de la largeur de l'espacement des rouleaux.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>	<p>Série E930</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>AC <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>En fonction de la largeur de l'espacement des rouleaux.</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>
---	--

Roller Top



<p>Série D50 (0°)</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>• Résistance</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> 0 4000</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>	<p>Série D50 (90°)</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>• Résistance</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> 0 4000</p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>
--	---

Nub Top



<p>Série C12</p> <p>• Température</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> -100 0 +100</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>AC <input type="range" value="0"/></p> <p>• Résistance</p> <p>PP <input type="range" value="0"/> 0 4000</p> <p>PE <input type="range" value="0"/></p> <p>AC <input type="range" value="0"/></p> <p>• Surface ajourée</p> <p><input type="range" value="0"/> 0% 100%</p> <p>• Limpeza</p> <p><input type="range" value="0"/></p>

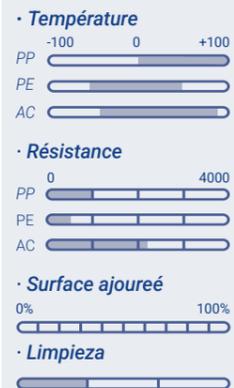
Classification des Surfaces

Classification des Surfaces

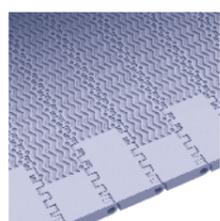
Trian



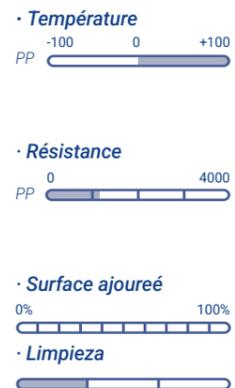
Série E20



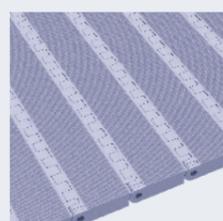
Wave Embebbed



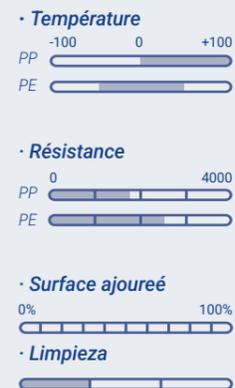
Série E30



Knurled



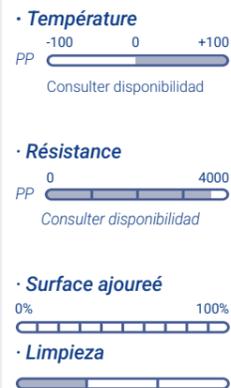
Série E50



Non Slip

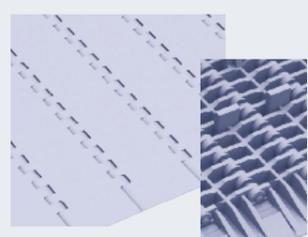


Série E40

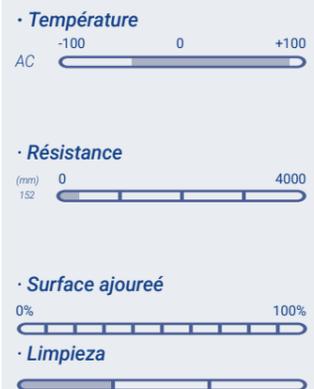


Lateral Transfer

(Largeur unique / pattes inférieures)

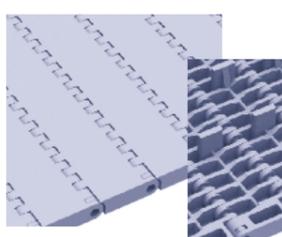


Série E31



Flat Top

(Largeur unique / pattes inférieures)



Série E32



Série E32 Flat Top
Secteur boissons



Série E50 Flush Grid
Secteur poisson



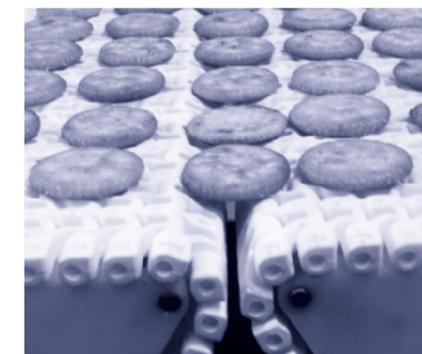
Série E30 Flush Grid
Secteur laitier



Série E41 Raised Rib
Secteur mise en conserve



Série E30 Flush Grid
Secteur emballage



Série C12 Flush Grid
Secteur snack



Série E30 Flush Grid
Secteur bonbon



Série E930 Flush Grid
Secteur légumes

Classification des **Matériaux y couleurs**

Type	CAOUTCHOUC Dureté + Couleur	PP-Polypropylène			PE-Polyéthylène		POM -Acetal			PPE O	PK-Polycétone	
		B	G	A	N	A	B	A	N		B	A
SÉRIE Q50												
FT - FLAT TOP											●	●
CO - CONIC											●	●
SÉRIE C12												
FT - FLAT TOP		●		●	●	●		●	●			
FG - FLUSH GRID		●		●	●	●		●	●			
NT - NUB TOP		●		●	●	●		●	●			
SÉRIE F12												
FG - FLUSH GRID		●		●				●	●			
SÉRIE E20												
FT - FLAT TOP		●	●	●	●	●		●				
FG - FLUSH GRID		●	●	●	●	●		●				
RR - RAISED RIB			●					●				
TF - TRIAN FRICTION	A60 - beige	●	●	●	●	●		●				
TR - TRIAN		●		●	●	●		●				
SR - SLIDING ROLLERS		●	●	●	●	●		●				
SÉRIE A24												
FT - FLAT TOP		●	●	●	●	●		●	●			
FG - FLUSH GRID		●	●	●	●	●		●				
RB - RAISED RIB			●					●				
SÉRIE E30												
FT - FLAT TOP		●	●	●	●	●		●				
PF - PERFORATED		●	●	●	●	●		●				
OG - OPEN GRID		●		●	●	●		●				
FG - FLUSH GRID		●	●	●	●	●		●				
RR - RAISED RIB			●					●				
WE - WAVE EMBEDDED			●	●	●	●		●				
TF - TRIAN FRICTION	A35 - Gris	●			●			●				
	A45 - Noir		●									
	A60 - beige	●			●							
FF - FLAT FRICTION	A35 - Gris	●			●							
	A45 - Noir		●									
	A60 - beige	●			●							
AF - ARROW FRICTION	A35 - Gris	●			●							
	A45 - Noir		●									
SR - SLIDING ROLLERS		●	●	●	●	●		●				
SÉRIE E31												
LT - LATERAL TRANSFER								●				
SÉRIE E32												
FT - FLAT TOP - 82,5 mm								●				
FT - FLAT TOP - 114,3 mm								●				
FT - FLAT TOP - 152,4 mm								●				
FT - FLAT TOP - 190,5 mm								●				

B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir

● Couleurs standard disponibles

●

Type	CAOUTCHOUC Dureté + Couleur	PP-Polypropylène				PE-Polyéthylène		POM -Acetal			PPE O	PK-Polycétone	
		B	G	A	V	N	A	B	A	N		B	A
SÉRIE E40													
FT - FLAT TOP		●	●	●		●	●		●				
FG - FLUSH GRID		●	●	●		●	●		●				
NS - NON SLIP			●				●			●			
TF - TRIAN FRICTION	A35 - Gris	●											
	A45 - Noir		●										
	A60 - beige	●				●							
FF - FLAT FRICTION	A35 - Gris	●											
	A45 - Noir		●										
	A60 - beige	●				●							
SR - SLIDING ROLLERS		●	●	●		●	●		●				
SÉRIE E41													
RR - RAISED RIB			●		●								
SÉRIE E50													
FT - FLAT TOP		●	●	●		●	●		●				
PF - PERFORATED		●	●	●		●	●		●				
FG - FLUSH GRID		●	●	●		●	●		●				
OP - OPEN GRID		●		●		●	●		●				
OH - OPEN GRID HIGH		●		●		●	●		●				
KN - KNURLED		●	●	●		●	●		●				
CO - CONIC		●	●	●		●	●		●				
TF - TRIAN FRICTION	A60 - beige	●	●	●		●	●		●				
CF - CONIC FRICTION	A60 - beige	●	●	●		●	●		●				
SR - SLIDING ROLLERS		●	●	●		●	●		●				
SÉRIE B50													
FT - FLAT TOP		●		●		●	●		●				
PF - PERFORATED		●		●		●	●		●				
FG - FLUSH GRID		●		●		●	●		●				
SÉRIE D50													
FG - FLUSH GRID			●	●			●						
RT - ROLLER 0°			●	●									
RT - ROLLER 90°			●	●									
SÉRIE E80													
FT - FLAT TOP		●		●		●	●		●				
PF - PERFORATED		●		●		●	●		●				
SÉRIE E925													
SL - FLUSH GRID Sans tab		●	●							●	●		
CL - FLUSH GRID Avec tab		●	●							●	●		
FF - FLAT FRICTION	A35 - Gris	●											
	A60 - beige	●											
HD - HIGH DECK		●		●						●		●	
SÉRIE E930													
SL - FLUSH GRID Sans tab		●	●	●						●	●		
CL - FLUSH GRID Avec tab		●	●	●						●	●		
CO - CONIC		●		●						●	●		
CF - CONIC FRICTION	A60 - beige	●	●	●						●	●		
SR - SLIDING ROLLERS		●	●	●						●	●		

B = Blanc G = Gris N = Naturel A = Bleu O = Noir V=Vert

● Couleurs standard disponibles

● Vérifier la disponibilité des couleurs



7 / Données techniques



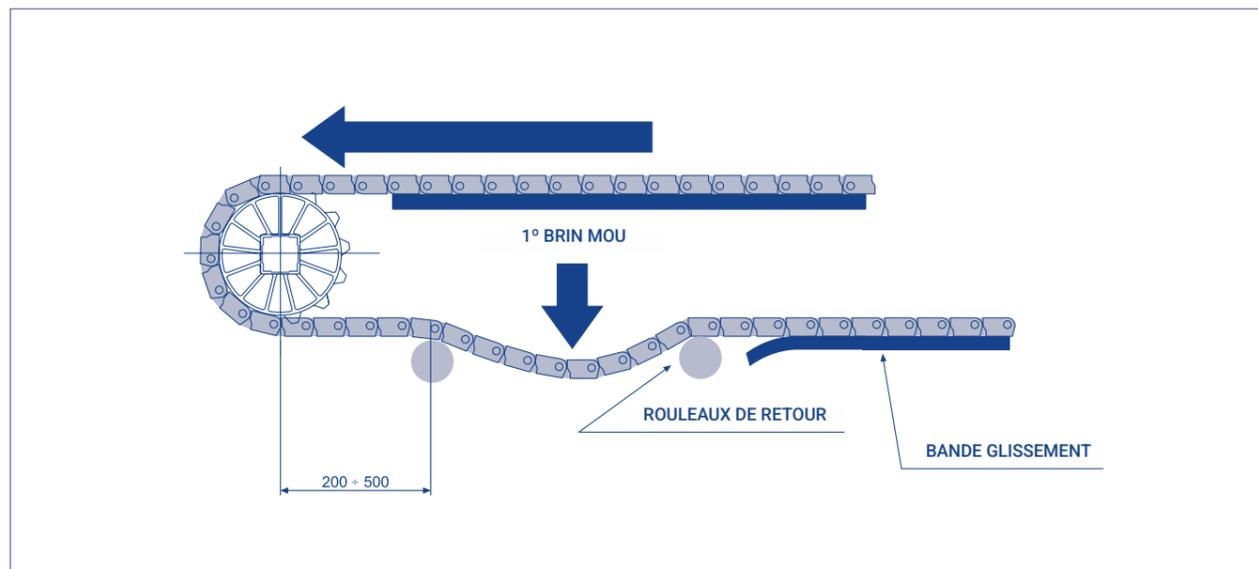
BRIN MOU

À différence d'autres types de tapis sur lesquels il est nécessaire d'appliquer une tension élevée afin d'obtenir une adhérence maximale sur les tambours d'entraînement, dans le système de tapis modulaires EUROBELT, avec entraînement direct et positif par pignons, cette tension doit être la minimale nécessaire pour que les pignons ne glissent pas sous le tapis et l'entraînement correctement.

Pour obtenir cela il faut laisser pendre librement le tapis à la sortie des pignons, dès que le premier rouleau est dépassé, formant un brin mou, aussi dénommé caténaire. Elle agira

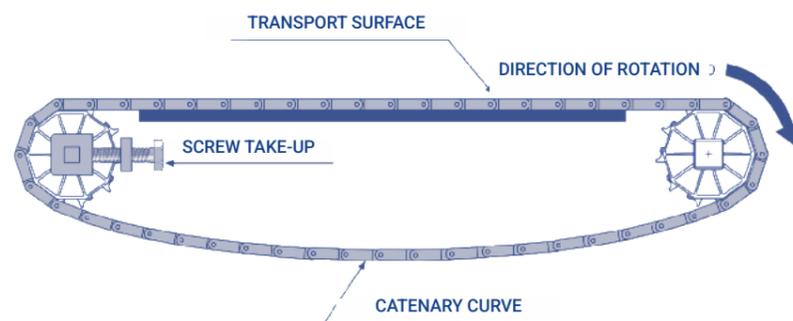
comme un tendeur naturel qui absorbera les variations de longueur du tapis à cause des dilatations ou contraction. Elle appliquera une tension de fixation du tapis sur les dents des pignons.

Ensuite le tapis peut s'appuyer sur des rouleaux de retour, dont l'espacement sera inférieur à celui de la première caténaire, ou sur des bandes de glissement.

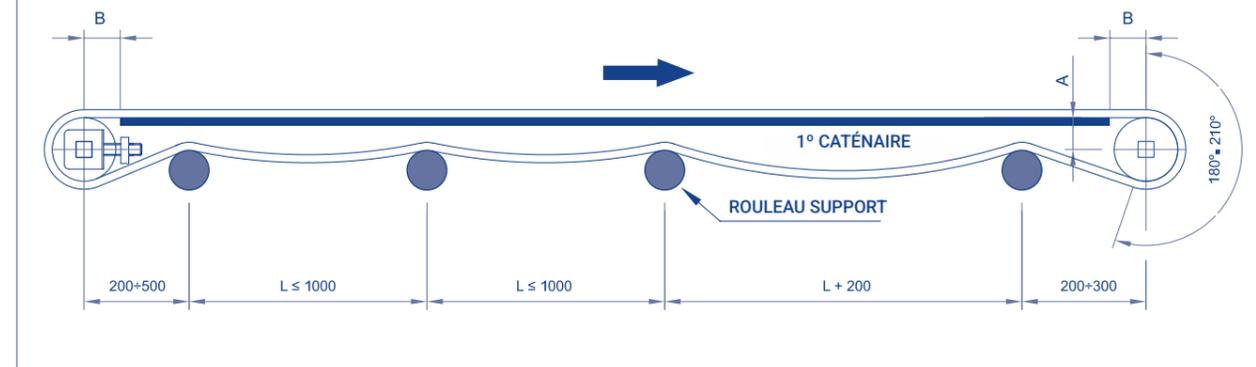


CONVOYEUR DE MOINS DE 2 MÈTRES

Dans le cas où l'entreaxe du convoyeur est inférieur à 2 mètres, il y aura un seul brin mou qui pendra librement tout le long du retour, il ne sera pas nécessaire d'utiliser des rouleaux de retour.



CONVOYEUR DE PLUS DE DEUX MÈTRES



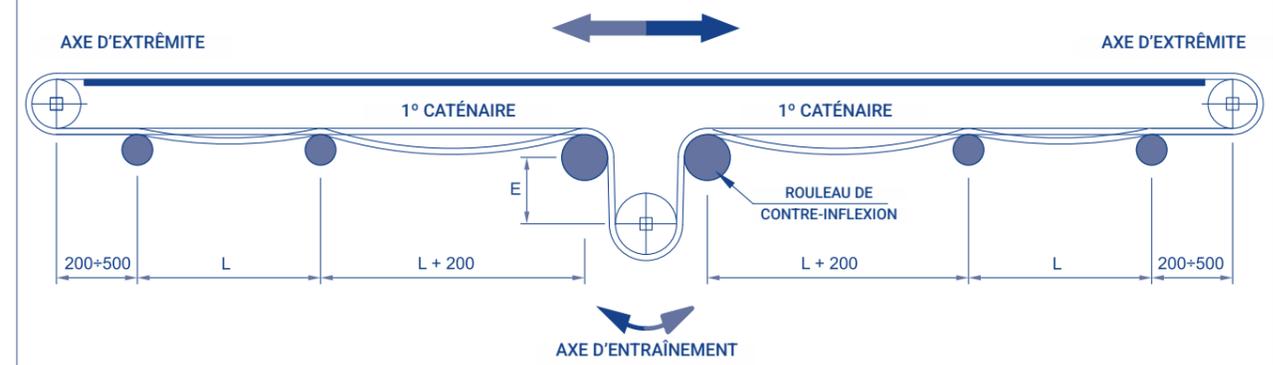
Pour les longueurs dépassant les 2 mètres, des rouleaux de retour seront placés afin de créer les caténaires. La distance entre le centre du pignon et le premier rouleau doit osciller entre 200 et 300 mm pour l'axe d'entraînement et entre 200 et 500 mm pour l'axe de renvoi. La première caténaire dans le sens de la marche sera plus grande que le reste des caténaires du convoyeur.

Le diamètre recommandé pour les rouleaux de support est de

50 mm pour les tapis jusqu'à un pas de 30 mm et 100 mm pour les tapis de pas plus grands.

Pour des applications où les charges sont élevées ou des problèmes d'espace rendent nécessaire la réduction des dimensions du convoyeur, les rouleaux de support seront surélevés pour permettre au tapis de s'enrouler sur le pignon entre 180° et 210°.

CONVOYEUR BIDIRECTIONNEL



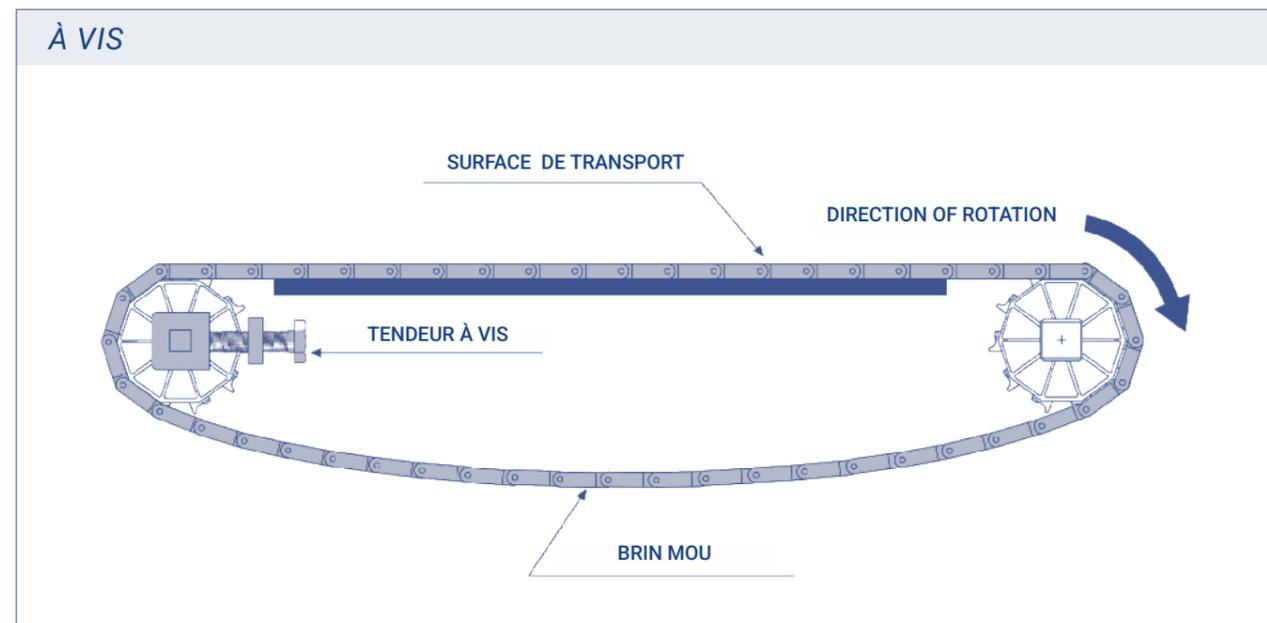
Pour les convoyeurs bidirectionnels, l'axe d'entraînement est situé au centre du retour à une distance (E) qui doit être au moins égale au triple du pas du tapis par rapport aux rouleaux de contre-inflexion. Ces rouleaux devront avoir un diamètre plus grand que les rouleaux de support, 100 mm pour les tapis

jusqu'à un pas de 30 mm, et 150 mm pour les tapis de pas plus grands.

La première caténaire qui se forme des deux côtés de l'axe d'entraînement sera plus grande que le reste des caténaires.

TENDEURS

Comme nous l'avons vu au chapitre précédent, les brins mous peuvent se définir comme des tendeurs dynamiques de gravité qui dans des multiples cas apportent la tension suffisante pour que les pignons ne glissent pas sous le tapis et entraînent correctement celui-ci. Dans des nombreux cas, ces brins mous, n'apportent pas cette tension, il est donc nécessaire d'installer d'autres types de tendeurs.



