



ENDURANCE BELTING

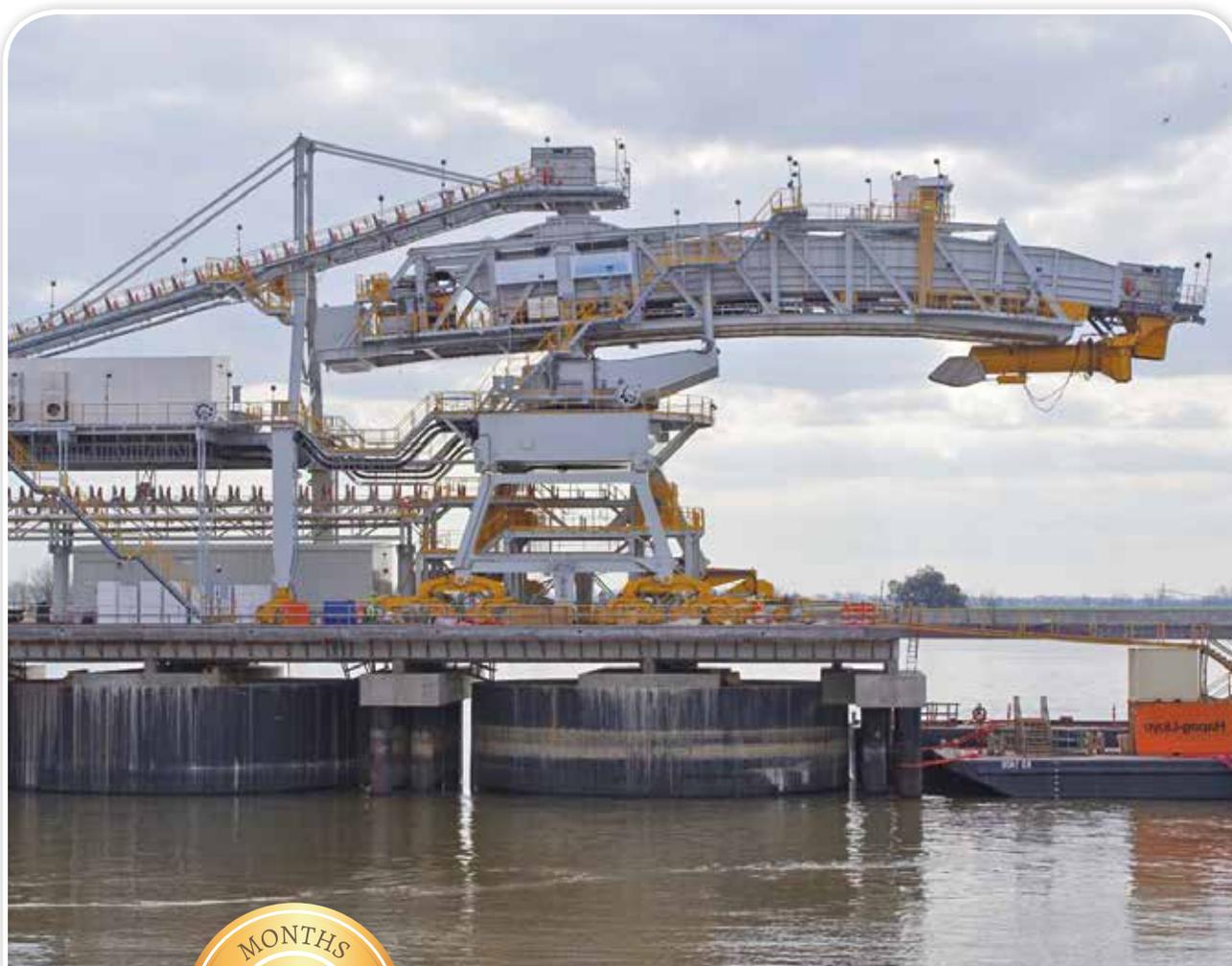
PRODUIT CATALOGUE 2018

BANDES TRANSPORTEUSES POUR UTILISATION INTENSIVE



Bandes à hautes performances

Que ce soit pour le transport de roche, de sable ou de terre, vous avez besoin d'une bande de transport durable, fiable et efficace, même dans les conditions les plus difficiles. Nos bandes transporteuses robustes s'appuient sur des décennies d'expérience dans ce domaine particulier pour que ces produits fonctionnent parfaitement là où ils le doivent – en exploitation. Disponible en deux formes, carcasses en textile renforcé et à câbles métalliques, notre large gamme de bandes Endurance vous permettra de trouver la solution idéale à vos besoins.



Garantie de 24 mois

Les bandes Endurance présentent les technologies les plus innovantes, les matériaux les plus performants et les caractéristiques les plus intéressantes du secteur, dans un seul but : maximiser les temps de disponibilité.

Consultez endurancebelting.com/warranty pour plus de détails.