Ce type de tendeurs consiste en un système de déplacement des arbres, normalement le mené qui modifie la longueur effective du tapis et l'adapte aux possibles changements produits par les dilatations contractions, pertes de tension, etc.

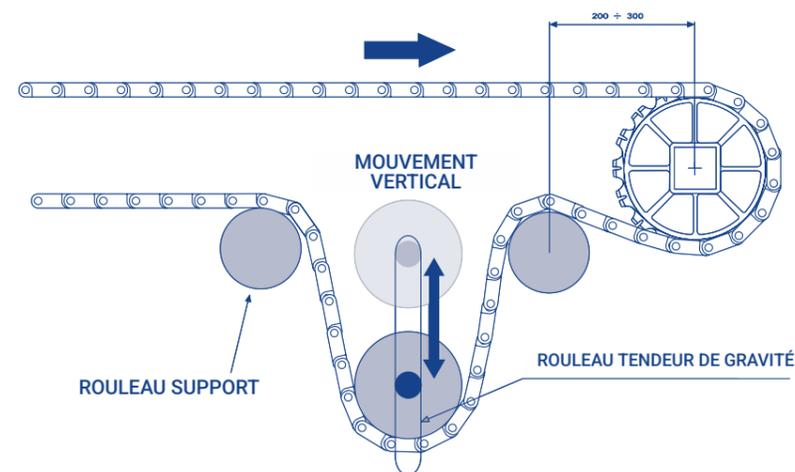
Pour réaliser ce mouvement, le corps du tendeur est placé sur des rainures de la structure du convoyeur tenu par de vis de réglage qui en les utilisant, produisent le déplacement désiré.

Généralement ces tendeurs sont valables pour positionner le

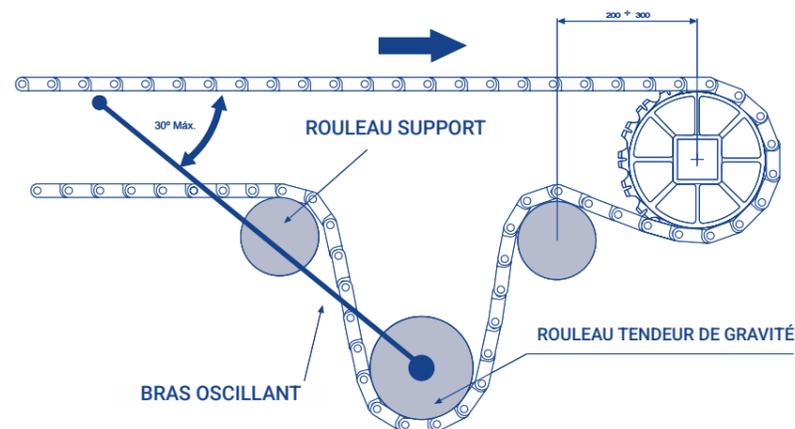
brin mou et pas comme systèmes pour contrôler les variations de longueur du tapis. Ce type de tendeur est utilisé pour faciliter le montage et démontage du tapis ainsi que pour contrôler et régler la flèche des brins mous.

Normalement, ils seront employés avec d'autres types de tendeurs complémentaires en fonction des caractéristiques du convoyeur.

GRAVITÉ SUR GLISSIÈRES



GRAVIÉ PAR MOUVEMENT OSCILLANT

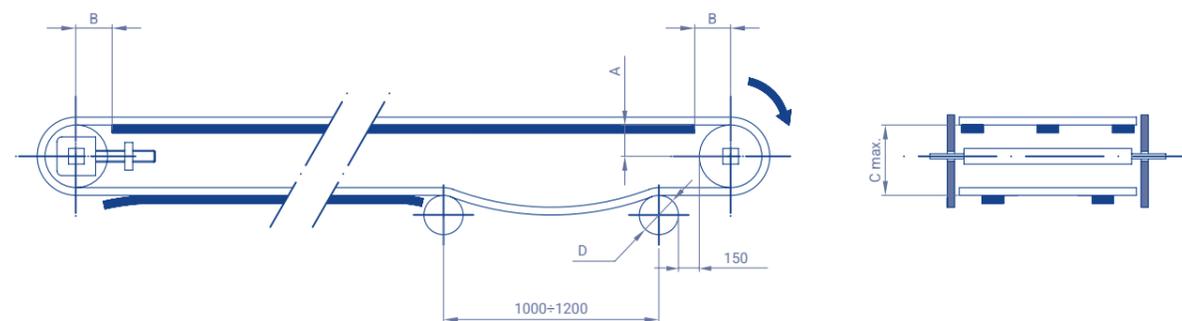


Ce sont des tendeurs qui sont constitués par un rouleau d'un poids déterminé qui repose sur le retour du tapis apportant ainsi la tension suffisante sur les pignons afin qu'ils puissent réaliser un entraînement adéquat.

SÉRIES C12 / F12 / E20 / A24 / E30		SÉRIES E40 / E41 / E50 / B50 / D50 / E80 / E93		SÉRIE E925	
Diamètre (mm)	Poids (kg/m par mètre de largeur tapis)	Diamètre (mm)	Poids (kg/m par mètre de largeur tapis)	Diamètre (mm)	Poids (kg/m par mètre de largeur tapis)
Ø 100	20 kg	Ø 150	40 kg	Ø 100	40 kg

DONNÉES DE CONSTRUCTION

CONVOYEUR HORIZONTAL



[A] Distance entre la surface de glissement du tapis et le centre de l'axe.

[C] Distance entre la surface de glissement du tapis et l'appui du retour.

[B] Distance entre la verticale de l'axe et le début de la surface de glissement.

[D] Diamètre minimum sur les rouleaux supports de retour.

Le tableau suivant indique les valeurs recommandées de A, B, C et D à prendre en compte pour la construction de convoyeurs. Ces dimensions varient en fonction de la série de bandes et de la taille des pignons.

N° de dents (Z) Ø Primitif A B C D

SÉRIE C12

11	42,59	16	22	41	50
16	61,51	26	30	61	50
20	76,7	34	35	77	50
26	99,55	45	40	99	50
31	118,61	55	45	119	50
40	152,94	72	52	153	50

SÉRIE F12

13	50,98	22	30	51	50
20	77,99	35	40	77	50
38	147,74	70	52	147	50

SÉRIE E20

8	52,2	20	28	65	50
16	102,5	46	50	110	50
24	153,2	72	65	155	50

SÉRIE A24

7	55,31	22	25	55	75
13	100,25	46	40	100	75
20	153,41	72	50	155	75
25	191,48	91	60	195	75

SÉRIE E30 - E31 - E32

6	60	25	30	65	75
9	87,70	37	40	92	75
11	106,50	48	50	110	75
14	134,82	62	53	135	75
16	153,50	73	65	155	75
18	172,76	81	70	175	75
20	191,50	91	75	195	75

SÉRIE E40 - E41

8	104,5	43	45	105	100
10	129,4	56	55	130	100
13	167,1	75	70	165	100
13D	167,1	75	70	165	100
16	205	94	80	205	100
20	255,7	120	90	255	100

N° de dents (Z) Ø Primitif A B C D

SÉRIE E50

6	100	42	55	105	100
8	135,65	58	60	135	100
10	161,80	72	76	165	100
16	256,29	120	80	206	100

SÉRIE B50

6	100	42	55	105	100
8	130,65	58	60	135	100
10	161,80	72	76	165	100
12	193,18	89	78	200	100
16	256,29	120	80	260	100

SÉRIE D50

10	161,80	72	76	165	100
12	193,18	89	78	200	100
16	256,29	120	80	260	100

SÉRIE E80

8	130,65	58	60	135	100
10	161,80	72	76	165	100
12	193,18	89	78	200	100
16	256,29	120	80	260	100

SÉRIE E925

12	98,56	42	47	96	70
16	128,15	58	54	127	70
20	159,81	73	59	159	70

SÉRIE E930

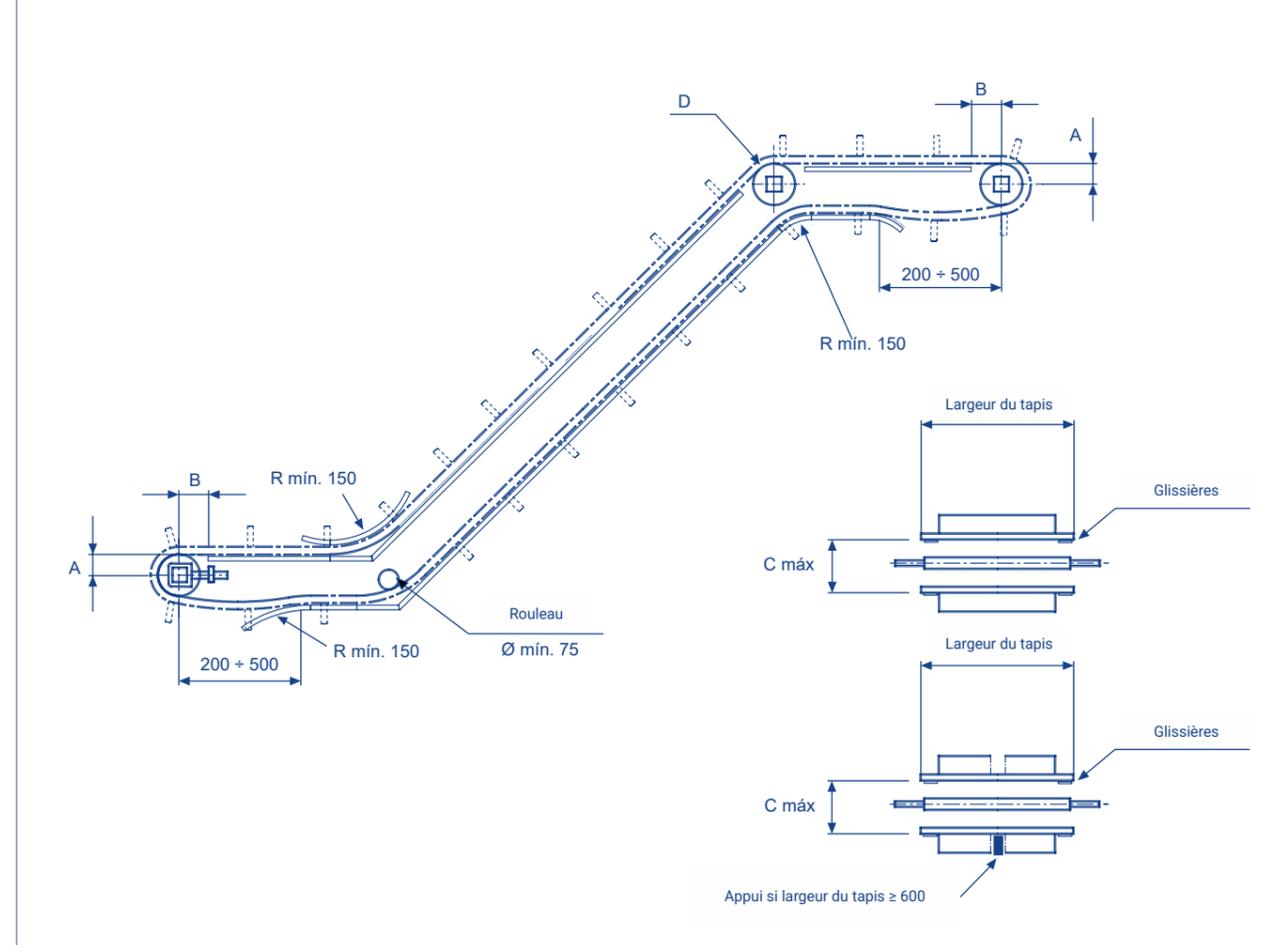
11	106,48	44	50	115	100
16	153,77	69	65	160	100
20	191,77	87	75	200	100

SÉRIE Q50

8	130,60	58	60	135	100
10	161,80	72	76	165	100
12	193,18	89	78	200	100

DONNÉES DE CONSTRUCTION

CONVOYEUR ÉLÉVATEUR À TASSEaux



CONVOYEUR ÉLÉVATEUR

Ils sont utilisés pour soulever le produit.

Le tapis doit être équipé de modules Friction Top, de tasseaux et parfois de rives latérales pour contenir le produit.

Ceux-ci nécessitent des directives de conception spéciales, conformément au schéma ci-dessus. Comme pour les convoyeurs horizontaux, il faut éviter la traction sur l'axe arrière (en cas de doute, veuillez contacter notre service technique).

Lors de l'utilisation de tasseaux très hauts ou courbés, il faut s'assurer que leur espacement ne provoque pas l'écrasement du produit au point d'inflexion [R].

De même, des pignons d'entraînement de petit diamètre, selon la série, peuvent provoquer l'ouverture des rives latérales et le déversement du produit.

[D] En cas d'utilisation des pignons, ne pas conserver le pignon central sur l'arbre de rotation.

[R] Ce rayon doit être aussi grand que le permet l'application afin de réduire la pression dans la zone de rotation et donc l'usure par frottement (min. 150 mm).

Voir le tableau pour les valeurs minimales recommandées en fonction de la série, ainsi que pour les parois latérales avec des rives latérales.

DONNÉES DE CONSTRUCTION

Avant de faire le dessin d'un système de transport radial, composé par une courbe de 360°, deux courbes opposées en « S », des circuits sans retour, etc., vous devrez considérer les conditions suivantes :

La longueur minimale de la première section droite doit être 1,5 fois la largeur du tapis. Quand dû aux besoins de fabrication une longueur plus petite est nécessaire, celle-ci pourra être égale à la largeur du tapis, mais on devra placer un rouleau de renvoi au lieu des pignons.

Le rayon de courbure pour toutes les courbes réalisées dépendra de la largeur du tapis, mesuré dès l'intérieur ainsi que de l'anatomie du tapis lui-même.

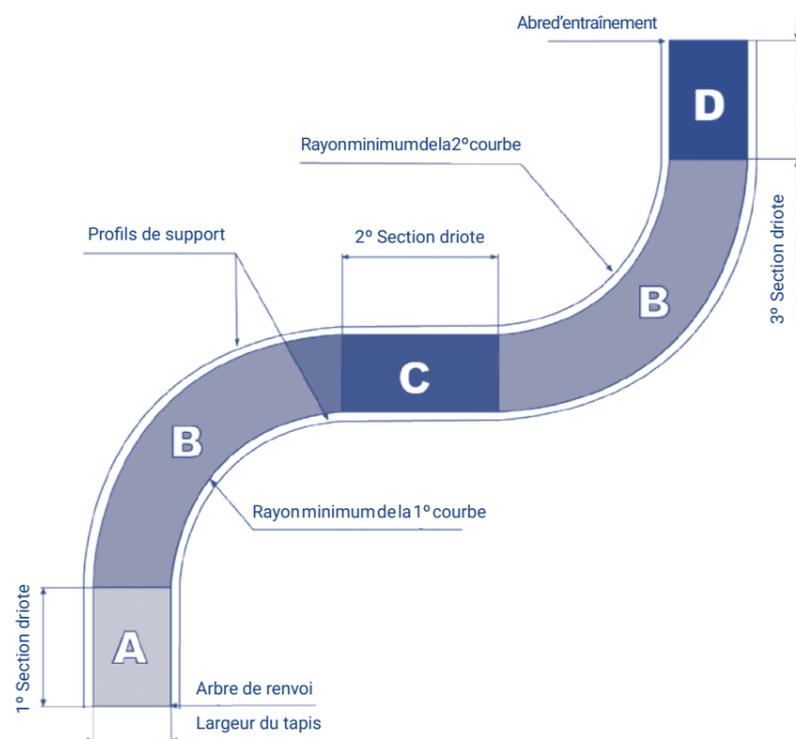
En exécutant deux courbes consécutives en directions opposées, la section droite entre les deux (2ème section droite) devra être 2 fois la largeur du tapis pour éviter l'usure des maintiens latéraux et des tensions au tapis. En exécutant deux courbes dans la même direction, il ne sera pas nécessaire de laisser une

longueur droite minimale entre les deux.

La longueur minimale de la dernière section droite (arbre d'entraînement) devra être au moins 1,5 fois la largeur du tapis, pour éviter l'usure des pignons et des problèmes possibles d'alignement.

La longueur totale du tapis va toujours être calculée en utilisant le rayon extérieur des courbes.

CONVOYEUR COURBE



DONNÉES DE CONSTRUCTION

Les tapis modulaires Eurobelt conçus pour les circuits courbes peuvent également être utilisés dans les systèmes de convoyage en spirale ; leur conception avec des extrémités plates et des bords arrondis réduit considérablement la friction entre le rayon intérieur courbé et la poulie, ce qui permet un transfert en douceur de la puissance de la poulie centrale au tapis, avec les économies d'énergie et d'argent qui en découlent.

Grâce à son dessin et ses caractéristiques techniques, ils peuvent être utilisés dans n'importe quel type de configuration,

en apportant la solution idéale aux problèmes de convoyage.

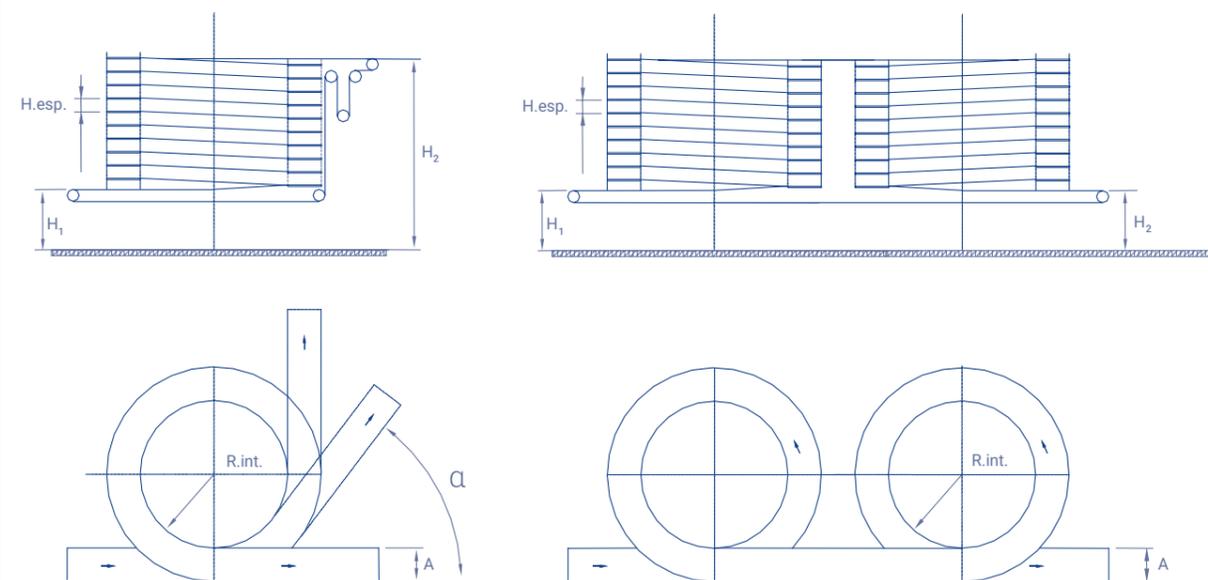
Les principales applications sont :

- Tapis de repos et fermentation en boulangerie
- Elévateurs et descenseurs à faible inclinaison.
- Tapis de refroidissement et/ou surgélation, grâce à sa surface ouverte de 47% laquelle permet un grand aménagement énergétique.
- En particulier pour les réservoirs de

stockage vertical, où la géométrie en spirale et les matériaux utilisés par EUROBELT réduisent considérablement l'encombrement.

Les figures ci-dessous montrent différentes configurations possibles : une seule spirale vers le haut, une seule spirale vers le bas ou bidirectionnelle (figure 1), deux spirales (une vers le haut et une vers le bas) ou bidirectionnelle (figure 2) :

CONVOYEUR EN SPIRALE



A - La longueur minimale de la section d'entrée et de la section de sortie doit être au moins 1,5 fois la largeur de la courroie.

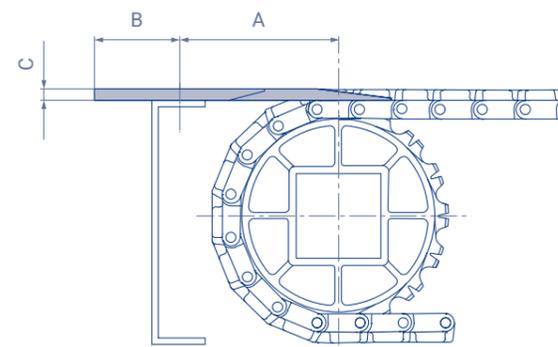
B - Consulter les rayons de courbure minimal selon la série sélectionnée.

RAYON DE COURBURE

Largeur nominale du tapis (mm)	SÉRIE E925		SÉRIE E930	
	Facteur	Rayon minimal (mm)	Facteur	Rayon minimal (mm)
100	1,27	127	1,35	135
120	1,33	160	-	-
140	1,43	200	-	-
150	-	-	1,47	220
160	1,50	240	-	-
180	1,53	275	-	-
200	1,60	320	1,70	340
220	1,62	356	-	-
240	1,63	390	-	-
250	-	-	1,76	440
260	1,64	427	-	-
280	1,66	466	-	-
300	1,68	505	1,83	550
320	1,69	539	-	-
340	1,69	575	-	-
350	-	-	1,90	665
360	1,70	612	-	-
380	1,71	650	-	-
400	1,73	690	1,95	780
420	1,74	731	-	-
440	1,76	774	-	-
450	-	-	1,97	885
460	1,78	818	-	-
480	1,80	863	-	-
500	1,82	910	1,96	980
520	1,83	949	-	-
540	1,83	988	-	-
550	-	-	2,02	1110
560	1,83	1027	-	-
580	1,84	1067	-	-
600	1,84	1106	2,10	1260
640	1,84	1180	-	-
700	1,86	1304	2,12	1484
720	1,88	1350	-	-
800	1,88	1500	2,18	1744
1000	1,92	1918	2,20	2200
1200	-	-	2,23	2680

TRANSFERTS

PAR PEIGNES



SÉRIE	A	B	C
E20	75	40	5,5
A24 - E30 - E41	90	50	5,5

Les peignes de transfert EUROBELT s'utilisent avec les tapis de surface Raised Rib de la Série E20, Série A 24, Série E30 et Série E41. Le transfert des récipients se fait par leur propre poussée, dans le même sens ou à 90°.

Le transfert se fait tangentiellement, tant sur le tapis d'alimentation que celui de réception des récipients, évitant ainsi les chocs du produit contre les bords des plaques de transfert, aussi nommées plaques mortes, et par conséquent la possibilité de chutes fortuites.

C'est le système de transfert idéal pour des grandes tables d'accumulation, palettiseurs ou dépalettiseurs, pasteurisateurs et jonctions de ligne de transport.

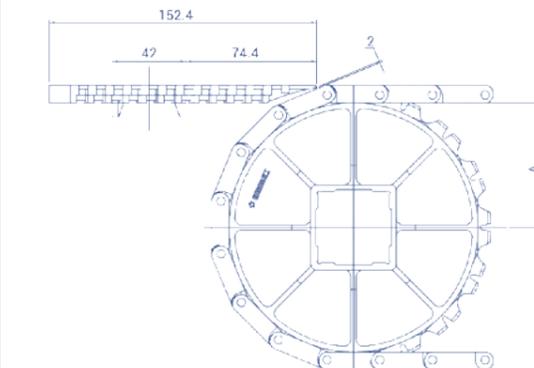
PAR ROULEAUX

Quand les récipients manipulés ont des dimensions considérables et sont d'une grande stabilité, la zone de transfert est généralement couverte avec des rouleaux libres ou motorisés.

Ce système est valable autant pour les transferts dans le même sens que pour ceux réalisées à 90°.

Il peut être réalisé avec n'importe lequel de nos tapis.

PAR TAPIS



Grâce à l'utilisation de la Série E31 Latéral Transfert Flat Top, il est possible de réaliser des transferts latéraux dynamiques doux et sans besoin d'utiliser les peignes de transfert.

Une de ses extrémités est biseautée pour rapprocher les tapis qui interviennent dans le transfert et ses pattes inférieures maintiennent aligné le tapis.

Ce tapis a été dessiné pour les applications où il est nécessaire d'éviter la rétention de récipients sur la zone de transfert et obtenir un plus grand rendement dans le mouvement des produits.

PAR PLAQUE MORTE

Dans les applications où la stabilité des récipients est faible, la zone de transfert peut être couverte par une petite plaque morte d'un matériau à faible coefficient de friction.

Celles-ci s'utilisent pour faire les transferts dans le même sens et il est recommandé de les combiner avec des tapis de petit pas comme la Série C12, Série E20, Série A 24 ou la Série E30 et diamètres d'enroulement les plus petits possibles pour réduire la longueur de la plaque morte.

LES EFFETS CAUSÉS PAR LA TEMPÉRATURE

VARIATIONS DIMENSIONNELLES DU TAPIS

Les matériaux plastiques fluctuent, par dilatation ou contraction, lorsqu'ils sont soumis à des variations par rapport à la température ambiante de 21°C.

Ces variations dimensionnelles doivent être prises en compte lors de la conception et construction du convoyeur pour assurer son bon fonctionnement.

Il faudra donc dessiner le convoyeur de sorte qu'il puisse absorber ces variations de longueur du tapis sur son brin de retour et de largeur sur les côtés du châssis.

Pour calculer les dilatations ou contractions, des tapis comme des glissières, nous appliquerons les formules ci-dessous:

VARIATION DANS LA LONGUEUR DU TAPIS

$$\Delta_L = L_{\text{Initiale}} \times (T_{\text{Finale}} - T_{\text{Initiale}}) \times \alpha$$

$$\Delta_W = A_{\text{Initiale}} \times (T_{\text{Finale}} - T_{\text{Initiale}}) \times \alpha$$

- Δ_L (mm) :** Variation dimensionnelle sur la longueur du tapis
 - Une valeur positive indique de la dilatation
 - Une valeur négative indique de la contraction.
- L.Initiale (mtr.):** Longueur du tapis à la température initiale.
- T.Finale (°C):** Température finale de l'application.
- T.Initiale (°C):** Température initiale de l'application.
- α (mm/mtr/°C):** Coefficient d'expansion thermique.

- Δ_W (mm) :** Variation dimensionnelle sur la largeur du tapis.
 - Une valeur positive indique de la dilatation
 - Une valeur négative indique de la contraction.
- A.Initiale (mtr.):** Largeur du tapis à la température initiale.
- T.Finale (°C):** Température finale de l'application.
- T.Initiale (°C):** Température initiale de l'application.
- α (mm/mtr/°C):** Coefficient d'expansion thermique.

COEFFICIENTS D'EXPANSION THERMIQUE

Tapis	(mm/mtr/°C)	(pulg./pie/°F)
PLYPROPYLÈNE (moins de 38° C)	0,12	0,0008
PLYPROPYLÈNE (plus de 38°C)	0,15	0,0010
POLYÉTHYLÈNE	0,17	0,0011
ACÉTAL	0,09	0,0006

Glissières	(mm/mtr/°C)	(pulg./pie/°F)
HDPE (Polyéthylène haute densité)	0,17	0,0011

Exemple:

Application de transport de produit selon les conditions ci-dessous :

- Matériau du tapis : polypropylène ($\alpha = 0,15$ selon table ci-jointe.)
- Longueur : 20 m. (L initiale)
- Largeur : 1 mètre à 21°C (A initiale et T initiale)
- Température finale de travail : 80° C (T finale)

En appliquant les formules ci-dessus nous obtenons:

Δ_L de longueur : $20 \times (80-21) \times 0,15 = 177$ mm.

Δ_W de largeur : $1 \times (80-21) \times 0,15 = 8,85$ mm.

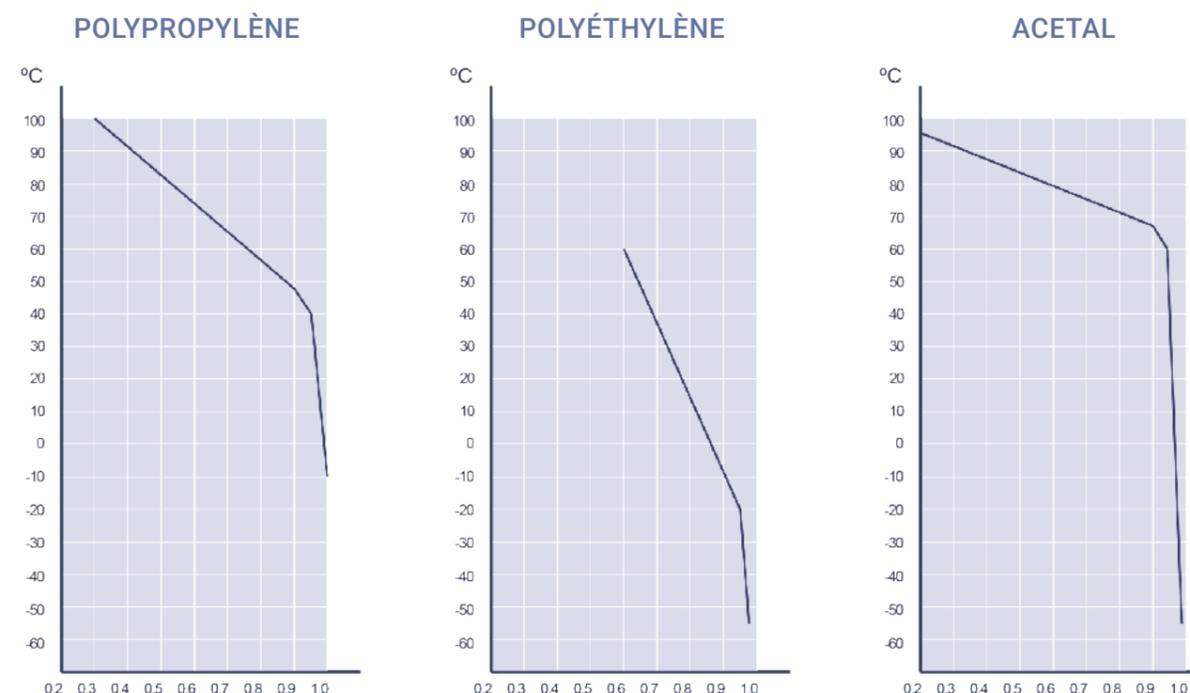
Par conséquent, lorsque nous concevons le convoyeur dans sa structure ou son cadre, nous devons tenir compte du fait que le retour doit absorber 177 mm dans ses caténaïres ou, à défaut, avec le tendeur à gravité et 8,85 mm dans ses parois latérales pour son bon fonctionnement.

VARIATIONS DES PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU TAPIS

Tous les matériaux plastiques subissent une modification de leurs propriétés lorsqu'ils sont soumis à une variation de température.

influence donc la résistance du tapis et qui doit être pris en compte dans le calcul de la faisabilité de notre application, le choix du tapis et du matériau le plus approprié.

Ces variations déterminent un Facteur de Température (FT) qui



Sur les graphiques ci-dessus il peut être observé que:



Il convient également de noter qu'à des températures plus basses, la surface de la bande devient plus cassante. Il s'agit d'un facteur important à prendre en compte dans le cas d'applications avec impact.

EFFETS CAUSÉS PAR LA FRICTION

FRICITION ENTRE LE TAPIS ET LES SURFACES DE GLISSEMENT

Lorsqu'un mouvement se produit sur un convoyeur, il y a une force négative produite par la friction entre les surfaces d'appui du tapis et le tapis lui-même, en raison du poids du tapis plus le poids du produit à transporter.

En fonction de la nature des surfaces en contact et de l'environnement dans lequel l'action se déroule, nous aurons un certain Coefficient de Friction (μ), dont nous devons tenir compte pour calculer la faisabilité de notre application et pour le choix du

tapis.

Des valeurs plus faibles de ce coefficient de frottement se traduisent par un cheminement plus régulier du tapis, une usure moindre, une puissance de moteur plus faible et, en fin de compte, une durée de vie plus longue du tapis.

Les valeurs les plus caractéristiques pour ce Facteur de Friction sont:

MATÉRIAUX DE LA SURFACE DE GLISSEMENT	POLYPROPYLÈNE		POLYÉTHYLÈNE		ACÉTAL		POLYCÉTONE	
	Milieu humide	Milieu sec						
U.H.M.W.	0,11	0,13	0,24	0,32	0,10	0,10	0,19	0,15
H.D.P.E.	0,09	0,11	NR	NR	0,09	0,08	-	-
Nylon imprégné de molybdène ou silicone	0,24	0,25	0,14	0,13	0,13	0,15	-	-
Acier inoxydable ou au carbone en finition laminée à froid	0,26	0,26	0,14	0,15	0,18	0,19	0,30	0,20

FRICITION ENTRE LE TAPIS ET LE PRODUIT À TRANSPORTER

Dans certains convoyeurs, un autre type de forces négatives peut se produire, qui sont également produites par des éléments de friction.

Ces forces sont produites par le frottement entre la surface du tapis et la surface du produit, c'est-à-dire entre le tapis en fonctionnement et le produit à l'arrêt. Cela se produit généralement dans les poussoirs ou les lignes d'accumulation de produits.

Un coefficient de frottement (μ) est alors déterminé, qui doit également être pris en compte lors du calcul de la faisabilité de

notre application et du choix du tapis.

Des valeurs plus faibles de ce coefficient se traduiront par un cheminement plus régulier du tapis, une usure moindre du tapis et/ou des dommages à la surface inférieure du produit, une puissance de moteur plus faible et, en fin de compte, une durée de vie plus longue du tapis.

Les valeurs les plus caractéristiques de ce coefficient sont les suivantes:

LES MATÉRIAUX DE LA SURFACE DE SUPPORT	POLYPROPYLÈNE		POLYÉTHYLÈNE		ACÉTAL	
	Milieu humide	Milieu sec	Milieu humide	Milieu sec	Milieu humide	Milieu sec
VERRE	0,18	0,19	0,08	0,09	0,13	0,14
ACIER INOXYDABLE	0,26	0,32	0,10	0,13	0,13	0,13
PLASTIQUE	0,11	0,17	0,08	0,08	0,13	0,16
CARTON	-	0,21	-	0,15	-	0,18
ALUMINIUM	0,40	0,40	0,20	0,24	0,33	0,27

Ces valeurs sont théoriques et peuvent être modifiées en fonction d'autres facteurs tels que des vitesses élevées, des charges et des conditions de travail importantes, des environnements sales et abrasifs, etc.

MAINTENANCE

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

Les tapis modulaires EUROBELT sont composés de modules qui sont assemblés au moyen de barres d'articulation pour former leur surface de transport.

Leur configuration modulaire permet de fabriquer le tapis sur mesure.

Pour joindre les rangées de modules, ceux-ci sont pourvus de trous de passage transversaux où est inséré l'axe d'articulation.

Cet axe sera retenu au moyen de plaquettes de rétention amovibles. Elles seront insérées dans les modules latéraux, pourvus de logements à cet effet.

Enfin, pour faciliter la mise en place du tapis sur le convoyeur, les deux dernières rangées seront jointes au sommet du convoyeur.

DÉMONTAGE PLAQUETTE DE RÉTENTION

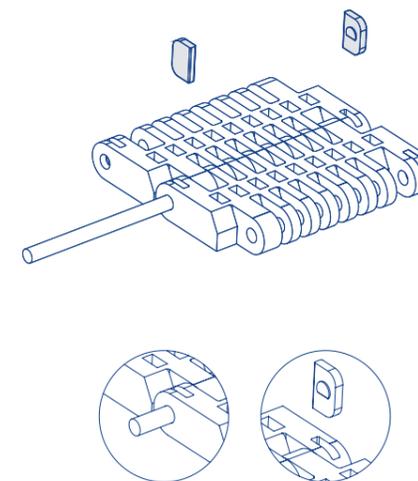
[A] Appuyer le tapis sur une surface plate, en laissant en l'air la file que nous allons remplacer.

[B] Extraire les plaquettes de rétention situées dans les extrémités. Toujours du bas vers le haut.

[C] Pousser les axes d'articulation jusqu'à ce que le module endommagé se retrouve libre.

[D] Remplacer le module endommagé et réinsérer les axes.

[E] Insérer les plaquettes de rétention. Toujours du haut vers le bas.



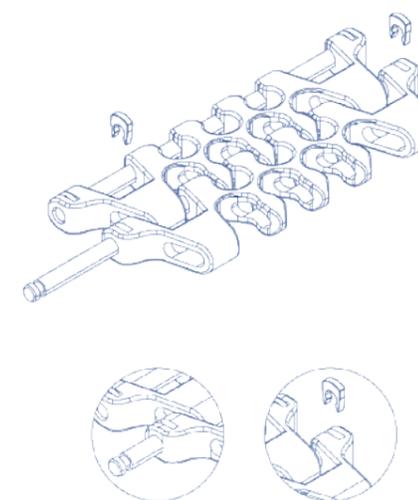
DÉMONTAGE DU CLIP DE FIXATION

[A] Lever légèrement les extrémités du tapis pour extraire les clips de fixation, toujours du bas vers le haut.

[B] Pousser les axes d'articulation jusqu'à ce que le module endommagé se retrouve libre.

[C] Remplacer le module endommagé et réinsérez les axes.

[D] Insérer les clips de fixation, toujours du haut vers le bas.



MAINTENANCE

L'une des caractéristiques les plus importantes du système à tapis modulaires plastiques est le bas coût d'entretien. Avec une dépense minimale de maintenance préventive, le tapis peut fonctionner sans interruptions, jusqu'à ce que l'usure propre du matériau, à cause de la friction sur les parties fixes du convoyeur, rende conseillable son remplacement afin d'éviter des arrêts non programmés.

En cas d'accident (accrochage ou cassure), la réparation se fera seulement en quelques minutes afin de remplacer les modules endommagés, et aucuns outils spéciaux ne seront nécessaires.

Les travaux de maintenance devront être faits par du personnel qualifié et en respectant la législation sur la Sécurité du travail en vigueur.

Avant d'installer et mettre la machine en fonctionnement, il faut lire attentivement toutes les instructions de révision et de maintenance fournies par le fabricant du convoyeur.

Il est important de réaliser la maintenance et / ou nettoyage permanent de la machine, surtout dans les zones de contact direct avec le produit.

Tout d'abord il faut débrancher la machine pour éviter tout risque de contact électrique. Assurez-vous que l'interrupteur général soit éteint et que l'arrêt d'urgence soit actionné.

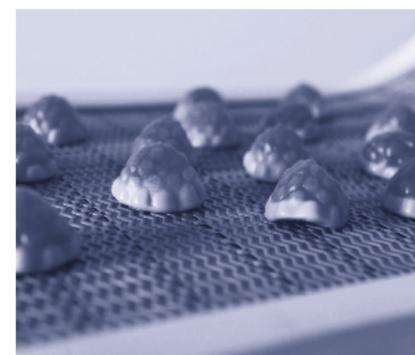
Pour le nettoyage de nos tapis modulaires plastiques, utilisez de l'eau et du gel, et rincez avec de l'eau et du désinfectant.

Avant d'appliquer un savon ou désinfectant sur le tapis, veuillez lire attentivement la composition.

Afin de ne pas détériorer le tapis, il est impératif que sa composition soit très faible en chlore. On ne doit pas utiliser d'outils coupants pour le nettoyage du tapis, car cela pourrait causer sa détérioration.

Afin de ne pas endommager le tapis, il est essentiel que la composition du gel et du désinfectant soit très faible en chlore. Ne jamais utiliser d'éléments tranchants pour nettoyer le tapis, car ils peuvent le détériorer. Nous recommandons que la manipulation soit toujours effectuée par du personnel qualifié. Respecter les instructions générales d'inspection et d'entretien données par le fabricant du convoyeur.

Eurobelt met à votre disposition son service technique sanitaire pour vous proposer des protocoles de nettoyage spécifiques à vos différents procédés de fabrication.



Série E30 Wave Embedded
Secteur bonbon



Série E50 Open Grid
Secteur poisson



Série E930 Sliding Rollers
Secteur pâtisserie



Série E50 Flush Grid
Secteur snack



Série E930 Flush Grid
Secteur viande



Série E30 Raised Rib
Secteur pâtisserie



Série E80 Flat Top
Secteur vin



Série E50 Flush Grid
Secteur légumes



8 / Matériaux



MATÉRIAUX STANDARD

POLYPROPYLENE (PP)

Il est le matériau de base pour la fabrication de tapis transporteurs dans la plupart des process, tant dans le secteur alimentaire qu'industriel.

Avec une bonne résistance mécanique, et une plage de températures de +5 °C à +104 °C, sa densité est de 0,9 environ et il flotte dans l'eau.

Son excellente résistance chimique à presque tous les acides, bases concentrées, sels et détergents le rend essentiel dans des ambiances de travail corrosives.

Très résistant à la pénétration de micro-organismes.

Malgré sa résistance au choc, tout près de 3,5 kJ/m², au-dessous d'une température de 9 °C il devient légèrement fragile, c'est pour cela qu'il n'est pas recommandé pour des process où il y a des forts impacts sur le tapis.

Plage de températures (°C)

+5°C à +104°C

Couleurs

Blanc - Gris - Bleu

Apte au secteur alimentaire 

Adapté 

POLYÉTHYLÈNE (PE)

Sa plage de température spécifique de -50°C à + 65°C en fait le matériau le plus approprié pour la fabrication de tapis utilisés dans les processus de congélation.

Avec un poids spécifique d'environ 0,95, il flotte dans l'eau et se caractérise par une excellente résistance aux chocs, à la flexibilité et à la fatigue.

Il présente une bonne résistance chimique à de nombreux acides et bases concentrés, aux sels et aux détergents.

Son faible coefficient de frottement lui confère d'excellentes propriétés de glissement, avec une adhérence et une absorption minimales.

Plage de températures (°C)

-50°C à +65°C

Couleurs

Naturel - Bleu

Apte au secteur alimentaire 

Adapté 

ACÉTAL (AC)

Avec un poids spécifique d'environ 1,5 les acétals techniques sont des thermoplastiques ayant un faible coefficient de frottement, une plus grande résistance aux rayures et une charge de rupture élevée. C'est pour cela que l'acétal est le matériau utilisé pour les tables d'accumulation de toute sorte de récipients, évitant les dommages sur leur surface et les écrasements par pression.

Sa grande résistance mécanique rend possible le transport de charges lourdes.

Avec une ample plage de températures, de -40°C à +90°C, il est utilisé pour la fabrication de tapis qui doivent transporter des charges lourdes et qui doivent être utilisés dans les applications où des outils coupants seront employés.

Il possède une bonne résistance chimique aux dissolvants, graisses et autres produits d'une ample liste d'agents chimiques.