Conçu en Amérique du Nord pour plus de fiabilité

Nous nous sommes attelés, au cours des 20 dernières années, à rendre notre méthode de conception et d'élaboration de nos bandes de transport conforme aux normes nord-américaines et internationales, pour par la suite permettre leur fabrication en Chine. Cette vision globale du procédé de fabrication offre à nos clients l'assurance d'un très bon rapport qualité/prix, que vous ne retrouverez chez aucun fournisseur local.

ENGAGEMENT QUALITÉ

Une grande part de notre succès provient du soin que nous apportons à la qualité dans toutes les phases du processus de fabrication. Les bandes transporteuses Endurance sont intégralement fabriquées dans des installations modernes homologuées ISO 14001 et 28001. Nous déployons des efforts considérables pour tester les matériaux bruts qui entrent dans la fabrication de nos bandes pour que le produit final soit d'une qualité supérieure irréprochable. Au terme de sa fabrication, chaque bande Endurance passe un test destructif DIN d'assurance qualité avant de recevoir le sceau de conformité Endurance pour être ensuite envoyé à nos clients.

R&D

Nos activités de R&D nous permettent de découvrir de nouvelles façons de résoudre les problèmes auxquels les utilisateurs des systèmes de bande transporteuse doivent faire face. Parmi les innovations élaborées grâce à nos essais de laboratoire, citons la conception de tissus résistants aux chocs destinés aux bandes textiles et la mise sur le marché du premier composant résistant au feu ISO EN14973C1/C2.

NOTRE ATOUT : LA FLEXIBILITÉ

Nous proposons une grande gamme de bandes, depuis les bandes textiles et à câbles métalliques classiques aux solutions personnalisées à la demande. Les bandes Endurance proposent un grand choix de matériaux de revêtement qu'il est possible d'associer à chacun des types de carcasses disponibles pour créer une solution personnalisée qui répond à vos besoins spécifiques.





ENDURASTEEL

Bandes à câbles métalliques

ADAPTÉES AUX APPLICATIONS DE TRANSPORT DE MATÉRIAUX SOUS FORTE TENSION

Les bandes à câbles métalliques permettent d'espacer les tambours d'entraînement tout en offrant une excellente souplesse au niveau des tambours, même lorsque la tension exercée est élevée. ENDURASTEEL offre une excellente résistance aux chocs. Le nombre et les dimensions des fils d'acier utilisés sont déterminés spécialement pour répondre aux exigences de tension en exploitation et aux besoins de l'application. L'allongement étant limité à 0,2 %, l'affaissement reste minimal entre les rouleaux, le poids supplémentaire de la bande est donc négligeable dans le calcul de la puissance d'entraînement. Notre engagement envers la qualité se reflète dans les matériaux que nous utilisons. L'acier utilisé sur nos bandes ENDURASTEEL est strictement conforme aux normes DIN allemandes, tout en offrant la souplesse et l'élasticité nécessaires dans les situations de forte déflexion.



Secteurs

Granulats, ciment, charbon, roches dures, production d'énergie, production d'acier.



Applications

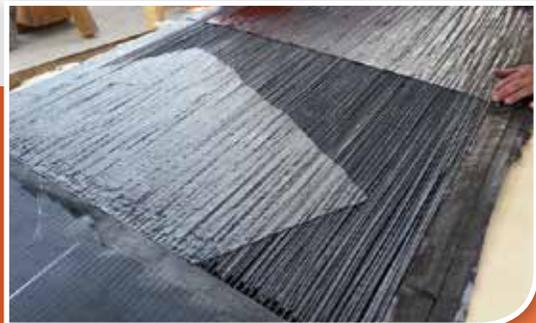
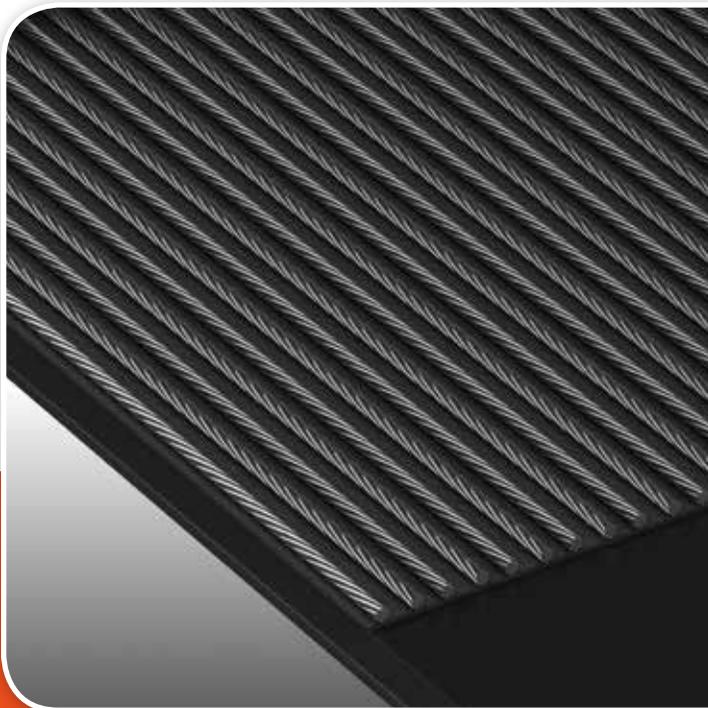
Bandes principales, bandes terrestres, convoyage en puits, chargement de navires, bandes inclinées.

→ Consultez les caractéristiques en page 6



Avantages

- Résistance transversale à la déchirure extrêmement élevée
- Jonctionnements durables et fiables
- Flexibilité excellente
- Étirement faible
- Résistance jusqu'à ST10000
- Largeurs jusqu'à 3000 mm
- Efficacité des jonctionnements testée conformément à ITA





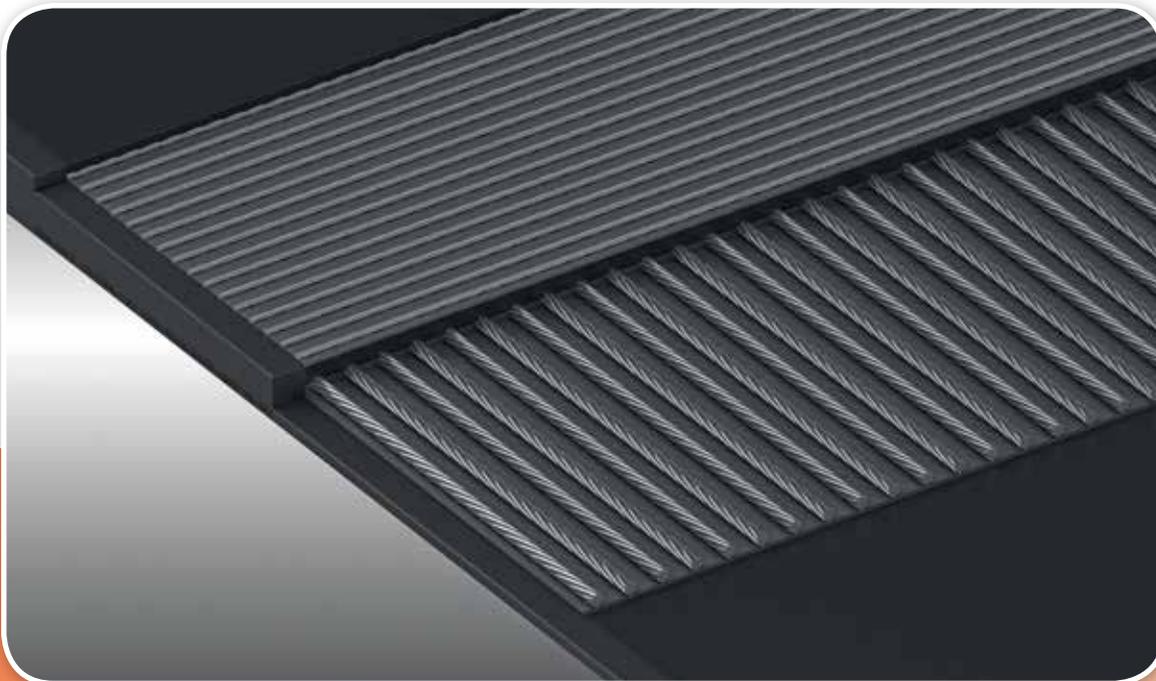
ENDURASTEEL PLUS

Bandes à câbles métalliques

Profitez de tous les avantages des bandes ENDURASTEEL et d'une nappe élastique à fils d'acier intégrée dans le revêtement supérieur. Cette nappe transversale permet d'éliminer un problème inhérent aux bandes à câbles métalliques, la couche de liaison en caoutchouc placée entre les câbles pour renforcer l'ensemble dans le sens latéral. Au moment d'un impact, le caoutchouc d'amortissement entre les câbles est mis en tension et devient très sensible à la perforation et aux coupures. Pour résoudre ce problème, les nappes élastiques à fils d'acier absorbent le stress des tensions et offrent une protection maximale.

✓ Avantages

- Augmente la résistance aux chocs
- Augmente la résistance de charge
- Augmente la résistance aux perforations et aux déchirures
- Arrête la propagation des déchirures
- Ne modifie pas l'adhérence
- Compatible avec les détecteurs de déchirures
- Résistance élevée aux coupures