Plage de températures (°C)

-40°C à +90°C

Couleurs

Blanc - Naturel - Bleu

Apte au secteur alimentaire 

Adapté 

POUR DES APPLICATIONS SPÉCIALES

RÉSISTANT AUX INTEMPÉRIES

Polyéthylène noir résistant aux UV pour la fabrication de tapis transporteurs destinés à être utilisés dans des processus à l'air libre, dans des conditions de basse température et exposés au rayonnement solaire.

Polyéthylène (PEO)

Plage de températures (°C)

-50°C à +65°C

Couleurs

Noir

Apte au secteur alimentaire 

Adapté 

DÉTECTABLE PAR RAYONS X ET DÉTECTEUR DE MÉTAUX

Utilisé dans les convoyeurs des lignes de traitement où l'on veut éviter de mélanger au produit des morceaux ou des éclats de celui-ci.

Le matériau est facilement détecté par tous les types de détecteurs de métaux et peut également être détecté par un détecteur à rayons X. Il est conseillé de tester le matériau dans votre environnement de production pour déterminer la sensibilité de détection de votre équipement.

Vérifiez la disponibilité et les délais de livraison en fonction des modèles et des séries de tapis.

Polypropylène (PPM)

Plage de températures (°C)

+5°C à +63°C

Couleurs

Bleu

Apte au secteur alimentaire 

Adapté 

Acétal (ACM)

Plage de températures (°C)

-40°C à +80°C

Couleurs

Bleu

Apte au secteur alimentaire 

Adapté 

MÉTAL DÉTECTABLE (PED)

Utilisé dans les convoyeurs des lignes de traitement où l'on veut éviter de mélanger au produit des morceaux ou des éclats de celui-ci.

Matériau facilement détectable par tous les types de détecteurs de métaux (MD)

Adapté au contact direct avec les denrées alimentaires.

Polyéthylène (PED)

Plage de températures (°C)

-40°C à +50°C

Couleurs

Bleu

Apte au secteur alimentaire 

Adapté 

POUR DES APPLICATIONS SPÉCIALES

ÉLECTRIQUEMENT CONDUCTIF

Ces matériaux présentent de très faibles valeurs de résistivité volumétrique et superficielle, ce qui les rend idéaux pour les applications dans lesquelles il est nécessaire de dissiper les charges électrostatiques générées sur le tapis à travers la structure du convoyeur afin de les éliminer.

Particulièrement adaptés aux applications de convoyage dans des environnements classés ATEX.

Ne convient pas au contact direct avec les denrées alimentaires.

Consulter la disponibilité et les délais de livraison en fonction des modèles et des séries de tapis.

RETARDANT L'USURE

Ce matériau spécial rallonge la durée de vie moyenne des tapis, en réduisant son usure lorsqu'ils travaillent dans des ambiances abrasives.

Il est utilisé dans toutes les applications où les tapis sont soumis aux frottements causés par l'abrasion, en raison du produit transporté ou des matières qui adhèrent à celui-ci (sable, poussière abrasive, etc.).

Consultez disponibilité et délais selon modèles et séries de tapis.

MATÉRIAU À FORT IMPACT À BASSE TEMPÉRATURE

Particulièrement adapté aux applications où les poussoirs se cassent même à basse température.

Très souple et très résistant aux chocs.

Températures de travail continues -40°C et 110°C.

Convient au contact direct avec les aliments.

MATÉRIAU À FORT IMPACT ET RAYURES

Il s'agit d'un acétal très résistant aux chocs et aux rayures. Grâce à ses propriétés mécaniques, il peut être utilisé dans des applications où il est nécessaire de couper de la viande ou du poisson avec des outils tranchants sur le tapis. Il résiste également aux produits susceptibles de rayer la surface, tels que les os ou les épines.

C'est également un matériau approprié pour résister à l'impact de produits volumineux et lourds.

Le tapis ne se casse pas. Convient pour le jambon de porc, les quartiers avant de bœuf et le thon entier lors de la manutention manuelle.

Polypropylène (PPE)
Plage de températures (°C)
+5°C à +95°C
Couleurs
Noir
Apte au secteur alimentaire
Non adapté

Acétal (ACE)
Plage de températures (°C)
-30°C à +70°C
Couleurs
Noir
Apte au secteur alimentaire
Non adapté

Anti-usure (AAN)
Plage de températures (°C)
-30°C à +80°C
Couleurs
Amarillo
Apte au secteur alimentaire
Non adapté

Anti-usure (AA)
Plage de températures (°C)
-40°C à +85°C
Couleurs
Naturel
Apte au secteur alimentaire
Adapté

Alto impacto (TPC)
Plage de températures (°C)
-40°C à +110°C
Couleurs
Crème
Apte au secteur alimentaire
Adapté

Alto impacto (AC)
Plage de températures (°C)
-40°C à +90°C
Couleurs
Naturel - Blanc
Apte au secteur alimentaire
Adapté

POUR DES APPLICATIONS SPÉCIALES

POLYPROPYLENE SPÉCIAL POUR PASTEURISATEURS

Ce matériau protège la courroie des changements de température en présence de brome et de chlore. Il améliore la résistance jusqu'à 15 % à des températures proches de 104°C.

Il n'est pas recommandé pour les applications à fort impact en dessous de 9°C.

Certification alimentaire, à la fois de la directive européenne et de la FDA (Food and Drug Administration).

Polypropylène (PPV)
Plage de températures (°C)
+5°C à +104°C
Couleurs
Vert
Apte au secteur alimentaire
Adapté

RÉSISTANT AUX FLAMMES

Doté de bonnes propriétés mécaniques et d'une bonne résistance chimique, il est ignifuge et a un indice d'inflammabilité de V-0 (test UL94).

Lorsqu'il est lubrifié, il présente un taux d'absorption et un coefficient de frottement très faibles.

Ce matériau n'est pas homologué pour le contact direct avec les denrées alimentaires et sa plage de température de travail s'étend de +5 à +104°C.

Polypropylène (PPL)
Plage de températures (°C)
+5°C à +104°C
Couleurs
Blanc
Apte au secteur alimentaire
Non adapté

Clasificación de inflamabilidad (UL94):

Espesor (mm)	Valor
3,00	V-0
1,5	V-0
0,75	V-2

POLYCÉTONE

Ce matériau présente une meilleure résistance à l'abrasion et aux chocs que le polyacétal.

Il présente une excellente résistance chimique aux agents chimiques tels que les acides, les hydrocarbures, etc.

Il présente également de bonnes propriétés d'usure et de frottement, avec un faible niveau de bruit.

Matériau très résistant à l'hydrolyse, qui conserve sa stabilité dimensionnelle dans un environnement humide et chaud.

Convient au contact direct avec les aliments.

Polycétone (PK)
Plage de températures (°C)
-30°C à +80°C
Couleurs
Bleu - Blanc - Crème
Apte au secteur alimentaire
Adapté

POUR LES APPLICATIONS RÉSISTANTES À LA CHALEUR

NYLON

Les tapis fabriqués dans ce matériau présentent une bonne stabilité géométrique à la chaleur, une grande dureté et une grande rigidité.

Ils résistent à l'usure dans les environnements abrasifs et secs.

Avec une valeur hygroscopique élevée, il n'est pas recommandé de les utiliser dans des environnements humides, car les dimensions de la bande varient considérablement.

Nylon

Stable à la chaleur avec des valeurs de température jusqu'à 120 °C en fonctionnement continu et des pointes jusqu'à 135 °C. Pour les valeurs extrêmes, il faut tenir compte de la diminution de ses propriétés mécaniques.

Son indice d'inflammabilité est de V2 (test UL94 à une épaisseur de 1,6 mm).

Convient au contact direct avec les denrées alimentaires, à l'exception de celles contenant de l'alcool.

Nylon résistant aux hautes températures (HT)

Stable à la chaleur avec des valeurs de température allant jusqu'à 150 °C en fonctionnement continu et des pointes allant jusqu'à 180 °C. Pour les valeurs extrêmes, la diminution de ses propriétés mécaniques doit être prise en compte.

Son indice d'inflammabilité est HB (test UL94 à une épaisseur de 1,6 mm).

Convient au contact direct avec les denrées alimentaires, à l'exception de celles contenant de l'alcool.

Nylon résistant aux températures élevées (HT plus V0)

Nylon résistant aux hautes températures (HT plus V0)

Stable à la chaleur avec des valeurs de température allant jusqu'à 170 °C en fonctionnement continu. Pour les valeurs extrêmes, il faut tenir compte d'une diminution des propriétés mécaniques.

Pour les valeurs extrêmes, une diminution des propriétés mécaniques doit être prise en compte.

Son indice d'inflammabilité est V0 (test UL94 à une épaisseur de 1,6 mm).

Il est également pourvu d'additifs spéciaux pour réduire son adhérence.

Il ne convient pas au contact direct avec les denrées alimentaires.

PPS

C'est l'un des polymères les plus durs et les plus rigides, avec une stabilité à la chaleur allant jusqu'à 200°C en fonctionnement continu et jusqu'à 240°C en pointes.

La résistance à la chaleur peut atteindre 200°C en fonctionnement continu et 240°C en pointes.

Grande résistance à la fatigue, mécanique et chimique.

Retardateur de flammes, indice d'inflammabilité V0.

Faible absorption d'eau, pratiquement nulle (0,02%).

Adapté au contact direct avec les aliments.

Nylon (NYN)

Plage de températures (°C)

-40°C à +120°C

Couleurs

Naturel

Apte au secteur alimentaire 

Adapté 

Nylon HT (NYR)

Plage de températures (°C)

-40°C à +150°C

Couleurs

Marron

Apte au secteur alimentaire 

Adapté 

Nylon HT plus (NYJ)

Plage de températures (°C)

-40°C à +170°C

Couleurs

Rouge

Apte au secteur alimentaire

Non adapté

PPS

Plage de températures (°C)

-40°C à +200°C

Couleurs

Marron

Apte au secteur alimentaire 

Adapté 

POUR LES TAPIS FRICTION TOP

ÉLASTOMÈRE THERMOPLASTIQUE (TPE)

Il s'agit d'un thermoplastique vulcanisé, flexible et doté d'une très bonne adhérence. Ils sont utilisés pour obtenir une adhérence maximale du produit à la surface de transport et pour éviter le glissement lorsqu'ils sont utilisés sur des convoyeurs inclinés.

Ils sont utilisés pour obtenir une adhérence ou une adhésion maximale du produit à la surface de transport et pour empêcher le glissement lorsqu'ils sont utilisés sur des convoyeurs inclinés.

Bonne résistance à la fatigue, à l'huile et aux produits chimiques en général.

Sa plage de température s'étend de -40 à 100 °C.

Lors de la conception d'une application avec des bandes fabriquées dans ce matériau, il faut tenir compte des éléments suivants:

- Les conditions environnementales de la zone de travail (température, humidité, possibles écoulements de liquides, etc.)
- Les particularités géométriques de l'application (degrés d'inclinaison, vitesse, vibrations éventuelles, etc.).
- Les caractéristiques du produit (poids, dimensions, matériau d'emballage, etc.).
- Le retour du tapis doit être conçu en évitant toujours le frottement du caoutchouc sur les surfaces d'appui, les rouleaux de rotation inverse, etc.

Nous avons trois degrés de dureté :

Shore A35

Plage de températures (°C)

-40°C à +100°C

Couleurs

Gris

Apte au secteur alimentaire 

Adapté 

Shore A45

Plage de températures (°C)

-40°C à +100°C

Couleurs

Noir

Apte au secteur alimentaire

Non adapté

Shore A60

Plage de températures (°C)

-40°C à +100°C

Couleurs

Beige

Apte au secteur alimentaire 

Adapté 

PRODUIT CHIMIQUE	PP		PE		AC	
	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C
Acétate d'amyle	D	NV	D	NV	-	-
Acétate de butile	NV	NV	D	NV	-	-
Acétate de plomb	V	V	V	V	-	-
Acétate d'éthyle	V	V	D	D	D	NV
Acétone	V	V	V	V	D	D
Acide acétique	V	V	V	D	-	-
Acide acétique 5%	V	V	V	V	V	-
Acide arsénieux	V	V	V	V	-	-
Acide benzène sulfonique à 10%	V	V	V	V	-	-
Acide benzoïque	V	V	V	V	-	-
Acide borique	V	V	V	V	-	-
Acide hydrobromique à 50%	V	V	V	V	-	-
Acide bromique	NV	NV	NV	NV	-	-
Acide butyrique	V	-	V	D	-	-
Acide citrique	V	V	V	V	-	D
Acide citrique à 10%	V	V	V	V	V	D
Acide chlorhydrique	V	V	V	V	NV	NV
Acide chlorhydrique (10%)	V	V	V	V	NV	NV
Acide chloracétique	V	V	-	-	-	-
Acide chlorosulfonique	NV	NV	NV	NV	-	-
Acide chromique à 50%	V	V	V	D	-	-
Acide diglycolique à 30%	V	V	V	V	-	-
Acide stéarique	V	D	V	V	-	-
Acide phtalique à 50%	V	V	V	V	-	-
Acide hydrofluorique à 35%	V	V	V	V	NV	NV
Acide phosphorique à 30%	V	V	V	V	-	-
Acide phosphorique à 85%	V	V	V	V	-	-
Acide formique à 85%	V	D	V	V	-	-
Acide lactique	V	V	V	V	-	-
Acide laurique	V	V	V	V	-	-
Acide malique à 50%	V	V	V	V	-	-

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.
Matériaux :
[PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acétal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphtalate
[V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

PRODUIT CHIMIQUE	PP		PE		AC	
	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C
Acide méthylsulfurique	V	V	V	V	-	-
Acide nitreux	D	NV	-	-	-	-
Acide nitrique à 30%	V	D	V	V	NV	NV
Acide nitrique à 50%	D	NV	V	D	NV	NV
Acide nitrique fumant	NV	NV	NV	NV	NV	NV
Acide oléique	V	NV	-	-	V	V
Acide oxalique	V	V	V	V	-	-
Acide perchlorique à 20%	V	V	V	V	-	-
Acide palmique à 70%	V	V	V	V	-	-
Acide succinique	V	V	V	V	-	-
Acide sulfamique à 20%	V	V	-	-	NV	NV
Acide sulfureux	V	-	V	V	-	-
Acide sulfurique à 3%	V	V	V	V	V	V
Acide sulfurique à 50%	V	V	V	V	NV	NV
Acide sulfurique à 70%	V	D	V	D	NV	NV
Acide sulfurique fumant	NV	NV	NV	NV	NV	NV
Acide tartarique	V	V	V	V	-	-
Acide tannique à 10%	V	V	V	V	-	-
Acide trichloroacétique	V	V	-	-	-	-
Acide hydroiodique	NV	NV	-	-	-	-
Alcools (tous types)	V	V	V	V	-	-
Alun (tous types)	V	V	V	V	-	-
Ammoniaque	V	V	V	V	-	-
Aniline	V	V	V	NV	-	D
Benzène	D	NV	D	NV	V	D
Bière	V	V	V	V	-	-
Borax	V	V	V	V	-	-
Bromine	NV	NV	NV	NV	-	-
Carburéacteur	D	NV	D	D	V	V
Cellosolve - MR	V	V	-	-	-	-

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.
Matériaux :
[PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acétal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphtalate
[V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

NOMBRE QUÍMICO	PP		PE		AC	
	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C
Cellosolve méthylique	V	-	-	-	-	-
Calgonite (0,3%)	V	V	-	-	V	V
Cyanure d'argent	V	V	-	-	-	-
Cyclohexane	V	D	NV	NV	-	-
Cyclohexanone	V	D	NV	NV	-	-
Chlorite de sodium	V	D	V	V	-	-
Chlore gazeux	NV	NV	D	NV	NV	NV
Chlore liquide	NV	NV	NV	NV	NV	NV
Chlorobenzène	NV	NV	D	NV	-	-
Chloroforme	NV	NV	NV	NV	-	-
Chlorox TM	V	D	-	-	NV	NV
Chlorure d'amyle	NV	NV	D	NV	-	-
Chlorure de soufre	V	-	-	-	-	-
Chlorure d'éthylène	NV	NV	-	-	-	-
Chlorure de méthylène	D	NV	NV	NV	-	-
Chlorure de méthyle	NV	NV	-	-	-	-
Chlorure stannique	V	V	V	V	-	-
Chlorure stanneux	V	V	V	V	-	-
Composés de l'aluminium	V	V	V	V	-	-
Composés de l'ammonium	V	V	V	V	-	-
Composés du baryum	V	V	V	V	-	-
Composés du calcium	V	V	V	V	-	-
Composés du zinc	V	V	V	V	-	-
Composés du cuivre	V	V	V	V	-	-
Composés du magnésium	V	V	V	V	-	-
Composés du mercure	V	V		V	V	-
Composés du nickel	V	V	V	V	-	-
Composés du potassium	V	V	V	V	-	-
Composés du sodium	V	V	V	V	-	-
Composés ferriques et ferreux	V	V	V	V	-	-

NOMBRE QUÍMICO	PP		PE		AC	
	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C
Crésol	V	V	V	D	-	-
Detergents	V	V	V	V	V	V
Dextrine	V	V	V	V	-	-
Diéthylamine	V	V	-	NV	-	-
Diméthylamine	V	-	-	-	-	-
Disulfure de carbone	D	NV	D	NV	-	-
Eau de brome	NV	NV	-	-	-	-
Eau de chlore à 0,4%	V	D	-	-	NV	NV
Eau régale	NV	NV	D	NV	-	-
Essence	D	NV	V	NV	V	V
Essence de térébenthine	D	NV	D	NV	-	-
Essences minérales	D	NV	-	-	-	-
Éther diéthylique	D	D	-	-	-	-
Éther éthylique	D	D	-	-	-	-
Éthylamine	V	V	-	-	-	-
Ethylène glycol à 50%	V	V	V	V	V	D
Formal déhyde à 37%	V	V	V	D	-	-
Fréon	-	-	V	V	D	D
Fuel oil No2	V	D	V	NV	D	D
Furfural	NV	NV	D	NV	-	-
Glucose	V	V	V	V	-	-
Glycérol	V	V	-	-	-	-
Heptane	NV	NV	D	NV	V	V
Hexane	V	D	NV	NV	-	-
Huile de noix de coco	V	V	V	V	-	-
Huile de lin	V	V	V	V	V	V
Huile de maïs	V	V	V	V	-	-
Huile d'olive	V	V	V	V	-	-
Huile de coton	V	V	V	V	-	-
Huile de graissage	V	D	-	-	V	V

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acétal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphtalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acétal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphtalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

NOMBRE QUÍMICO	PP		PE		AC	
	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C
Graisse au baryum	V	D	-	-	-	-
GraissHuile minéral	D	NV	V	NV	V	V
Huile moteur	V	D	-	-	V	V
Huile de transformateur	V	D	V	D	-	-
Hydrogène sulfuré	V	V	V	V	-	-
Hydroxide de potassium	V	V	V	V	-	-
Hydroxide de sodium	V	V	V	V	-	-
Hydroxide de sodium à 60%	V	V	V	V	V	V
Hypochlorite de sodium à 5% de C	V	D	-	-	NV	NV
Igépal à 50%	V	V	-	-	V	D
Iode en cristaux	V	V	D	D	-	-
Iodure de potassium à 3% d'iode	V	V	V	V	-	-
Isooctane	NV	NV	V	-	-	-
Jus d'agrumes	V	V	V	V	-	-
Jus de tomate	V	V	V	V	-	-
Kérosène	D	NV	D	D	V	V
Lanoline	V	D	V	V	-	-
Lard	-	-	V	V	-	-
Ligroïne	D	NV	-	-	-	-
Lime sulfur	V	-	-	-	-	-
Liqueurs de sulfate	V	V	-	-	-	-
Liquide de frein	V	V	-	-	V	V
Margarine	V	V	V	V	-	-
Mercur	V	V	V	V	-	-
Méthyléthylcétone	V	D	NV	NV	-	-
Molasses	V	V	V	V	-	-
Naphta	V	D	D	NV	-	-
Nitrate d'argent	V	V	V	V	-	-
Nitrobenzène	V	D	NV	NV	-	-
Oxyde nitreux	V	-	-	-	-	-

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.
 Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphtalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

NOMBRE QUÍMICO	PP		PE		AC	
	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C
Oxygène	NV	NV	-	-	-	-
Ozone	NV	NV	NV	NV	C	NV
Phénol	C	NV	C	NV	-	-
Phénol à 5%	NV	NV	NV	NV	-	-
Phosphate tributylque	C	NV	C	C	V	V
Phosphate de tricrésyle	V	V	V	V	-	-
Phosphate trisodique	V	V	V	V	-	-
Phtalate dibutylque	V	V	V	V	-	-
Phtalate diisooctylque	NV	NV	NV	NV	-	-
Phtalate diméthylque	V	V	C	C	-	-
Phtalate dioctylque	V	V	V	V	-	-
Perchloroéthylène	V	V	V	V	-	-
Permanganate de potassium	V	D	V	V	-	-
Péroxyde d'hydrogène à 3%	V	V	V	V	V	V
Péroxyde d'hydrogène à 90%	D	D	V	D	-	-
Révélateur/fixateur photo	V	V	V	V	-	-
Saumure à 10%	V	V	V	V	V	V
Solutions de placage	V	V	V	V	-	-
Soufre	V	V	V	V	-	-
Sucre	V	V	V	V	-	-
Suif	V	V	V	D	-	-
Sulfate de manganese	V	-	V	V	-	-
Sulfur dioxide	V	V	V	V	-	-
Tétrachlorure de carbone	NV	NV	NV	NV	V	D
Tétrahydrofurane	D	NV	-	-	-	-
Toluène	NV	NV	NV	NV	D	NV
Trichoroéthylène	NV	NV	NV	NV	-	-
Urée	V	V	V	V	-	-
Vin	V	V	V	V	-	-
Vinaigre	V	V	V	V	-	-
Xylène	NV	NV	NV	NV	-	-