ENDURASTEEL Caractéristiques de la bande

	ST500	ST630	ST800	ST1000	ST1120	ST1250	ST1400
Résistance à la rupture (N/mm)	500	630	800	1000	1120	1250	1400
Tension d'exploitation maximale (N/mm)	72	90	120	150	160	187	209
Tension d'exploitation maximale (PIW)	408	514	686	857	914	1069	1194
Diamètre de câble (mm)	2.7	2.7	3.1	3.7	3.8	4.1	4.3
Pas du câble (mm)	12	10	10	12	12	12	12
Module de la bande (N/mm)	36,000	46,000	58,000	72,000	80,640	90,000	101,000
Module de la bande (PIW)	205,715	262,858	331,429	411,430	460,801	514,287	577,144
Poids de la carcasse (kg/m ²)	5.5	6.0	7.0	7.5	8.5	9.5	10.0
Poids de la carcasse (lb/pi ²)	1.13	1.23	1.43	1.54	1.74	1.95	2.05
Revêtements minimums (mm)	4+4	5+4	5+4	5+4	5+4	5+4	5+4
Type de jonctionnement (étagement)	Un						
Tolérance de fonctionnement (mm)	650	700	800	850	900	950	950

Diamètre minimal des tambours ENDURASTEEL

Millimètres

Tension 100 %	406	406	457	559	559	660	660
Tension 75 %	356	356	457	508	508	508	508
Tension 50 %	254	254	356	457	457	457	457
Tambours de contrainte, d'inflexion et de queue	254	254	254	406	406	406	406

ENDURASTEEL Aptitude à la mise en auge : largeur minimale acceptable pour former une auge en fonctionnement à vide

Millimètres

20 degrés	610	610	610	610	610	610	610
35 degrés	610	610	610	610	762	762	762
45 degrés	610	610	762	762	914	914	914

Remarques

- Allongement résiduel négligeable
- Les coefficients de sécurité en exploitation se basent généralement sur une valeur supérieure ou égale à 6,7:1
- Généralement, la fabrication des bandes est conforme à la norme DIN 22131.
- Densité approximative des revêtements : 1,14 à 1,20 kg/m² par mm de caoutchouc (consultez notre personnel technique)
- Poids des nappes élastiques à fils d'acier : (2 mm x 8 mm DE PAS) 1,6 kg/m² (0,0273 PIW/pi)

ENDURASTEEL Caractéristiques de la bande (suite)

	ST1500	ST1600	ST1800	ST2000	ST2250	ST2500	ST2800	ST3150
Résistance à la rupture (N/mm)	1500	1600	1800	2000	2250	2500	2800	3150
Tension d'exploitation maximale (N/mm)	214	240	270	300	338	375	420	472
Tension d'exploitation maximale (PIW)	1225	1371	1543	1714	1931	2143	2400	2697
Diamètre de câble (mm)	4.5	4.7	5.2	5.2	5.2	6.8	7.2	7.6
Pas du câble (mm)	12	12	15	12	11	15	15	15
Module de la bande (N/mm)	108,000	115,000	129,600	144,000	162,000	180,000	21600	227,000
Module de la bande (PIW)	617,144	657,145	740,573	822,859	925,717	1,028,574	1152000	1,297,146
Poids de la carcasse (kg/m ²)	11.0	11.5	12.0	13.0	14.0	15.0	17.9	21.0
Poids de la carcasse (lb/pi ²)	2.25	2.35	2.46	2.66	2.87	3.07	3.67	4.30
Revêtements minimums (mm)	5+4	5+4	5+4	5+4	6+5	8+5	8+5	8+8
Type de jonctionnement (étagement)	Un	Un	Deux	Deux	Deux	Deux	Deux	Deux
Tolérance de fonctionnement (mm)	1000	1050	1500	1600	1650	1650	1700	1700

Diamètre minimal des tambours ENDURASTEEL

Millimètres

Tension 100 %	660	762	762	762	762	1067	1200	1219
Tension 75 %	508	610	610	610	610	914	1000	1067
Tension 50 %	457	559	559	559	559	610	750	762
Tambours de contrainte, d'inflexion et de queue	406	508	508	508	508	610	600	762

ENDURASTEEL Aptitude à la mise en auge : largeur minimale acceptable pour former une auge en fonctionnement à vide

Millimètres

20 degrés	610	762	762	762	762	762	762	762
35 degrés	762	762	914	914	914	914	914	914
45 degrés	914	914	914	914	914	914	914	914

Remarques

- Allongement résiduel négligeable
- Les coefficients de sécurité en exploitation se basent généralement sur une valeur supérieure ou égale à 6,7:1
- Généralement, la fabrication des bandes est conforme à la norme DIN 22131.
- Densité approximative des revêtements : 1,14 à 1,20 kg/m² par mm de caoutchouc (consultez notre personnel technique)
- Poids des nappes élastiques à fils d'acier : (2 mm x 8 mm DE PAS) 1,6 kg/m² (0,0273 PIW/pi)

Caractéristiques des bandes à câbles métalliques

ENDURASTEEL Caractéristiques de la bande (suite)