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.
 Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphtalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

9 / Applications



AUTOMOBILE

		Bacs de charge rapide de batteries	Courbes de toutes sortes	Dégraissage	Élévateurs	Élévateurs de résidus	Lignes de fabrication de pneus	Positionneurs pour soudure	Convoyeurs bidirectionnels	Transport de personnes	Transport de pièces fragiles	Transport de véhicules	Tables d'accumulation	
DROITES	Q50	Flat Top				*		*			*			
		Conic												
	C12	Flat Top												
		Flush Grid												
		Nub Top												
	F12	Flush Grid												
	E20	Flat Top												
		Flush Grid												
		Raised Rib												
		Trian Friction												
		Trian Rollers												
		Sliding Rollers												
	A24	Flat Top												
		Flush Grid												
		Raised Rib												
	E30	Flat Top				*	*							
		Perforated Top												
		Flush Grid					*		*					
		Open Grid												
		Raised Rib												
Trian Friction														
Flat Friction														
Arrow Friction														
Wave Embedded														
Sliding Rollers														
E31	Lateral Transfer													
E32	Flat Top													

AUTOMOBILE

		Bacs de charge rapide de batteries	Courbes de toutes sortes	Dégraissage	Élévateurs	Élévateurs de résidus	Lignes de fabrication de pneus	Positionneurs pour soudure	Convoyeurs bidirectionnels	Transport de personnes	Transport de pièces fragiles	Transport de véhicules	Tables d'accumulation	
DROITES	E40	Flat Top				*		*			*			
		Flush Grid	*		*		*		*			*	*	
		Non Slip									*		*	
		Trian Friction												
		Flat Friction												
		Sliding Rollers												
	E41	Raised Rib												
	E50	Flat Top					*		*			*		
		Perforated Top												
		Flush Grid			*									
		Open Grid												
		Open High												
		Knurled									*		*	
		Conic									*		*	
		Trian Friction				*								
	E50	Conic Friction				*								
		Sliding Rollers												
		Flat Top					*							
		Perforated Top												
	B50	Flush Grid			*									
Flush Grid		*		*					*					
Roller 0°						*	*	*				*		
D50	Roller 90°					*	*	*				*		
	Flat Top													
E80	Perforated Flat													
	Flush Grid		*	*		*	*				*			
E925	High Deck		*											
	Flat Friction		*								*			
	Flush Grid		*	*		*	*				*			
E930	Conic		*											
	Conic Friction		*											
	Sliding Rollers		*											
	Flush Grid		*	*		*	*				*			

AVICOLE

		Accumulateurs de envasés	Cuiseurs	Courbes de toutes sortes	Détecteurs de métaux	Élévateurs de carcasses	Spirales d'élévation et descente	Laveuses de récipients	Lignes de dépeçage	Lignes de conditionnement	Lignes de coupe	Refoulement par contrôle de poids	Convoyeurs antiglissants	
DROITES	Q50	Flat Top	*			*			*					
		Conic							*		*		*	
	C12	Flat Top												
		Flush Grid				*				*			*	
		Nub Top				*				*	*	*	*	
	F12	Flush Grid		*				*	*		*			
	E20	Flat Top				*				*		*		
		Flush Grid				*				*	*	*		
		Raised Rib												*
		Trian Friction												
		Trian Rollers												
		Sliding Rollers												
	A24	Flat Top				*				*		*		
		Flush Grid				*				*	*	*		
		Raised Rib												
	E30	Flat Top	*			*				*		*		
		Perforated Top												
		Flush Grid		*		*		*	*	*	*	*		
		Open Grid												
		Raised Rib												
		Trian Friction												*
		Flat Friction												*
		Arrow Friction												
		Wave Embedded												
		Sliding Rollers												
	E31	Lateral Transfer												
	E32	Flat Top												

AVICOLE

		Accumulateurs de envasés	Cuiseurs	Courbes de toutes sortes	Détecteurs de métaux	Élévateurs de carcasses	Spirales d'élévation et descente	Laveuses de récipients	Lignes de dépeçage	Lignes de conditionnement	Lignes de coupe	Refoulement par contrôle de poids	Convoyeurs antiglissants	
DROITES	E40	Flat Top	*											
		Flush Grid		*					*					
		Non Slip												
		Trian Friction												
		Flat Friction												
		Sliding Rollers												
	E41	Raised Rib												
	E50	Flat Top					*							
		Perforated Top												
		Flush Grid		*					*					
		Open Grid												
		Open High												
		Knurled												
		Conic												
		Trian Friction												*
	Conic Friction												*	
	Sliding Rollers													
	B50	Flat Top	*				*			*				
		Perforated Top		*										
		Flush Grid		*					*					
	D50	Flush Grid		*					*					
		Roller 0°	*		*									
		Roller 90°	*		*									
	E80	Flat Top	*				*			*				
		Perforated Flat		*										
	E925	Flush Grid			*			*	*	*				
		High Deck	*		*				*					
		Flat Friction			*									*
E930	Flush Grid			*			*	*	*					
	Conic			*										
	Conic Friction			*									*	
	Sliding Rollers			*										

BOISSONS

		Courbes de toutes sortes	Encaisseuses	Refrigidisseurs	Spirales d'élévation et descente	Filtres de résidus	Contrôleurs	Laveuses	Lignes à haute vitesse	Palettisseurs et dépalettisseurs	Pasteurisateurs	Tables d'accumulation	
DROITES	Q50	Flat Top											
		Conic											
	C12	Flat Top											
		Flush Grid							*				
		Nub Top						*	*	*			*
	F12	Flush Grid		*				*					
	E20	Flat Top							*				
		Flush Grid							*				
		Raised Rib											
		Trian Friction											
		Trian Rollers											
		Sliding Rollers											
	A24	Flat Top							*				*
		Flush Grid											
		Raised Rib		*	*		*						*
	E30	Flat Top											*
		Perforated Top											
		Flush Grid		*	*		*	*	*	*			*
		Open Grid											
		Raised Rib		*	*		*						*
Trian Friction													
Flat Friction													
Arrow Friction													
Wave Embedded													
Sliding Rollers													
E31	Lateral Transfer							*					
E32	Flat Top							*					

BOISSONS

		Courbes de toutes sortes	Encaisseuses	Refrigidisseurs	Spirales d'élévation et descente	Filtres de résidus	Contrôleurs	Laveuses	Lignes à haute vitesse	Palettisseurs et dépalettisseurs	Pasteurisateurs	Tables d'accumulation	
DROITES	E40	Flat Top								*		*	
		Flush Grid		*	*				*		*	*	
		Non Slip											
		Trian Friction											
		Flat Friction											
		Sliding Rollers											
	E41	Raised Rib		*	*					*	*	*	
	E50	Flat Top											
		Perforated Top					*						
		Flush Grid					*		*				
		Open Grid					*						
		Open High					*						
		Knurled											
		Conic											
		Trian Friction											
	E50	Conic Friction											
		Sliding Rollers											
		Flat Top											
		Perforated Top					*						
	B50	Flush Grid					*		*				
Flush Grid			*	*				*		*	*	*	
Roller 0°			*									*	
D50	Roller 90°												
	Flat Top												
E80	Perforated Flat					*							
	Flush Grid	*		*	*			*					
E925	High Deck	*											
	Flat Friction	*											
	Flush Grid	*		*	*			*					
E930	Conic	*											
	Conic Friction	*											
	Sliding Rollers	*											

BONBONS

		Accumulateurs	Élévateurs de trémie	Détecteurs de métaux	Distributeurs	Élévateurs	Spirales d'élévation et descente	Humidificateurs	Lignes de refroidissement	Emballage
DROITES	Q50	Flat Top	*	*	*	*	*			*
		Conic		*			*			
	C12	Flat Top								
		Flush Grid			*					*
		Nub Top			*			*	*	*
	F12	Flush Grid							*	
	E20	Flat Top	*	*	*	*				*
		Flush Grid			*			*	*	*
		Raised Rib								
		Trian Friction								
		Trian Rollers								
		Sliding Rollers								
	A24	Flat Top	*	*	*	*				*
		Flush Grid			*					
		Raised Rib								
	E30	Flat Top	*	*	*	*	*			*
		Perforated Top								
		Flush Grid			*	*	*	*	*	*
		Open Grid								
		Raised Rib								
Trian Friction									*	
Flat Friction									*	
Arrow Friction								*		
Wave Embedded										
Sliding Rollers										
E31	Lateral Transfer									
E32	Flat Top									

BONBONS

		Accumulateurs	Élévateurs de trémie	Détecteurs de métaux	Distributeurs	Élévateurs	Spirales d'élévation et descente	Humidificateurs	Lignes de refroidissement	Emballage
DROITES	E40	Flat Top								
		Flush Grid								
		Non Slip								
		Trian Friction								*
		Flat Friction								*
		Sliding Rollers								*
	E41	Raised Rib								
	E50	Flat Top								
		Perforated Top								
		Flush Grid						*	*	
		Open Grid								
		Open High								
		Knurled					*			
		Conic								
		Trian Friction								
	E50	Conic Friction								
		Sliding Rollers								
		Flat Top	*	*	*	*	*			*
		Perforated Top			*					
	B50	Flush Grid						*	*	
Flush Grid									*	
Roller 0°									*	
D50	Flush Grid								*	
	Roller 90°								*	
	Roller 90°								*	
E80	Flat Top	*	*	*	*					
	Perforated Flat			*						
E925	Flush Grid						*	*	*	
	High Deck								*	
	Flat Friction						*		*	
E930	Flush Grid						*	*	*	
	Conic						*			
	Conic Friction								*	
	Sliding Rollers								*	

VIANDE

		Cuiseurs	Détecteurs de métaux	Élévateurs	Laveuses	Lignes de découpe et dépeçage	Lignes d'éviscération	Lignes de transport et contrôle	Machines d'injection de liquides	Machines de deuxième peau	Machines à faire le vide	Tunnels de surgélation	Pasteurisateurs
DROITES	Q50	Flat Top	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
		Conic			*		*	*					
	C12	Flat Top											
		Flush Grid		*									
		Nub Top		*						*			
	F12	Flush Grid						*					
	E20	Flat Top		*									
		Flush Grid		*						*			
		Raised Rib											
		Trian Friction											
		Trian Rollers											
		Sliding Rollers											
	A24	Flat Top		*					*				
		Flush Grid		*									
		Raised Rib											
	E30	Flat Top		*	*						*		
		Perforated Top											
		Flush Grid		*	*			*	*	*	*		
		Open Grid											
		Raised Rib											
Trian Friction													
Flat Friction													
Arrow Friction													
Wave Embedded													
Sliding Rollers													
E31	Lateral Transfer												
E32	Flat Top												

VIANDE

		Cuiseurs	Détecteurs de métaux	Élévateurs	Laveuses	Lignes de découpe et dépeçage	Lignes d'éviscération	Lignes de transport et contrôle	Machines d'injection de liquides	Machines de deuxième peau	Machines à faire le vide	Tunnels de surgélation	Pasteurisateurs	
DROITES	E40	Flat Top												
		Flush Grid			*									
		Non Slip												
		Trian Friction												
		Flat Friction												
		Sliding Rollers												
	E41	Raised Rib												
	E50	Flat Top			*									
		Perforated Top												
		Flush Grid			*				*	*	*	*	*	
		Open Grid							*				*	
		Open High							*				*	
		Knurled												
		Conic												
		Trian Friction												
		Conic Friction												
		Sliding Rollers												
	B50	Flat Top	*	*	*		*	*	*	*	*	*		
		Perforated Top	*	*			*							
		Flush Grid			*				*	*	*	*	*	
D50	Flush Grid			*										
	Roller 0°													
	Roller 90°													
E80	Flat Top	*	*	*		*	*	*		*	*			
	Perforated Flat	*	*			*								
E925	Flush Grid			*				*						
	High Deck							*						
	Flat Friction													
E930	Flush Grid			*				*						
	Conic													
	Conic Friction													
	Sliding Rollers													

COURBES

MISE EN CONSERVE

		Blanchisseurs	Cots	Cuiseurs	Surgélateurs	Détecteurs de métaux	Élévateurs en col de cygne	Élévateurs magnétiques	Encaisseuses	Laveuses	Lignes de remplissage d'huile	Palettiseurs et dépalettiseurs	Pasteurisateurs	Tables d'accumulation	Tours de pélage de fruits par acide		
DROITES	Q50	Flat Top	*	*		*	*										
		Conic															
	C12	Flat Top															
		Flush Grid							*				*				
		Nub Top		*			*	*	*	*	*	*	*	*	*		
	F12	Flush Grid								*							
	E20	Flat Top							*				*				
		Flush Grid		*			*			*		*					
		Raised Rib					*			*			*				
		Trian Friction															
		Trian Rollers															
		Sliding Rollers															
	A24	Flat Top							*				*		*		
		Flush Grid		*			*			*				*	*		
		Raised Rib					*			*			*	*	*		
	E30	Flat Top						*	*				*	*	*		
		Perforated Top															
		Flush Grid		*			*	*		*	*	*		*	*		
		Open Grid														*	
		Raised Rib					*			*			*	*	*		
		Trian Friction															
		Flat Friction															
		Arrow Friction															
		Wave Embedded															
		Sliding Rollers															
	E31	Lateral Transfer															
	E32	Flat Top															

MISE EN CONSERVE

		Blanchisseurs	Cots	Cuiseurs	Surgélateurs	Détecteurs de métaux	Élévateurs en col de cygne	Élévateurs magnétiques	Encaisseuses	Laveuses	Lignes de remplissage d'huile	Palettiseurs et dépalettiseurs	Pasteurisateurs	Tables d'accumulation	Tours de pélage de fruits par acide	
DROITES	E40	Flat Top										*	*	*		
		Flush Grid			*				*	*		*	*	*		
		Non Slip														
		Trian Friction														
		Flat Friction														
		Sliding Rollers														
	E41	Raised Rib							*			*	*	*		
	E50	Flat Top					*	*								
		Perforated Top						*								
		Flush Grid			*	*	*	*		*	*					
		Open Grid						*								
		Open High						*								
		Knurled														
		Conic														
		Trian Friction														
	Conic Friction															
	Sliding Rollers															
	B50	Flat Top	*		*		*	*								
		Perforated Top	*		*		*	*								
		Flush Grid			*	*	*	*		*	*				*	
	D50	Flush Grid			*					*	*		*	*	*	
		Roller 0°								*				*	*	
		Roller 90°														
	E80	Flat Top	*				*	*								
		Perforated Flat	*		*			*				*				
	E925	Flush Grid				*					*					
		High Deck														
		Flat Friction														
E930	Flush Grid				*					*						
	Conic															
	Conic Friction															
	Sliding Rollers															

COURBES

COURBES	E930	Flush Grid			*					*					
		Conic													
		Conic Friction													
	Sliding Rollers														

LÉGUMES

		Blanchisseurs	Surgélateurs	Courbes de toutes sortes	Détecteurs de métaux	Élévateurs en col de cygne	Encasseuses	Filtre d'eaux résiduelles	Hydrocooling	Lignes de manutention en bacs immergés	Table de tri circuit fermé	Pasteurisateurs	Convoyeurs antiglissants	Traitement par acides	
DROITES	Q50	Flat Top	*		*	*	*			*					
		Conic											*		
	C12	Flat Top													
		Flush Grid				*									
		Nub Top				*	*	*	*					*	
	F12	Flush Grid													
	E20	Flat Top				*									
		Flush Grid				*	*	*	*					*	
		Raised Rib					*	*							
		Trian Friction											*		
		Trian Rollers													
		Sliding Rollers													
	A24	Flat Top				*									
		Flush Grid					*	*	*						
		Raised Rib					*	*							
	E30	Flat Top				*	*								
		Perforated Top													
		Flush Grid				*	*	*	*	*	*				
		Open Grid													
		Raised Rib					*	*							
Trian Friction												*			
Flat Friction													*		
Arrow Friction													*		
Wave Embedded															
Sliding Rollers															
E31	Lateral Transfer														
E32	Flat Top														

LÉGUMES

		Blanchisseurs	Surgélateurs	Courbes de toutes sortes	Détecteurs de métaux	Élévateurs en col de cygne	Encasseuses	Filtre d'eaux résiduelles	Hydrocooling	Lignes de manutention en bacs immergés	Table de tri circuit fermé	Pasteurisateurs	Convoyeurs antiglissants	Traitement par acides	
DROITES	E40	Flat Top				*									
		Flush Grid	*				*	*				*			
		Non Slip												*	
		Trian Friction												*	
		Flat Friction												*	
	Sliding Rollers														
	E41	Raised Rib					*					*			
	E50	Flat Top	*			*	*				*				
		Perforated Top	*								*				
		Flush Grid	*	*		*	*		*	*				*	
		Open Grid							*					*	
		Open High							*					*	
		Knurled												*	
		Conic												*	
	Trian Friction												*		
	Conic Friction														
	Sliding Rollers														
	B50	Flat Top	*				*	*			*				
		Perforated Top	*								*				
		Flush Grid	*	*		*	*		*	*				*	
D50	Flush Grid	*					*					*			
	Roller 0°						*								
	Roller 90°														
E80	Flat Top	*				*	*			*					
	Perforated Flat	*								*					
E925	Flush Grid		*	*							*			*	
	High Deck			*											
	Flat Friction			*									*		
E930	Flush Grid		*	*							*			*	
	Conic			*									*		
	Conic Friction			*									*		
	Sliding Rollers			*										*	

PRODUITS LAITIERS

		Bacs de saumure	Surgélation	Courbes de toutes sortes	Détecteurs de métaux	Élévateurs de moules de fromage	Égouttoirs de sérum	Tunnels de séchage	Lignes de refroidissement	Machines de traitement chimique	Presses à fromage	Retourneurs de caisses	
DROITES	Q50	Flat Top	*			*	*					*	
		Conic											
	C12	Flat Top				*							
		Flush Grid				*	*	*	*				
		Nub Top											
	F12	Flush Grid					*	*	*				
	E20	Flat Top				*							
		Flush Grid				*	*	*	*	*			
		Raised Rib											
		Trian Friction											
		Trian Rollers											
		Sliding Rollers											
	A24	Flat Top				*							
		Flush Grid											
		Raised Rib											
	E30	Flat Top				*							*
		Perforated Top											
		Flush Grid	*			*	*	*	*	*	*	*	*
		Open Grid											
		Raised Rib											
Trian Friction													
Flat Friction													
Arrow Friction													
Wave Embedded													
Sliding Rollers													
E31	Lateral Transfer												
E32	Flat Top												

PRODUITS LAITIERS

		Bacs de saumure	Surgélation	Courbes de toutes sortes	Détecteurs de métaux	Élévateurs de moules de fromage	Égouttoirs de sérum	Tunnels de séchage	Lignes de refroidissement	Machines de traitement chimique	Presses à fromage	Retourneurs de caisses	
DROITES	E40	Flat Top											
		Flush Grid											
		Non Slip											
		Trian Friction											
		Flat Friction											
		Sliding Rollers											
	E41	Raised Rib											
	E50	Flat Top				*	*						*
		Perforated Top											
		Flush Grid	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*
		Open Grid	*										
		Open High	*										
		Knurled											
		Conic											
		Trian Friction											
	E50	Conic Friction											
		Sliding Rollers											
		Flat Top					*						
		Perforated Top											
	B50	Flush Grid	*	*		*	*	*	*	*	*	*	*
Flush Grid							*	*			*		
Roller 0°													
D50	Roller 90°												
	Flat Top					*							
E80	Perforated Flat												
	Flush Grid		*	*			*	*	*				
E925	High Deck			*									
	Flat Friction			*									
	Flush Grid		*	*			*	*	*				
E930	Conic			*									
	Conic Friction			*									
	Sliding Rollers			*									

EMBALLAGE

		Empileuses	Accumulateurs	Chargeur automatique de palettes	Aiguilleurs	Détecteurs de métaux	Distributeurs	Distributeurs flexibles	Élévateurs verticaux	Spirales d'élévation ou accumulation	Circuits fermés de collage
DROITES	Q50	Flat Top	*			*	*				
		Conic									
	C12	Flat Top									
		Flush Grid	*			*	*				
		Nub Top	*			*	*	*			
	F12	Flush Grid					*				
	E20	Flat Top	*			*	*				
		Flush Grid					*				
		Raised Rib									
		Trian Friction									
		Trian Rollers									
		Sliding Rollers		*							
	A24	Flat Top					*				
		Flush Grid									
		Raised Rib									
	E30	Flat Top	*			*	*	*			
		Perforated Top									
		Flush Grid					*				
		Open Grid									
		Raised Rib									
Trian Friction											
Flat Friction											
Arrow Friction											
Wave Embedded			*								
Sliding Rollers											
E31	Lateral Transfer										
E32	Flat Top										