	ST3500	ST4000	ST4500	ST5000	ST5400	ST6300	ST7100
Résistance à la rupture (N/mm)	3500	4000	4500	5000	5400	6300	7100
Tension d'exploitation maximale (N/mm)	525	600	675	750	810	945	1065
Tension d'exploitation maximale (PIW)	3000	3429	3857	4286	4629	5400	7892
Diamètre de câble (mm)	8.2	8.8	9.3	10.6	11.2	12.3	13.1
Pas du câble (mm)	15	15	16	17	17	18	19
Module de la bande (N/mm)	252,000	288,000	324,000	360,000	389,000	453,600	540,000
Module de la bande (PIW)	1,440,004	1,645,718	1,851,433	2,057,148	2,222,863	2,592,006	3,085 722
Poids de la carcasse (kg/m ²)	23.0	25.0	27.0	31.0	33.0	39.0	41.0
Poids de la carcasse (lb/pi ²)	4.71	5,12	5.53	6.35	6.76	7.99	8.40
Revêtements minimums (mm)	8+8	10+8	10+8	10+9	10+9	13+10	13+10
Type de jonctionnement (étagement)	Deux	Trois	Trois	Trois	Trois	Demander	Demander
Tolérance de fonctionnement (mm)	1800	1900	2100	2750	2800	Demander	Demander

Diamètre minimal des tambours ENDURASTEEL

Millimètres

Tension 100 %	1600	1800	2000	2000	2000	2400	2400
Tension 75 %	1400	1400	1800	1800	1800	2000	2000
Tension 50 %	1000	1250	1400	1400	1400	1600	1800
Tambours de contrainte, d'inflexion et de queue	800	914	914	1219	1219	1524	1524

ENDURASTEEL Aptitude à la mise en auge : largeur minimale acceptable pour former une auge en fonctionnement à vide

Millimètres

20 degrés	900	900	1000	1000	1000	1200	1372
35 degrés	1000	1000	1200	1200	1200	1400	1676
45 degrés	1250	1200	1200	1200	1200	1400	1676

Remarques

- Allongement résiduel négligeable
- Les coefficients de sécurité en exploitation se basent généralement sur une valeur supérieure ou égale à 6,7:1
- Généralement, la fabrication des bandes est conforme à la norme din 22131.
- Densité approximative des revêtements : 1,14 à 1,20 kg/m² par mm de caoutchouc (consultez notre personnel technique)
- Poids des nappes élastiques à fils d'acier : (2 mm x 8 mm de pas) 1,6 kg/m² (0,0273 Piw/pi)



DÉTECTION DE DÉCHIRURES

DÉTECTION DE DÉCHIRURES DISPONIBLE POUR BANDES À CÂBLES D'ACIER ET TEXTILES

Le système de dernière génération proposé par Coal Control fournit une protection supérieure contre les déchirures et possède une grande gamme de fonctionnalités conviviales qui rendent le système simple à administrer. Les principales motivations à l'installation d'un système de détection des déchirures de la bande sont : la prévention des ruptures imprévues de la bande, la diminution des coûts des pertes d'exploitation associées aux temps d'arrêt et la nécessité de faire porter une bande de rechange sur site.

Coal Control est basé sur un logiciel d'analyse de pointe qui évalue les conditions de travail en temps réel pour que l'utilisateur détecte et repère un problème potentiel avant qu'il ne survienne.

✓ Avantages

- Antenne-cadre protégée contre les chocs
- Émission de signal plus forte
- Logiciel d'analyse de pointe
- Possibilité d'avertissement par smartphone





ENDURATRANS &



ENDURACORD

Courroie de carcasse en acier

POUR DES APPLICATIONS POUR BANDES TRANSPORTE USES SOUS FORTE TENSION

Cette gamme spécialisée de bandes à câbles métalliques est conçue comme une alternative améliorée pour des applications où l'étirement des bandes en textile est plus important que ce qui est voulu, ou là où un service sous tension plus forte entraîne qu'une bande textile présente un creux qui n'est pas idéal. Dans la perspective des bandes conventionnelles à câbles métalliques nos deux styles de bandes, Enduracord et Enduratrans, suppriment ou réduisent la plupart des lacunes présentées par un très faible étirement et un gros diamètre de fils, avec des espaces importants les séparant. Également comme toutes les bandes de ce type, Enduracord et Enduratrans présentent un important avantage par rapport aux bandes en textile, par leur capacité à maintenir leurs propriétés physiques plus longtemps, et en offrant ainsi une plus solide efficacité de fixation.

📈 Marchés

Mines de roche dure, manutention d'agrégats, cimenteries, aciéries, terminaux pour le transport en vrac, industries grainetières et sucrières.

🔗 Applications

Bandes d'alimentation, transport terrestre, chargement de navires, concasseurs primaires ou secondaires.



LE SAVIEZ-VOUS ?

Enduratrans et Enduracord sont fabriqués en durcissant les bandes par des méthodes conventionnelles de mise sous tension égale aux normes D.I.N. et I.S.O, pour assurer idéalement rectitude et repérage.

✅ Avantages

- Possibilité d'utiliser des poulies de diamètre plus faible
- Fourniture d'une amélioration de la mise en auge
- Acceptation des rayons de courbure plus serrés – convexes verticalement comme horizontalement (M-SERIES)
- Distances de transition réduites
- Utilisation possible avec une poulie bombée (M-SERIES)
- Possibilité de remplacement d'une bande en textile sans modifications majeures (M-SERIES)
- Un pas plus serré entre les câbles signifie une amélioration de résistance au perçage, cisaillement et impact
- Des câbles plus petits permettent des adhérences idéales entre le caoutchouc et l'acier avec une meilleure pénétration
- Possibilité de jonction par épissure à chaud sans surépaisseur en utilisant un vulcaniseur standard pour textile sous 8 Bar (116 PSI)



ENDURATRANS

Utilise une nappe de câbles de trame élastiques transversaux (breakers) de diamètre 2 mm en renforcement sur le dessus des câbles d'acier, avec un espacement de 8 mm, pour offrir un bon support des charges, une mise en auge exceptionnelle, et une meilleure résistance à l'arrachement. Excellente bande pour toutes les situations sauf celles soumises aux impacts les plus agressifs.

Enduratrans & Enduracord

TECHNOLOGIE DES CÂBLES

Trois types de câbles très différents permettent divers degrés d'élasticité, en les rendant idéalement adaptés à des conditions d'utilisation spécifiques.

CÂBLE DE CHAÎNE DE SÉRIE M

Les M-series présentent une configuration spéciale de câbles de chaîne en 4 x 7, permettant par une meilleure élasticité d'être utilisées pour une gamme de besoins spéciaux, dont le remplacement de bandes en textile sans modifications importantes du convoyeur. Elles peuvent accepter des poulies bombées, s'enrouler sur des poulies du plus petit diamètre, et tolérer des distances de transition plus courtes. Des rayons de courbure convexes horizontaux et verticaux peuvent être considérablement réduits en utilisant ces câbles.

CÂBLE DE CHAÎNE DE SÉRIE E

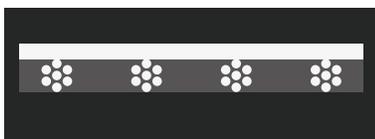
Les E-series présentent une configuration de câbles de chaîne en 7 x 7, fournissant une élasticité minimale utilisée pour convoyeur terrestre, où un faible étirement est nécessaire. Ce câble est utilisé avec les plus petits diamètres et le pas le plus serré afin d'améliorer la résistance au percement tout en assurant une mise en auge supérieure et une excellente performance autour des poulies de petite taille.

NAPPE TRANSVERSALE S-CORD

Les S-cords sont des câbles de trame en configuration 3 x 7, conçus pour une élasticité extrême et une absorption maximale des chocs.

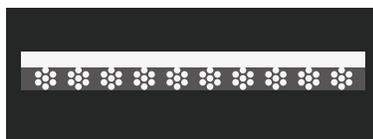
VOYEZ COMMENT UNE BANDE À CÂBLE ACIER TRADITIONNEL ST1400 SE COMPARE À UNE BANDE ENDURATRANS ET ENDURACORD :

Endurasteel Plus ST1400



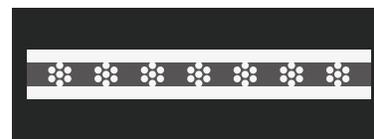
Câble ϕ - 4.10mm
Pas entre câbles - 12mm
Renforcement transversal (breaker) - 2mm

Enduratrans M1-1400 1TA



Câble ϕ - 2.85mm
Pas entre câbles - 4.4mm
Renforcement transversal (breaker) - 2mm

Enduracord E1-1400 2TA

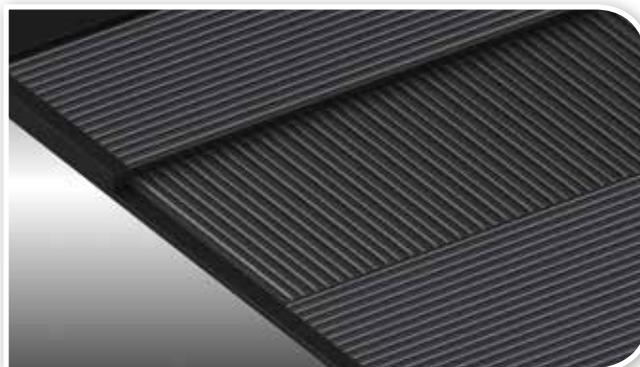


Câble ϕ - 3.10mm
Pas entre câbles - 6.2mm
Renforcement transversal (breaker) - 1.6mm

ENDURACORD

Utilise deux nappes de câbles de trame très élastiques transversaux (breakers) de diamètre 1,6 mm, une sur chaque face, avec un espacement de 8 mm, pour présenter une protection inégalee contre impacts, percements et arrachements, tout en maintenant la même flexibilité excellente pour s'enrouler sur des poulies très réduites.

C'est la bande la plus robuste sur le marché.