EMBALLAGE

		Empileuses	Accumulateurs	Chargeur automatique de palettes	Aiguilleurs	Détecteurs de métaux	Distributeurs	Distributeurs flexibles	Élévateurs verticaux	Spirales d'élévation ou accumulation	Circuits fermés de collage
DROITES	E40	Flat Top	*		*	*	*				
		Flush Grid							*		
		Non Slip									
		Trian Friction									
		Flat Friction									
		Sliding Rollers		*							
	E41	Raised Rib									
	E50	Flat Top	*				*	*			
		Perforated Top									
		Flush Grid					*		*		
		Open Grid									
		Open High									
		Knurled									
		Conic									
		Trian Friction									
		Conic Friction									
		Sliding Rollers									
	B50	Flat Top	*				*	*			
		Perforated Top									
		Flush Grid					*		*		
D50	Flush Grid			*					*		
	Roller 0°		*	*	*		*				
	Roller 90°				*		*				
E80	Flat Top										
	Perforated Flat										
E925	Flush Grid				*			*	*	*	
	High Deck								*	*	
	Flat Friction								*	*	
E930	Flush Grid				*			*	*	*	
	Conic										
	Conic Friction										
	Sliding Rollers		*								

PÂTISSERIE

		Accumulateurs de boites et récipients	Chargeurs de fours	Courbes de toutes sortes	Détecteurs de métaux	Élévateurs avec tasseaux	Élévateurs verticaux	Spirales de refroidissement et surgélation	Lignes de refroidissement	Tables de tri	Tables d'accumulation	Convoyeurs antiglissants	
DROITES	Q50	Flat Top			*	*	*						
		Conic										*	
	C12	Flat Top											
		Flush Grid	*									*	
		Nub Top		*		*			*	*			
	F12	Flush Grid		*					*				
	E20	Flat Top	*									*	
		Flush Grid		*		*			*	*			
		Raised Rib							*		*		
		Trian Friction											*
		Trian Rollers											
		Sliding Rollers											
	A24	Flat Top	*										
		Flush Grid				*							
		Raised Rib											
	E30	Flat Top	*				*						
		Perforated Top											
		Flush Grid	*	*		*	*		*	*			
		Open Grid											
		Raised Rib							*		*		
Trian Friction												*	
Flat Friction												*	
Arrow Friction													
Wave Embedded													
Sliding Rollers													
E31	Lateral Transfer												
E32	Flat Top												

PÂTISSERIE

		Accumulateurs de boites et récipients	Chargeurs de fours	Courbes de toutes sortes	Détecteurs de métaux	Élévateurs avec tasseaux	Élévateurs verticaux	Spirales de refroidissement et surgélation	Lignes de refroidissement	Tables de tri	Tables d'accumulation	Convoyeurs antiglissants	
DROITES	E40	Flat Top	*			*							
		Flush Grid	*			*							
		Non Slip											
		Trian Friction											*
		Flat Friction											*
		Sliding Rollers	*										
	E41	Raised Rib											
	E50	Flat Top				*	*						
		Perforated Top											
		Flush Grid			*	*	*			*	*		
		Open Grid											
		Open High											
		Knurled											*
		Conic											*
		Trian Friction											*
	B50	Conic Friction											*
		Sliding Rollers											
		Flat Top					*	*					
		Perforated Top											
	D50	Flush Grid	*					*					
Roller 0°		*									*		
Roller 90°													
E80	Flat Top					*	*						
	Perforated Flat												
E925	Flush Grid			*				*	*				
	High Deck	*		*				*					
	Flat Friction			*									
E930	Flush Grid			*				*	*				
	Conic			*								*	
	Conic Friction			*								*	
	Sliding Rollers			*									

POISSON

		Cuiseurs	Dégivres	Détecteurs de métaux	Évateurs	Glaçuses	Laveuses	Lignes de Transport aseptique	Machines de deuxième peau	Macérateurs	Tunnels de surgélation	Tunnels de séchage	
DROITES	Q50	Flat Top		*	*		*	*					
		Conic			*								
	C12	Flat Top											
		Flush Grid			*				*	*			
		Nub Top			*		*		*	*	*	*	*
	F12	Flush Grid				*	*					*	
	E20	Flat Top			*				*	*			
		Flush Grid			*				*	*	*		*
		Raised Rib					*		*				
		Trian Friction											
		Trian Rollers											
		Sliding Rollers											
	A24	Flat Top			*				*	*			
		Flush Grid			*				*	*			*
		Raised Rib					*		*				
	E30	Flat Top			*	*			*	*			
		Perforated Top								*			
		Flush Grid		*	*	*		*	*	*	*		
		Open Grid		*			*						
		Raised Rib					*						
Trian Friction													
Flat Friction													
Arrow Friction													
Wave Embedded													
Sliding Rollers													
E31	Lateral Transfer												
E32	Flat Top												

POISSON

		Cuiseurs	Dégivres	Détecteurs de métaux	Évateurs	Glaçuses	Laveuses	Lignes de Transport aseptique	Machines de deuxième peau	Macérateurs	Tunnels de surgélation	Tunnels de séchage	
DROITES	E40	Flat Top			*								
		Flush Grid											
		Non Slip											
		Trian Friction											
		Flat Friction											
		Sliding Rollers											
	E41	Raised Rib											
	E50	Flat Top			*	*							
		Perforated Top								*			
		Flush Grid	*	*	*	*		*	*	*	*	*	
		Open Grid		*			*				*	*	
		Open High		*			*				*	*	
		Knurled											
		Conic											
		Trian Friction											
	B50	Conic Friction											
		Sliding Rollers											
		Flat Top			*				*	*			
		Perforated Top	*							*		*	
	D50	Flush Grid	*	*	*	*		*	*	*	*	*	
Roller 0°													
Roller 90°													
E80	Flat Top			*	*			*	*				
	Perforated Flat								*				
E925	Flush Grid						*	*		*	*		
	High Deck												
	Flat Friction												
E930	Flush Grid					*	*			*	*		
	Conic												
	Sliding Rollers												

SNACK

		Conditionneurs	Alimentadores a mesas giratorias	Détecteurs de métaux	Élévateurs	Refrigidisseurs	Laveuses	Tambour d'assaisonnement	
DROITES	Q50	Flat Top		*	*				
		Conic			*				
	C12	Flat Top							
		Flush Grid			*				
		Nub Top	*		*		*		*
	F12	Flush Grid				*	*		
	E20	Flat Top			*				
		Flush Grid	*		*		*	*	*
		Raised Rib							
		Trian Friction		*					
		Trian Rollers							
		Sliding Rollers							
	A24	Flat Top			*				
		Flush Grid			*				
		Raised Rib							
	E30	Flat Top			*				
		Perforated Top							
		Flush Grid	*		*	*	*	*	*
		Open Grid							
		Raised Rib							
Trian Friction			*						
Flat Friction			*						
Arrow Friction									
Wave Embedded									
Sliding Rollers									
E31	Lateral Transfer								
E32	Flat Top								

SNACK

		Conditionneurs	Alimentadores a mesas giratorias	Détecteurs de métaux	Élévateurs	Refrigidisseurs	Laveuses	Tambour d'assaisonnement	
DROITES	E40	Flat Top			*				
		Flush Grid							
		Non Slip							
		Trian Friction							
		Flat Friction							
		Sliding Rollers							
	E41	Raised Rib							
	E50	Flat Top			*	*			
		Perforated Top							
		Flush Grid	*		*	*	*	*	*
		Open Grid							
		Open High							
		Knurled							
		Conic							
		Trian Friction							
	B50	Conic Friction							
		Sliding Rollers							
		Flat Top			*	*			
		Perforated Top							
	D50	Flush Grid	*		*	*	*	*	*
Roller 0°									
Roller 90°									
E80	Flat Top			*	*				
	Perforated Flat								
E925	Flush Grid					*	*		
	High Deck								
	Flat Friction								
E930	Flush Grid					*	*		
	Conic								
	Conic Friction								
	Sliding Rollers								

COURBES

VIN

		Alimentation des égrappoirs	Distributeurs de bouteilles	Tapis d'évacuation	Encasseuse	Élévateurs	Laveuses	Lignes à plusieurs vitesses	Table de tri	Palettiseurs et dépalettiseurs	Pasteuriseurs	Tables d'accumulation	Tolvas de réception	
DROITES	Q50	Flat Top	*	*	*	*			*				*	
		Conic					*							
	C12	Flat Top												
		Flush Grid		*						*		*		
		Nub Top		*				*				*		
	F12	Flush Grid					*	*						
	E20	Flat Top		*								*		
		Flush Grid		*						*				
		Raised Rib								*		*		
		Trian Friction												
		Trian Rollers												
		Sliding Rollers												
	A24	Flat Top		*				*				*		
		Flush Grid				*				*				
		Raised Rib				*				*		*		
	E30	Flat Top		*				*				*		
		Perforated Top												
		Flush Grid				*				*				
		Open Grid												
		Raised Rib				*				*		*		
Trian Friction														
Flat Friction														
Arrow Friction			*											
Wave Embedded														
Sliding Rollers														
E31	Lateral Transfer						*							
E32	Flat Top						*							

VIN

		Alimentation des égrappoirs	Distributeurs de bouteilles	Tapis d'évacuation	Encasseuse	Élévateurs	Laveuses	Lignes à plusieurs vitesses	Table de tri	Palettiseurs et dépalettiseurs	Pasteuriseurs	Tables d'accumulation	Tolvas de réception	
DROITES	E40	Flat Top												
		Flush Grid				*				*				
		Non Slip												
		Trian Friction												
		Flat Friction												
		Sliding Rollers												
	E41	Raised Rib				*				*	*	*		
	E50	Flat Top		*			*							
		Perforated Top												
		Flush Grid						*						
		Open Grid												
		Open High												
		Knurled												
		Conic												
		Trian Friction												
	B50	Conic Friction												
		Sliding Rollers												
		Flat Top	*	*	*		*			*				*
		Perforated Top												
	D50	Flush Grid				*					*			
Roller 0°					*					*	*			
Roller 90°														
E80	Flat Top	*		*		*			*				*	
	Perforated Flat													
E925	Flush Grid									*				
	High Deck													
	Flat Friction													
E930	Flush Grid									*				
	Conic													
	Sliding Rollers													

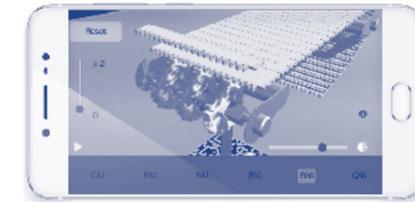
COURBES

Service à la clientèle

CONTACT



Eurobelt offre à ses clients différents canaux de communication, grâce auxquels ils peuvent résoudre tous leurs doutes liés à nos solutions de tapis modulaires, ainsi qu'accéder à nos recommandations lors de la conception d'un système de transport interne complet.

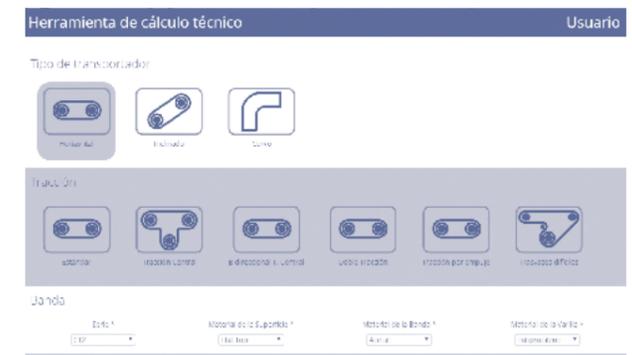


En plus des canaux de communication traditionnels, téléphone, fax et e-mail, nous avons également incorporé le canal WhatsApp et l'application Eurobelt AR Catalogue, sans oublier notre site web, www.eurobelt.com, dans l'espace client duquel vous pouvez télécharger de nombreuses documentations, schémas et données techniques de tous nos produits.

APPLICATION DU CALCUL TECHNIQUE

Eurobelt a développé l'application web Calcul technique, qui est disponible pour tous les clients, à travers laquelle nous fournissons toutes les données pertinentes à prendre en compte lors de la conception de la structure du convoyeur, telles que le poids du tapis, sa résistance effective, la puissance requise pour la traction ou les expansions, entre autres données.

Ces informations sont d'une importance vitale lors de la construction de la solution de convoyage interne basée sur des tapis modulaires, afin qu'elle offre les bonnes conditions de performance et de durabilité.



GARANTIE ET LIMITATION DE RESPONSABILITÉ

Les éléments EUROBELT sont garantis pour une période d'un an à compter de la date de livraison. Les éléments dont les matériaux ou la fabrication sont défectueux seront réparés ou remplacés, à condition que les travaux effectués aient été soumis à un usage ou à un service normal, de manière démontrable.

Aucune autre garantie, expresse ou implicite, n'est accordée, sauf si elle est stipulée par écrit et approuvée par le fabricant.

Les éléments EUROBELT étant constitués de matériaux plastiques, leur exposition directe au feu ou à des températures supérieures à celles indiquées peut entraîner leur déflagration et le dégagement de fumées toxiques.

Toute utilisation des produits EUROBELT doit être conforme aux réglementations et normes en vigueur, et il est de la seule responsabilité de l'utilisateur de s'assurer que ces réglementations sont respectées lors de l'incorporation de

ces produits dans toute conception de machine.

Les informations contenues dans le présent document sont fournies à titre indicatif. Il n'est pas garanti qu'elles soient applicables à la conception de toute installation.

Le fabricant n'est pas responsable des conséquences découlant de l'utilisation de ses produits sur la base ou non de ces informations.



Titre original : Catalogue technique

©Eurobelt SA, 2024

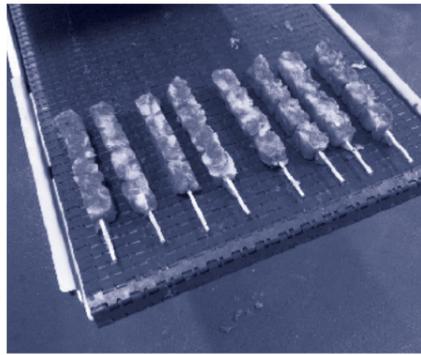
Tous droits réservés. Aucune partie de cet ouvrage ne peut être reproduite ou incorporée dans un système informatique ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit (électronique, mécanique, photocopie, enregistrement ou autre) sans l'autorisation écrite préalable des détenteurs des droits d'auteur. La violation de ces droits peut constituer un délit de propriété intellectuelle.





Galerie

*Détail des applications réelles de
chacune de nos tapis modulaires.*



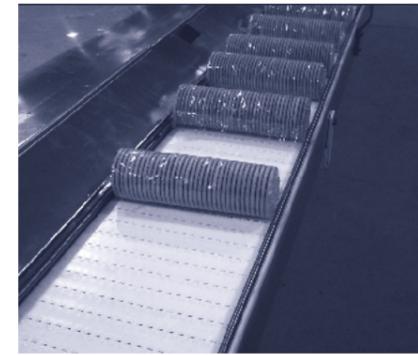
Série C12 Flat Top
voir page 38



Série C12 Flat Top
voir page 38



Série C12 Flush Grid
voir page 38



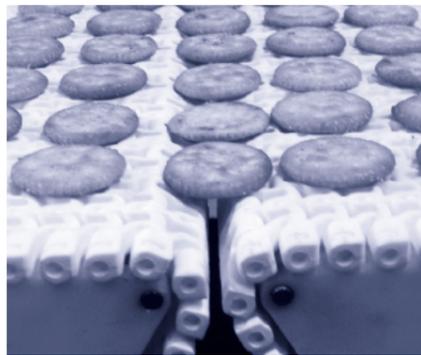
Série A24 Flat Top
voir page 58



Série E30 Flush Grid
voir page 66



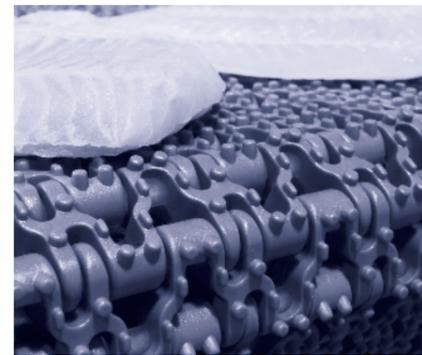
Série E30 Sliding Rollers
voir page 68



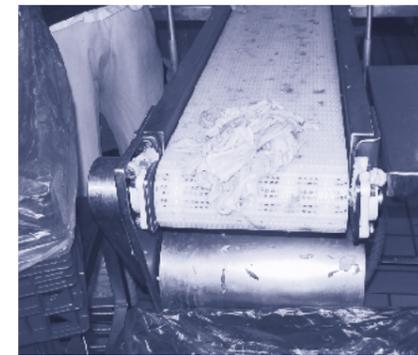
Série C12 Flush Grid
voir page 38



Série C12 Flush Grid
voir page 38



Série C12 Nub Top
voir page 38



Série E20 Flush Grid
voir page 50



Série E30 Flat Top
voir page 66



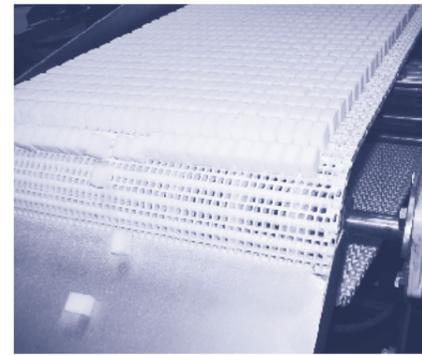
Série E30 Flush Grid
voir page 66



Série E20 Flush Grid
voir page 50



Série E20 Raised Rib
voir page 50



Série E20 Flush Grid
voir page 50



Série E30 Flush Grid
voir page 66



Série E30 Flush Grid
voir page 66



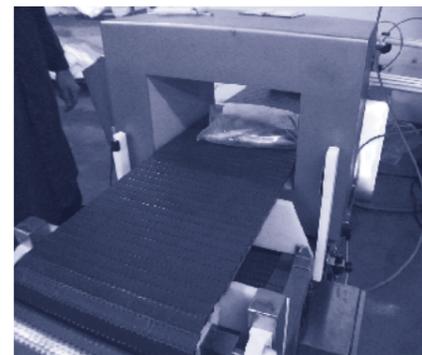
Série E30 Raised Rib
voir page 66



Série E30 Raised Rib
voir page 66



Série E20 Trian Friction
voir page 50



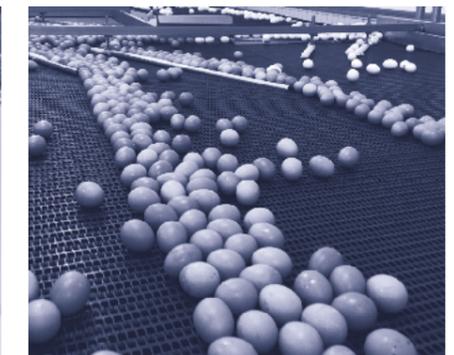
Série A24 Flat Top
voir page 58



Série E50 Flat Top
voir page 100



Série E925 Flat Friction
voir page 128



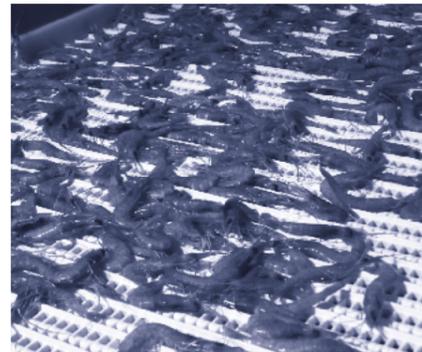
Série E30 Flush Grid
voir page 66



Série E30 Flush Grid
voir page 66



Série E40 Flush Grid
voir page 84



Série E30 Open Grid
voir page 66



Série E40 Non Slip
voir page 84



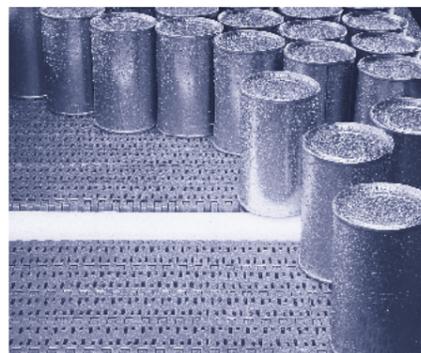
Série E40 Flush Grid
voir page 84



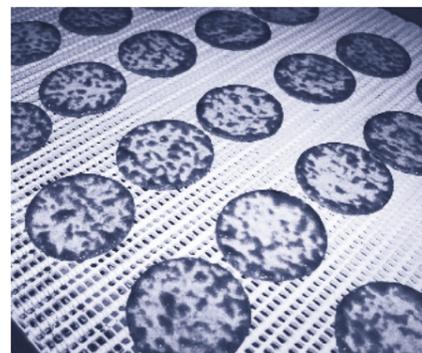
Série E40 Flush Grid
voir page 84



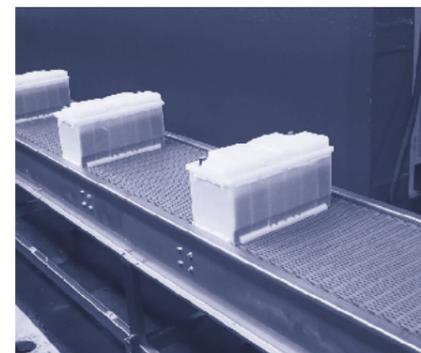
Série E30 Flat Friction
voir page 68



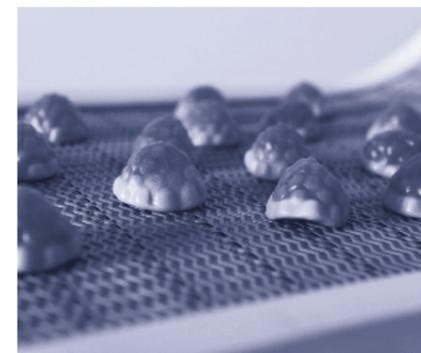
Série E30 Perforated
voir page 66



Série E30 Flush Grid
voir page 66



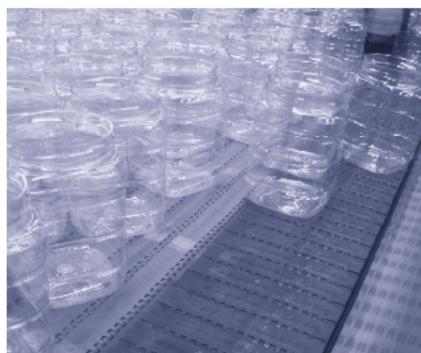
Série E40 Flush Grid
voir page 84



Série E30 Wave Embedded
voir page 68



Série E41 Raised Rib
voir page 92



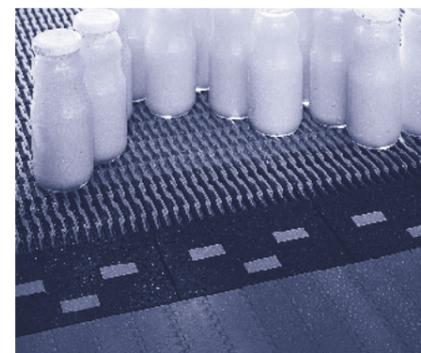
Série E31 Lateral Transfer
voir page 78



Série E31 Lateral Transfer
voir page 78



Série E32 Flat Top
voir page 78



Série E41 Raised Rib
voir page 92



Série E50 Open Grid
voir page 100



Série E30 Flush Grid
voir page 66



Série E32 Flat Top
voir page 78



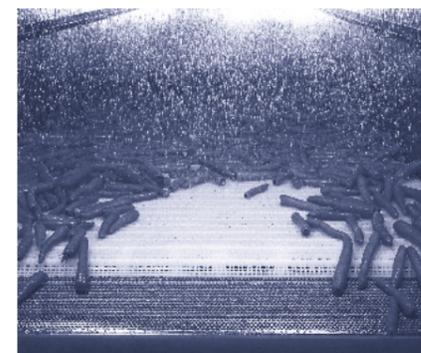
Série E40 Flush Grid
voir page 84



Série E40 Flush Grid
voir page 84



Série E50 Trian Friction
voir page 102



Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série E50 Flat Top
voir page 100



Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série E50 Trian Friction
voir page 102



Série E50 Flush Grid
voir page 100



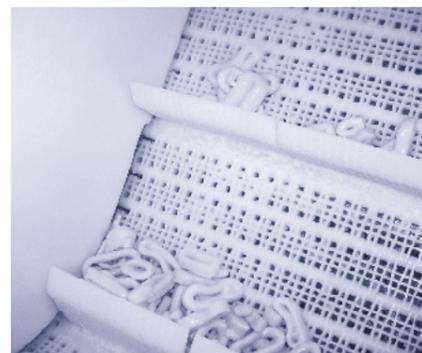
Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série E50 Flat Top
voir page 100



Série E50 Trian Friction
voir page 102



Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série E50 Sliding Rollers
voir page 102



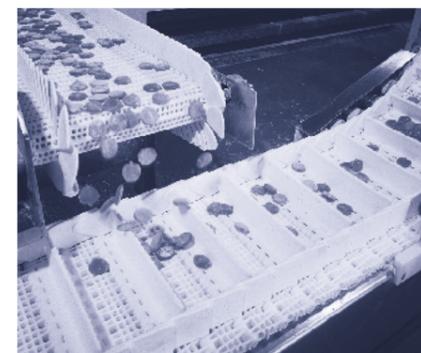
Série E50 Flat Top
voir page 100



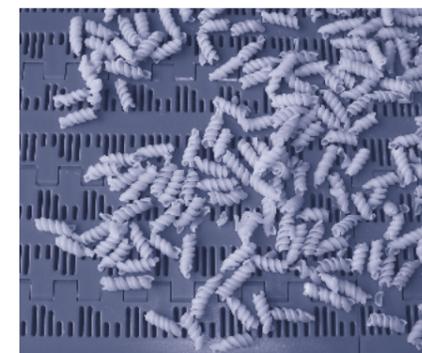
Série E50 Perforated
voir page 100



Série E50 Flush Grid
voir page 100



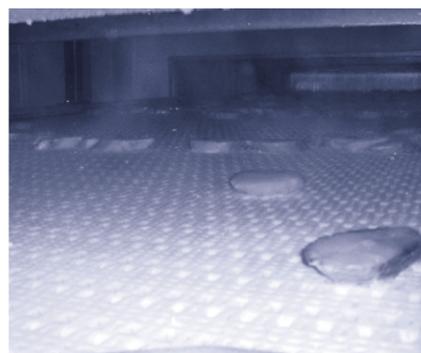
Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série B50 Perforated
voir page 112



Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série E50 Flush Grid / Série E30 Flat Top
ver págs. 100 y 66



Série E50 Flat Top
voir page 100



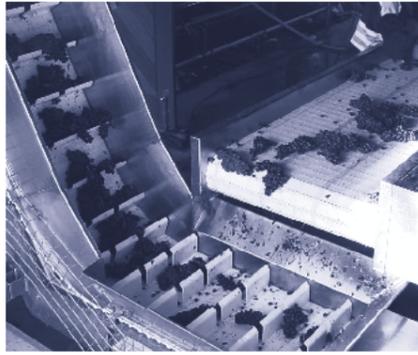
Série E50 Flat Top
voir page 100



Série E80 Flat Top
voir page 120



Série E80 Flat Top
voir page 120



Série E80 Flat Top
voir page 120



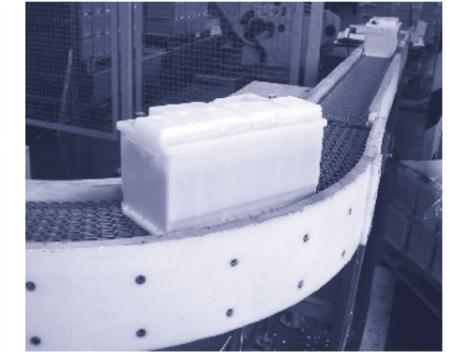
Série B50 Flat Top
voir page 112



Série E930 Flush Grid
voir page 136



Série E930 Flush Grid
voir page 136



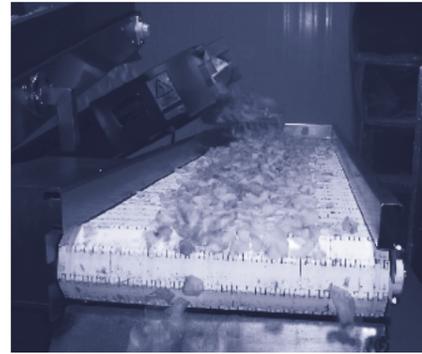
Série E930 Flush Grid
voir page 136



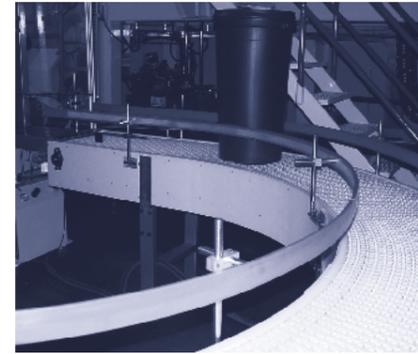
Série B50 Flat Top
voir page 112



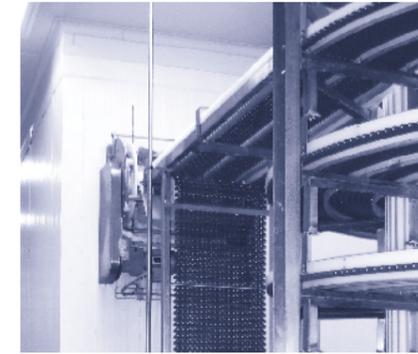
Série B50 Flat Top
voir page 112



Série E80 Flat Top
voir page 120



Série E930 Flush Grid
voir page 136



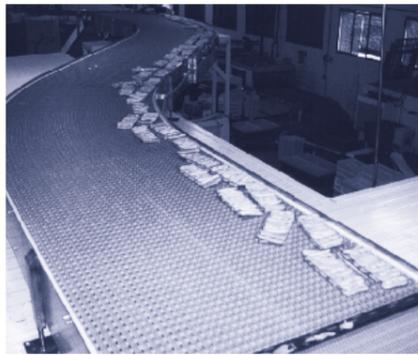
Série E930 Flush Grid
voir page 136



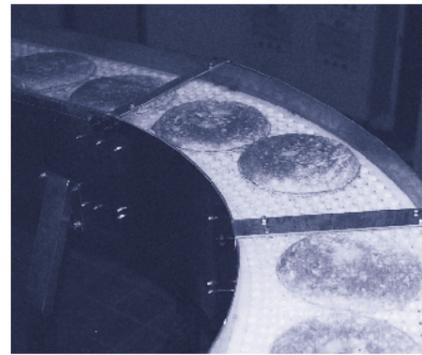
Série E930 Flush Grid
voir page 136



Série E930 Flush Grid
voir page 136



Série E930 Flush Grid
voir page 136



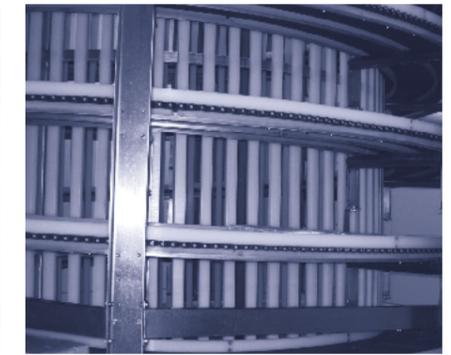
Série E930 Flush Grid
voir page 136



Série E930 Flush Grid
voir page 136



Série E930 Flush Grid
voir page 136



Série E930 Flush Grid
voir page 136



Série E930 Flush Grid
voir page 136



Série E930 Flush Grid
voir page 136



Série E930 Flush Grid
voir page 136



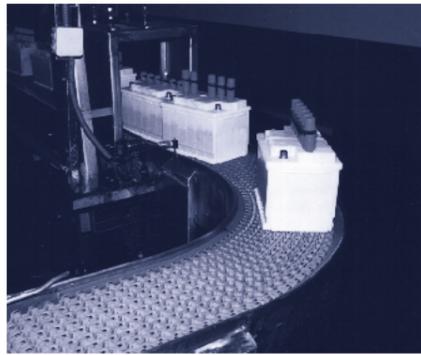
Série E50 Flat Top
voir page 100



Série E30 Raised Rib
voir page 66



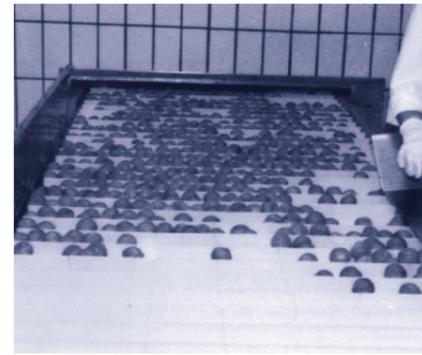
Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série E930 Flush Grid
voir page 136



Série E30 Flush Grid
voir page 136



Série E40 Flush Grid
voir page 84



Série E30 Flat Top
voir page 66



Série E80 Flat Top
voir page 120



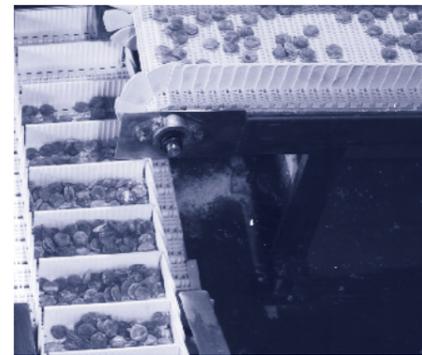
Série C12 Flush Grid
voir page 38



Série E41 Raised Rib
voir page 92



Série E50 Conic
voir page 102



Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série E30 Raised Rib
voir page 68



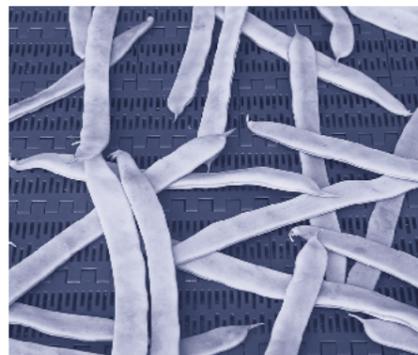
Série E930 Flush Grid
voir page 136



Série B50 Flat Top
voir page 112



Série E32 Flat Top
voir page 78



Série B50 Perforated
voir page 112



Série E50 Flush Grid
voir page 100



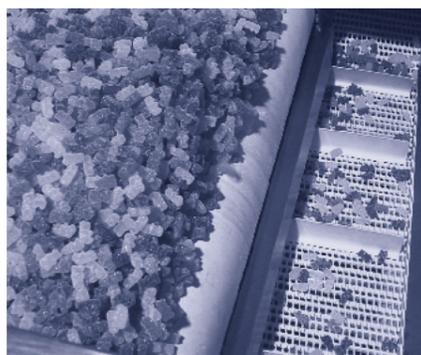
Série E50 Flush Grid
voir page 100



Série Q50 Flat Top
voir page 144



Série E40 Trian Friction
voir page 84



Série E30 Flush Grid
voir page 66



Série E930 Conic + E30 Trian Friction
voir page 136 y 68



Série E930 Flush Grid
voir page 136



Série E20 Trian Friction
voir page 50



Série E40 Flat Top
voir page 84

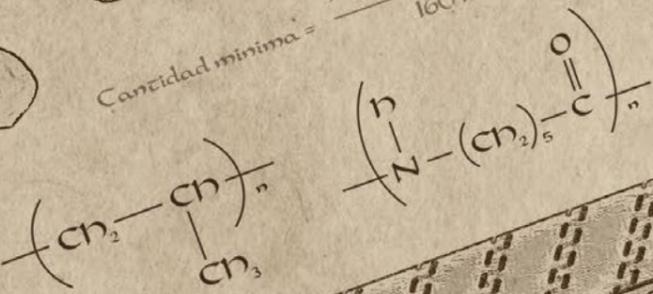


Série Q50 Conic
voir page 144



e925 Flat Friction

Ancho de banda (mm)
160 mm
Cantidad minima =



quickbelts



EUROBELT

TAPIS MODULAIRES

Eurobelt, a success story in constant evolution. Eurobelt was founded in 1972. It is currently a leading company in the world of conveyor belts. Eurobelt has its own technical team that designs and develops its own belts, with the most current and reliable technology. Based on its own experience and gathering demands, the R + D team



EUROBELT

TAPIS MODULAIRES

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
1,1,1-tricloroetano	45	V	V
1,2-dicloroetano	RT	V (2-5%)	NV
1-buteno, cis-2-buteno, (gas licuado DIN 51622)	RT	V	V
Abrillantadores de cera	RT	V	V
Aceite	RT	S	NV
Aceite de calefacción (DIN 51603)	RT	V	V
Aceite de linaza	RT	V	V
Aceite de resina crudo	RT	V	V
Aceite de trementina	RT	V (1%)	V
Aceite etéreo	90	V	V
Aceite frigorífico	RT	V	V
Aceite hidráulico (DIN 51525)	100	V	V
Aceite hidráulico (MIL-H 5606)	100	V	V
Aceite hidráulico (VDMA 24318)	100	V	V
Aceite lubricante: aceite para engranajes	≤ 130	V	V
Aceite lubricante: a eite para engranajes hipoide (con aditivos EP, MIL-L 2105 B)	120	NV	-
Aceite lubricante: aceites de motor HD, aceites hidráulicos, aceites para transformadores	≤ 130	V	V
Aceite lubricante: aceites de motor HD, aceites hidráulicos, aceites para transformadores	≤ 110	V	C
Aceite lubricante: sin aditivos HD o EP (aceite de referencia ASTM)	100	C	V
Aceite, para transformadores, apartamento (DIN 51507)	50	V	V
Aceites (vegetales, etéreos, minerales)	RT	V	V
Aceites de cítricos	RT	V	V
Aceites de corte: ver Aceites lubricantes			
Aceites de impregnación	RT	V	V
Aceites de motor: consulte "Aceites lubricantes"			
Aceites de silicona	≤ 80	V	V
Aceites de silicona	> 100	C	-
Aceites endurecedores	RT	V	V
Aceites minerales: ver "Aceites lubricantes"			
Aceites para engranajes (EP, hipoide, ATF, transmisión manual)	≤ 110	V	V
Acetaldehído solución 40%	RT	C(12%)	-
Acetamida solución 50%	RT	C(7%)	-

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Acetamida solución 50%	>140	S	-
Acetato de aluminio solución. O SS	RT	V	V
Acetato de amilo	RT	V	V
Acetato de amilo	100	NV	NV
Acetato de butilo	RT	V	C
Acetato de etilo	>140	V(1%)	C
Acetato de metilo	RT	V(2%)	C
Acético ácido 10 %	RT	C	V
Acético ácido 5%	RT	V(10%)	V
Acético ácido 95%	RT	NV	NV
Acetileno	RT	V	V
Acetofenona	RT	V	V
Acetona	RT	V(2%)	C
Acetona	60	V	NV
Ácido acrílico	>30	S	-
Ácido acrílico (disolución en hidrocarburos alifáticos) 3%	80	C(2%)	-
Ácido benzoico en solución 20%	RT	C	V
Ácido benzoico en solución SS	RT	NV	V
Ácido bórico en solución 10%	RT	C	V
Ácido butírico en solución 20%	RT	C	V
Ácido cítrico en solución 10%	RT	V (≤10%)	V
Ácido cítrico en solución 10%	50	V	C
Ácido cítrico en solución 20%	80	V	-
Ácido clorhídrico 2%	RT	NV	V
Ácido clorhídrico 40%	RT	NV	NV
Ácido clorhídrico > 20%	RT	NV	C
Ácido cloroacético en solución 10%	RT	NV	NV
Ácido clorosulfónico en solución <10%	RT	NV	NV
Ácido cromoico 1%	RT	C	V
Ácido cromoico 10%	RT	NV	C
Ácido esteárico, estearato, estearato de alquilo	RT	V	V
Ácido fórmico en solución 10%	RT	C	V
Ácido fórmico en solución 10%	50	NV	C
Ácido fosfórico 10%	RT	NV	NV

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphthalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphthalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Ácido fosfórico 85%	RT	S	NV
Ácido glicólico en solución 30%	RT	NV	-
Ácido hidrofluosilícico 30%	RT	NV	NV
Ácido láctico	10	V	V
Ácido láctico	90	NV	-
Ácido maleico en solución 25%	RT	C	-
Ácido málico SS	RT	V	V
Ácido nítrico 2%	RT	NV	V
Ácido nítrico > 50%	RT	NV	C
Ácido nitrilotriacético (sal de sodio)	RT	V	V
Ácido oleico	RT	V	V
Ácido oxálico en solución 10%	RT	C	V
Ácido oxálico en solución 10%	80	NV	-
Ácido palmítico	RT	V	V
Ácido peracético	RT	NV	-
Ácido pirúvico en solución 10%	RT	C	V
Ácido propiónico en solución 10%	RT	NV	V
Ácido propiónico en solución 5%	RT	V	V
Ácido propiónico en solución 50%	RT	NV	-
Ácido salicílico en solución SS	RT	V	V
Ácido sulfúrico 2%	RT	NV	V
Ácido sulfúrico > 80%	RT	S	NV
Ácido sulfuroso en solución SS	RT	C	V
Ácido tartárico 10%	RT	V(4-10%)	V
Ácido tartárico 50%	RT	C	V
Ácido tricloroacético en solución 50%	RT	NV	NV
Ácido úrico en solución 20%	RT	V	V
Ácido yodhídrico, solución de yoduro de hidrógeno	RT	NV	C
Ácidos grasos	RT	V	V
Ácidos húmicos	RT	C	V
Ácidos naftalenosulfónicos	RT	NV	-
Ácidos nafténicos	RT	V	V
Acrilato de butilo	RT	V	C
Agente blanqueador (acuoso; 12,5% de cloro activo)	RT	NV	C

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Agente de limpieza: limpiacristales	RT	V	V
Agente de limpieza: limpiador de inodoros (pH < 3)	RT	C	V
Agente de limpieza: limpiador doméstico 10%	RT	V	V
Agente de limpieza: limpiador multiusos	RT	V	V
Agente descontaminante (MIL-D-50030 F)	RT	V	V
Agua (incluida agua de mar)	RT	V	V
Agua (incluida agua de mar) clorada (0,5 mg / l)	80	V	C
Agua de bromo SS	RT	NV	NV
Agua de lluvia (ácida)	RT	V	V
Agua regina (HCl / HNO3)	RT	NV	NV
Aire	RT	V	V
Alcanfor en alcohol en solución 50%	RT	V	V
Alcohol alílico	RT	C	V
Alcohol amílico	RT	V (≤5%)	V
Alcohol de bencilo	RT	C (3-30%)	-
Alcohol feniletílico	RT	C	-
Alcohol feniletílico	> 160	S	-
Alcohol furfurílico	RT	V	V
Alcoholes grasos	RT	V	V
Alcoholes grasos sulfonados	RT	V	V
Alcoholes: consulte "Metanol", "Etanol" etc.			
Alquilbencenos	RT	V	-
Alquitrán: consulte "Betún"			
Aminas, alifáticas	RT	V (≤8%)	V
Aminoácidos SS	RT	V	V
Amoniaco solución	RT	V	C
Amoniaco solución	70	C	NV
Amoniaco solución 20%	RT	V	V
Amoniaco solución 20%	60	V	NV
Amonio de minerales ácidos en solución 10%	RT	V	V
Anilina	RT	C	-
Anticongelante: consulte "Refrigerantes"			
Antraquinona	85	C	-