Spécification de courroie de carcasse en acier

CÂBLES M-SERIES

La désignation		M1	M1	M1	M1	M1	M1	M2	M2	M3	M4
Traction de ceinture		500	630	800	1000	1250	1400	1600	1800	2000	2250
Plage de tension	N/mm	65-75	80-95	100-120	125-150	160-190	175-210	200-240	225-270	250-300	280-335
Plage de tension	PIW	360-425	450-535	570-680	715-850	900-1065	1000-1195	1145-1360	1285-1535	1430-1705	1600-1900
Structure de câble	---	4 x 7	4 x 7	4 x 7	4 x 7	4 x 7	4 x 7	4 x 7	4 x 7	4 x 7	4 x 7
Diamètre de câble	mm	2.85	2.85	2.85	2.85	2.85	2.85	3.20	3.20	3.50	3.80
Pas entre câbles	mm	12.3	9.8	7.7	6.2	5.0	4.4	5.2	4.6	5.1	5.3
Largeur max.	mm	3000	2930	2311	1829	1500	1300	1574	1400	1545	1604

Enduratrans	One elastic steelcord breaker 2.0mm diameter on 8mm pitch-125 cords per m.								Stretch: 0.4-0.6%		
Calibre de carcasse	mm	4.4	4.4	4.4	4.4	4.4	4.4	4.8	4.8	5.1	5.4
Poids de carcasse	Kg/sq m	8.2	8.7	9.4	10.3	11.2	11.4	11.7	13.2	15.1	16.3
Enduracord	Two elastic steelcord breakers 1.6mm diameter on 8mm pitch-250 cords per m.								Stretch: 0.4-0.6%		
Calibre de carcasse	mm	5.6	5.6	5.6	5.6	5.6	5.6	6.0	6.0	6.3	6.8
Poids de carcasse	Kg/sq m	9.5	10.0	10.7	11.6	12.5	12.8	13.1	14.8	16.5	18.1

Diamètre minimal des tambours Enduratrans & Enduracord série M

Millimètres

Diamètres minimaux	@ 100%	400	400	500	500	630	630	630	800	800	800
Diamètres minimaux	@ 60%	315	315	400	400	500	500	500	630	630	630
Diamètres minimaux	@ <30%	250	250	315	315	400	400	400	500	500	500
Diamètres minimaux	Snubs	200	200	250	250	315	315	315	400	400	400

Notes

- Les plages de tension dépendent des vitesses d'accélération au démarrage
- Les largeurs maximales peuvent être augmentées si nécessaire en utilisant du câble de plus fort diamètre
- Les câbles de renforcement transversal sont aussi disponibles avec un pas de 4 mm ainsi qu'avec une configuration Endurastable autoguidée
- Une jonction sur le terrain peut normalement se faire avec une presse standard pour textile de 8 Bar (115 PSI) sur des câbles de 2,85 et 3,1 mm (vers M1400)
- Les diamètres minimaux des poulies sont basés sur un pourcentage de la plage de tension et un facteur de sécurité de 8
- Poids approximatifs de couverture en caoutchouc (1 mm) - D-Series utilise 1,12 kg/m² - J-Series utilise 1,30 kg/m²

CÂBLES E-SERIES

La désignation		E1	E1	E1	E1	E1	E1	E1	E2	E2
Traction de ceinture		800	1000	1250	1400	1600	1800	2000	2250	2500
Plage de tension	N/mm	100-120	125-150	160-190	175-210	200-240	225-270	250-300	280-335	315-370
Plage de tension	PIW	570-680	715-850	900-1065	1000-1195	1145-1360	1285-1535	1430-1705	1610-1915	1785-2130
Structure de câble	---	7 x 7	7 x 7	7 x 7	7 x 7	7 x 7	7 x 7	7 x 7	7 x 7	7 x 7
Diamètre de câble	mm	3.10	3.10	3.10	3.10	3.10	3.10	3.10	4.10	4.10
Pas entre câbles	mm	12.3	9.8	7.7	6.2	5.0	4.4	4.0	6.6	5.3
Largeur max.	mm	3000	2930	2311	1829	1500	1300	1574	1987	1604

Enduratrans	One elastic steelcord breaker 2.0mm diameter on 8mm pitch-125 cords per m.							Stretch: 0.2-0.3%		
Calibre de carcasse	mm	5.4	5.4	5.4	5.4	5.4	5.4	5.4	6.4	6.4
Poids de carcasse	Kg/sq m	10.6	10.7	11.1	11.6	12.3	13.0	13.8	14.6	17.6
Enduracord	Two elastic steelcord breakers 1.6mm diameter on 8mm pitch-250 cords per m.							Stretch: 0.2-0.3%		
Calibre de carcasse	mm	6.6	6.6	6.6	6.6	6.6	6.6	6.6	8.0	8.0
Poids de carcasse	Kg/sq m	12.4	12.6	13.0	13.5	14.2	14.9	15.7	16.9	19.5