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphthalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphthalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Argón	RT	V	V
Asfalto	RT	V	V
Asfalto	>100	C	C
Azúfre	RT	V	V
Bacteria (DIN 53739)	RT	V	V
Baños de anodización (30% ácido nítrico / 10% ácido sulfúrico)	RT	C	C
Baños de galvanoplastia, ácidos	RT	NV	V
Baños de galvanoplastia, álcalis (cianuros)	RT	V	C
Baños de niquelado: consulte "Baños de galvanoplastia"			
Bebidas	RT	V	V
Benceno	RT	V	V
Benceno	80	V	NV
Benzaldehído	RT	C	-
Betún (DIN 51567)	RT	V	V
Betún (DIN 51567)	>100	C	C
Bifenilos clorados	80	C	-
Brandy	RT	V (10%)	V
Bromoclorodifluorometano	RT	V	V
Bromotrifluorometano	RT	V	V
Bromuro de litio, solución de cloruro de litio. (acuoso) 10%	RT	C	V
Bromuro de metilo	RT	V	-
Bromuro de potasio en solución 10%	RT	C	V
Bromuro de sodio en solución 10%	RT	C	-
Butadieno	RT	V	V
Butano	RT	V	V
Butanodíoles	RT	V	V
Butanodíoles	>140	C	NV
Butanoles	RT	V (2 - 9%)	V
Buteno glicol	RT	V	V
Buteno glicol	>160	C	NV
Cal: ver "Cemento"			
Carbonato de etileno	50	V	NV
Carbonato de etileno	100	NV	NV
Caseína	RT	V	V

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Cemento	RT	V	V
Cera	80	V	V
Cera de parafina, parafina líquida	RT	V (<0.2%)	V
Ceresina	RT	V	V
Cetonas (alifáticas)	RT	V	C
Cicloalcanos	RT	V	V
Ciclohexano, cicloheptano	RT	V	V
Ciclohexanol (y sus ésteres)	RT	V (2-6%)	V
Ciclohexanona	RT	V	V
Clophen A 60 / éter de petróleo (1 : 1)	RT	V	V
Cloraminas <10%	RT	NV	NV
Clorato de sodio en solución 10%	RT	V	V
Clorhidrina de etileno	RT	C	-
Clorito de sodio en solución 10%	RT	C	-
Cloro, agua con cloro	RT	NV	NV
Clorobenceno	20	V	V
Clorobenceno	50	V	NV
Clorobromometano	RT	C (3-30%)	V
Clorodifluoroetileno	RT	V	V
Clorodifluorometano, clorodifluoroetano	RT	V	V
Cloroformo	RT	C (5-25%)	NV
Cloruro de acetilo	RT	NV	-
Cloruro de calcio en solución (alcohólico) 20%	RT	C	-
Cloruro de calcio en solución SS	RT	V (10%)	V
Cloruro de calcio en solución SS	60	C	-
Cloruro de cromilo	RT	NV	-
Cloruro de etilo	RT	V	-
Cloruro de hierro (III) SS	RT	NV	-
Cloruro de hierro en solución (III), ácido 10%	RT	NV	-
Cloruro de hierro en solución (III), neutra 10%	RT	V (4-10%)	V
Cloruro de litio en solución (alcohólico) 20%	RT	S	-
Cloruro de mercurio (II) SS	80	NV	-
Cloruro de metileno	RT	C	NV
Cloruro de metilo	RT	V	-

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphthalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphthalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Cloruro de potasio en solución 10%	RT	V	V
Cloruro de potasio en solución 10%	70	V	NV
Cloruro de vinilo, bromuro, fluoruro	80	V	V
Cloruro de zinc	RT	V	V
Cloruro de zinc en solución 10%	RT	C	V
Cloruro de zinc en solución 10%	RT	NV	V
Combustible, motor: Combustible de prueba FAM (etanol al 5%)	55	V (9-14%)	V
Combustible, motor: Combustibles de alto rendimiento	85	V	C
Combustible, motor: Diesel	85	V	V
Combustible, motor: Gasolina (grado normal y premium)	RT	V	V
Combustible, motor: Gasolina (grado normal y premium)	85	V	-
Combustible, motor: Mezcla M15 (metanol al 15%)	55	V (9-14%)	V
Combustible, motor: Mezcla M15 (metanol al 15%)	70	C	C
Cresoles	RT	S	S
Desarrollador fotográfico	RT	V	V
Desarrollador solución (pH 11)	RT	V	V
Descalcificador (a base de ácidos fórmico, acético, cítrico) 10%	RT	V	V
Descalcificador (a base de ácidos fórmico, acético, cítrico) 10%	50	C	C
Descalcificador (a base de hidrogenosulfato de sodio) 10%	RT	V	V
Desinfección por aire caliente / vapor / aire caliente		V	C
Desinfección por ebullición	100	V	C
Desinfección por esterilización con gas: ver "Óxido de etileno"			
Desinfección por irradiación (25 kg y durante 6 h)		V	V
Desinfección por proceso de vacío fraccionado		V	-
Desinfectante (a base de alcohol) <10%	RT	V	V
Desinfectante (a base de aldehídos) <10%	RT	V	V
Desinfectante (a base de cloro) <10%	RT	C	V
Desinfectante (a base de compuestos de amonio cuaternario) <10%	RT	V	V
Desinfectante (a base de compuestos de fosfonio cuaternario) <10%	RT	V	V
Desinfectante (a base de fenoles) <10%	RT	C	C
Detergente para lavavajillas en solución <10%	95	V	NV
Detergente para trabajos pesados en solución <10%	RT	V	V
Detergente para trabajos pesados en solución <10%	80	C	C

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Dicloroetileno	RT	V	NV
Diclorofluorometano	RT	V	V
Diclorometano: consulte "Cloruro de metileno"			
Diclorotetrafluoroetano	RT	V	V
Dicromato de potasio en solución 5%	RT	C	C
Diesel fuel: see "Fuels"			
Dietilenglicol	>140	S	NV
Difluorometano	RT	V	V
Dimetil éter	RT	V	V
Dimetilacetamida	RT	V	-
Dimetilacetamida	>150	NV	-
Dimetilamina	RT	V	-
Dimetilformamida	RT	V (5%)	V
Dimetilformamida	90	C (15%)	-
Dimetilformamida	>140	-	-
Dimetilsilano	RT	V	-
Dimetilsulfóxido (DMSO)	RT	V	V
Dimetilsulfóxido (DMSO)	125	S	-
Dioxano	RT	V	V
Dioxano	60	V	NV
Dióxido de azufre (húmedo)	RT	C	V
Dióxido de azufre (seco)	RT	V	V
Dióxido de carbono	70	V	V
Diphyl® (bifenil y difenil éter)	80	V	NV
Dispersiones acuosas		V	V
Disulfuro de carbono	RT	V	-
Disulfuro de carbono	60	NV	-
Dodecibencenosulfonato de sodio en solución	RT	V	V
Epiclorhidrina	RT	C	-
Esmaltes para hornear	150	V	V
Esmaltes para hornear: consulte "Esmaltes para hornear"			
Éster etílico del ácido tricloroacético	RT	C	NV
Ésteres de fosfato: consulte "Fluidos hidráulicos"			

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphthalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphthalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Esterilización por gas: consulte "Óxido de etileno (esterilización por gas)"			
Esterilización, agente esterilizante ver "Desinfectante"			
Estireno	80	V	V
Etano	RT	V	V
Etanol	RT	V(15%)	V
Etanol, diluido 40vol	RT	V	V
Éter de disopropilo	RT	V	V
Éter de petróleo, solventes de petróleo	80	V	V
Éter dietílico	RT	V (3%)	V
Éter fenílico (guayacol, cresol)	RT	NV	-
Éter n-butílico	RT	V	V
Etilendiamina	RT	V (8-15%)	-
Etileno	RT	V	V
ε-Caprolactama (fundida)	>120	C	NV
ε-Caprolactama (solución acuosa) 50%	RT	V	V
ε-Caprolactama (solución acuosa) 50%	>150	C	-
Fenol	> 43	S	NV
Fenol (solución alcohólica) 70%	RT	C	NV
Fenol 80%	RT	S	NV
Fijador fotográfico	RT	V	V
Fluido de soldadura	RT	NV	V
Fluidos hidráulicos	100	V	V
Flúor	RT	NV	NV
Fluoruro de hidrógeno	RT	NV	NV
Fluoruro de uranio	RT	NV	NV
Formaldehído	RT	V	V
Formamida	RT	V	-
Formamida	> 150	S	-
Formiato de metilo	RT	V	V
Fosfato de tri-p-cresilo	RT	V	V
Fosfato en soluciones (inorgánico). (neutro y alcalino) 10%	RT	V	V
Fosfina	RT	V	V
Ftalato de butilo	RT	V	V
Ftalato de dibutilo	RT	V	V

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Ftalato de dibutilo	60	V	C
Ftalato de dioctilo	RT	V	V
Furfural	RT	V (2-7%)	V
Gas ciudad	RT	V	V
Gas de cloruro de hidrógeno	RT	NV	NV
Gas de la risa: ver "Óxido nitroso"			
Gas MAPP (hidrocarburos alifáticos C3, C4)	RT	V	V
Gas Naturel	RT	V	V
Gases nobles (argón, helio, neón)	RT	C	V
Gasolina: ver Combustibles			
Gelatina	RT	V	V
Glicerol	RT	V	V
Glicerol	170	S	NV
Glicolato de butilo	RT	V	V
Glicoles, éteres de alquil glicol	RT	V (2-10%)	V
GLP (DIN 516222): consulte "Propano, propeno"			
Grasa	RT	V	V
Grasa (a base de aceites de éster, aceites de diéster, ésteres de ácido fosfórico, aceites sintéticos)	≤ 110	C	V
Grasa (a base de aceites de silicona): consulte "Aceites de silicona"			
Grasa (a base de polifeniléster)	≤ 110	V	-
Grasa: grasa antifricción para cojinetes DIN 51825 (a base de jabones metálicos)	≤ 110	V	V
Grasas y aceites comestibles	100	V	V
Grasas y ceras, grasas comestibles	RT	V	V
Helio	RT	V	V
Heptano	RT	V	V
Hexaclorobenceno	80	V (1%)	-
Hexafluoroetano	RT	V	-
Hexafluoroisopropanol	RT	S	S
Hexafluoruro de azufre (20 bar)	RT	V	V
Hexametilentetramina	RT	-	V
Hexano	RT	V	V
Hidracina	RT	-	-

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphthalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphthalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Hidrato de cloral	RT	NV	-
Hydrocarburos aromáticos mezcla	80	V	C
Hydrocarburos fluorados, fluorocarbonos	100	V	V
Hidrógeno	RT	V	V
Hydrogenocarbonato de amonio solución SS	RT	V	V
Hydrogenocarbonato de sodio en solución 10%	RT	V	V
Hydrogenosulfato de sodio en solución 10%	RT	V	V
Hydrogenosulfito de sodio en solución 10%	RT	V	V
Hidroquinona en solución 5%	RT	NV	V
Hidróxido de aluminio solución SS	RT	V	V
Hidróxido de calcio en solución (Agua de lima) SS	RT	V	V
Hidróxido de litio al 10%	20	V	V
Hidróxido de litio al 10%	80	NV	NV
Hidróxido de potasio en solución 50%	RT	C	NV
Hidróxido de sodio en solución 10%	RT	V	NV
Hidróxido de sodio en solución 10%	80	NV	NV
Hidróxido de sodio en solución 50%	RT	C	NV
Hipoclorito de calcio y polvo blanqueador en solución SS	RT	NV	C
Hipoclorito de sodio en solución 10%	RT	C	C
Hipofosfito de sodio en solución 10%	RT	V	V
Hongos (DIN 53739; ISO 846)		V	V
Hormigón	RT	V	V
Humos de escape del motor de combustión interna	RT	V	V
Humos nitrosos	RT	C	C
Isocianatos aromáticos	RT	V	V
Isooctano	80	V	V
Isopropanol	RT	V (5-15%)	V
Isopropanol	60	V	C
Jugos de fruta	RT	V	V
Jugos de frutas cítricas	RT	V	V
Lacas de celulosa	RT	V	V
Lacas de nitrocelulosa (alcohólicas, clase de peligro A I)	RT	C	C
Lacas de nitrocelulosa (sin alcohol, clase de peligro A II)	RT	V	C
Leche	RT	V	V

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Lignosulfonato de sodio	RT	V	V
Limpiador de WC (pH <3)	RT	C	V
Líquidos de frenos	RT	V(3%-10%)	V
Líquidos de frenos: (DOT 3-5, FMVSS 116)	125	C	V
Líquidos de frenos: (SAE J 1703; DIN 53521)	150	NV	-
Líquidos de frenos	60	V	V
Líquidos de frenos	120	V	-
Malta	RT	V	V
Mantequilla, suero de leche	RT	V	V
Melaza	RT	V	V
Mercurio	RT	V	V
Mersolates®	RT	-	V
Metano	RT	V	V
Metanol	RT	V (9-14%)	V
Metilamina	RT	V (7%)	-
Metilanilina	RT	V (3-15%)	-
Metilcloroformo: ver "1,1,1-Tricloroetano"			
Metiletilcetona	RT	V (2%)	V
Metilglicol	RT	V	-
Mezcla de celulosa	≤ 60	V	-
Mezcla de celulosa	95	NV	NV
Mezcla de hidrocarburos alifáticos	RT	V	V
Microbios	RT	V	V
Moldes (DIN 53739; ISO 846 A, B; MIL-T 18404)	RT	V	V
Monóxido de carbono	70	V	V
Morteros: ver "Cemento"			
Nafta	RT	V	V
Naftalina	RT	V	V
Naftoles	RT	NV	-
n-butyl glicol (glicol monobutyl éter)	RT	V	V
Neón	RT	V	V
Nitrato de níquel 10%	RT	C	-
Nitrato de potasio en solución 10%	RT	V	V

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphtalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douceux / [-] Pas d'information

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphtalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douceux / [-] Pas d'information

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Nitrotriacetato de sodio en solución 10%	RT	V	V
Nitrobenzono, nitrotolueno	RT	C	V
Nitrobenzono, nitrotolueno	> 100	S	-
Nitrógeno (200 bar)	RT	V	V
Nitrometano, nitropropano	RT	C	-
N-metilpirrolidona	RT	V	-
N-metilpirrolidona	> 150	-	-
Octano, octeno	RT	V	V
Oleato de sodio	RT	V	V
Orina	RT	V	V
Óxido de etileno	RT	V	V
Óxido de etileno	> 80	NV	-
Óxido de etileno (esterilización por gas)		C	-
Óxido nitroso	RT	V	V
Óxidos de nitrógeno (bajo presión)	RT	NV	-
Óxidos de nitrógeno (tetraóxido de dinitrógeno)	RT	C	V
Oxígeno (alta presión)	RT	NV	NV
Oxígeno (presión atmosférica)	RT	V	V
Ozono	RT	NV	NV
Ozono (1 ppm en agua)	RT	V	V
Ozono (20 ppm en aire)	RT	C	V
Pasta de lauril sulfato de sodio 30%	RT	V	-
p-diclorobenceno	RT	V (2%)	NV
Pegamento	RT	V	V
Pentaclorofenolato de sodio	RT	V	-
Perborato de sodio en solución 3%	RT	-	-
Percloroetileno: ver "Tetracloroetileno"			
Perfume (solución alcohólica)	RT	V	V
Perhidrol: consulte "Solución de peróxido de hidrógeno".			
Permanganato de potasio en solución 1%	RT	NV	V
Peróxido de hidrógeno en solución 0,5%	RT	V	V
Peróxido de hidrógeno en solución 30%	RT	NV	V
Petróleo	RT	V	V
Petróleo crudo: ver "Petróleo"			

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Pinturas: consulte "Disolventes de pintura", "Esmaltes para hornear"			
Piridina	RT	V	-
Piridina	80	C (15-20%)	-
Pirosulfito de sodio en solución 10%	RT	V	-
Pirrolidona	RT	V	-
Poliglicoles, polioles	RT	V	V
Propano, propeno	RT	NV	V
Propanol (n-, iso-)	RT	V (5-15%)	V
Propanol (n-, iso-)	>100	S	NV
Pyrocatechol en solución 6%	RT	NV	-
Refrigerantes: Glysantin® / Agua 1 : 1	106	C	NV
Resinas de cumarona y cumarona	RT	V	V
Resinas de poliéster	RT	V	V
Resorcinol (solución alcohólica) 50%	RT	C	NV
Resorcinol / metanol / benceno / agua (40: 35: 10: 5)	RT	C	NV
Sal de cobalto en soluciones 20%	RT	C	-
Sal de cobre en soluciones (II) 10%		C	V
Sal de magnesio en soluciones (cloruro, nitrato, sulfato) 10%	RT	V (5-10%)	V
Sal de manganeso en soluciones (cloruro, sulfato) 10%	RT	V	V
Sal de níquel en soluciones (cloruro, sulfato) 10%	RT	V	V
Sal de sodio en soluciones (neutro, p. ej., cloruro, nitrato, sulfato) 10%	RT	V	V
Sal para carreteras, soluciones de sal para carreteras	RT	V	V
Sales de aluminio de ácidos minerales en disolución (p. ej., cloruro, sulfato, nitrato) 20%	RT	C	V
Sales de aluminio de ácidos minerales en disolución (p. ej., cloruro, sulfato, nitrato) SS	50	NV	-
Sales de amonio de minerales ácidos en solución 10%	50	C	-
Sales de bario de ácidos minerales	RT	C	V
Sales de estaño (II) de ácidos minerales 10%	RT	C	V
Silano (tetrametilsilano)	RT	V	V
Solución de acetato de plomo. 10%	RT	V	V
Solución de ácido bromhídrico. 10%	RT	NV	C
Solución de ácido ftálico SS	RT	C	V

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.
Matériaux :
[PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphthalate
[V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.
Matériaux :
[PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphthalate
[V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Solución de formaldehído 30%	RT	V (5-15%)	V
Solución de jabón <10%	80	V	V
Solución Soda 10%	RT	V (3-10%)	V
Soluciones proteicas	RT	V	V
Solventes de pintura	RT	V	C
Sosa cáustica en solución: ver "Hidróxido de sodio en solución"			
Sudor (DIN 54020)	RT	V	V
Sulfolano (tetrametilenosulfona)	RT	V (1%)	V
Sulfolano (tetrametilenosulfona)	> 80	S	-
Sulfonatos (p. Ej., Alquil aril sulfonato) 10%	RT	V	V
Sulfuro de hidrógeno (seco)	RT	V	V
Sulfuro de hidrógeno <10%	RT	C	V
Sustituto de trementina (aguarrás)	RT	V	V
Termitas	RT	V	V
Tetracloroetileno	RT	C	C
Tetracloroetileno	80	NV	NV
Tetraclorometano	RT	V (1-4%)	V
Tetrafluorometano	RT	V	-
Tetrafluoropropanol	RT	NV	-
Tetrahidrofurano	RT	V (2-10%)	V
Tierra (ácido: pH 3)	RT	V	V
Tierra (neutral; alcalina: pH 10)	RT	V	V
Tinta	RT	V	V
Tintes para el cabello	RT	C (≤11%)	-
Tiocianato de amonio solución SS	RT	V	-
Tiocianato de hierro en solución (III). 10%	RT	C	V
Tiocianato de potasio en solución SS	RT	NV	-
Tiocianato de zinc, bromuro, yoduro, nitrato 30%	RT	NV	V
Tolueno	RT	V	V
Tolueno	100	V	NV
Tricloroetanol, trifluoroetanol	RT	NV	NV
Tricloroetileno	RT	C (4-10%)	NV
Tricloroetileno	>40	NV	NV
Triclorotrifluoroetano	RT	V	V

RESISTENCIAS QUÍMICAS	°C	PA	PBT
Tricloruro de antimonio solución SS	RT	NV	-
Trietanolamina	RT	V	V
Trifluoruro de boro	RT	NV	NV
Trimetilamina	RT	V	-
Vacío	RT	V	V
Vapor	100	C	NV
Vapor (esterilización de más de 50 ciclos)	134	C	C
Vapor (película de 50 µm)	116	NV	-
Vapor de bromo	RT	NV	NV
Vaselina	RT	V	V
Vaso de agua	RT	V	V
Vino	RT	V	V
Vulcanización	≤ 180	V	NV
Xileno	RT	V	C
Xileno	100	V	NV
Yeast	RT	V	V
Yodo (solución alcohólica)	RT	NV	-
Zinc	RT	V	V
γ-Butirolactona	RT	V (2%)	-
γ-Butirolactona	>90	C	-

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphtalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information

Ce guide de résistance chimique est fourni à titre d'information uniquement et est basé sur les spécifications données par les fournisseurs des composants plastiques utilisés dans notre fabrication.

Matériaux :
 [PP] Polypropylène / [PE] Polyéthylène / [AC] Acetal / [PA] Nylon / [PBT] Polybutylène Téréphtalate
 [V] Valide / [NV] Non valide / [C] Douteux / [-] Pas d'information