Diamètre minimal des tambours Enduratrans & Enduracord série E

Millimètres

Diamètres minimaux	@ 100%	630	630	800	800	800	800	800	1000	1000
Diamètres minimaux	@ 60%	500	500	630	630	630	630	630	800	800
Diamètres minimaux	@ <30%	400	400	500	500	500	500	500	630	630
Diamètres minimaux	Snubs	315	315	400	400	400	400	400	500	500

Notes

- Les plages de tension dépendent des vitesses d'accélération au démarrage
- Les largeurs maximales peuvent être augmentées si nécessaire en utilisant du câble de plus fort diamètre
- Les câbles de renforcement transversal sont aussi disponibles avec un pas de 4 mm ainsi qu'avec une configuration Endurastable autoguidée
- Une jonction sur le terrain peut normalement se faire avec une presse standard pour textile de 8 Bar (115 PSI) sur des câbles de 2,85 et 3,1 mm (vers M1400)
- Les diamètres minimaux des poulies sont basés sur un pourcentage de la plage de tension et un facteur de sécurité de 8
- Poids approximatifs de couverture en caoutchouc (1 mm) - D-Series utilise 1,12 kg/m² - J-Series utilise 1,30 kg/m²



Bandes textiles

ADAPTÉES AU TRANSPORT DES MATÉRIAUX LES PLUS LOURDS

ENDURAPLY est une bande en polyester-nylon spécialement tissé avec un double fil de trame haute résistante qui offre une résistance inégalée aux chocs, aux perforations et aux déchirures. La bande présente la résistance de chaîne et de trame la plus faible de l'industrie, les déchirures sont ainsi minimales et prévisibles. Les couches de liaison en caoutchouc de grande qualité absorbent efficacement les chocs et présentent une force d'adhérence élevée. Les bords moulés permettent à la bande de rester droite et de ne pas sortir de sa voie. Toutes ces caractéristiques garantissent que les bandes ENDURAPLY sont fiables et irréprochables.

Secteurs

Exploitation minière en roche dure, transport de charbon, déchargement en vrac, cimenteries, aciéries, transport de granulats, sables et graviers, transport de bois, pulpe et papier.

Applications

Concasseurs primaires, concasseurs secondaires, convoyage en puits, empileurs, déchargement de navires, bandes principales, installations de préparation du charbon, écorceuses, tables d'alimentation pour billes, broyeurs.

→ Consultez les caractéristiques en page 18

Avantages

- Résistance à la déchirure et à la cassure extrêmement élevée
- Jonctionnement facile et efficace
- Flexibilité excellente
- Étirement faible
- Carcasse robuste
- Largeur importante (6600 mm) sans jonction longitudinale



LE SAVIEZ-VOUS ?

Il est possible d'ajouter sur la couche supérieure du revêtement une nappe en câble d'acier élastique, afin d'améliorer la résistance à la rupture et à la perforation de 50%, sans affecter le diamètre du système de poulies.





DES SOLUTIONS À VOS PROBLÈMES

Nous proposons un grand nombre de bandes spéciales, conçues pour résoudre des problèmes spécifiques.

ENDURAPLY-LM

Tous les avantages de ENDURAPLY avec une carcasse à module faible (LM).

Les carcasses spéciales à faible module présentent une élasticité supérieure pour les convoyeurs dont le retournement est très serré, ou qui présentent des courbures convexes serrées et des tambours de queue bombés.



PROBLÈMES RÉSOLUS

- Plus de tolérance en environnement extrêmement sale

ENDURAPLY-LMB

Tous les avantages de ENDURAPLY LM avec une nappe textile (B) intégrée au revêtement supérieur. Les bandes ENDURAPLY LMB comportent une robuste nappe transversale en nylon, intégrée au revêtement supérieur, pour augmenter la résistance aux chocs, aux perforations et aux déchirures. Les nappes transversales n'altèrent pas la capacité de la bande à s'enrouler autour de tambours de faible dimension.



PROBLÈMES RÉSOLUS

- Environnements sales et à impacts forts

ENDURAPLY-LM PLUS

Tous les avantages de ENDURAPLY LM avec une nappe élastique à fils d'acier intégrée au revêtement supérieur. Les bandes ENDURAPLY LM PLUS supportent les situations les plus difficiles et résistent aux déchirures et perforations. Les nappes élastiques à fils d'acier présentent une résistance aux impacts de plus de 680 N.m, supportent mieux les charges, sans altérer la capacité de la bande à s'enrouler autour de tambours de faible dimension.



PROBLÈMES RÉSOLUS

- Applications à impacts forts nécessitant une grande flexibilité autour des tambours
- Résistance accrue à la charge, aux perforations et aux déchirures
- Arrête la propagation des déchirures
- Ne modifie par l'adhérence
- Compatible avec les détecteurs de déchirures
- Excellente résistance aux coupures



→ Consultez les caractéristiques en page 22



ENDURALON

Bandes textiles

POUR LES APPLICATIONS SECONDAIRES

Cette bande à tissage plat en polyester-nylon est conçue avec une carcasse de dimension classique et permet de transporter des granulats, des produits miniers et industriels, d'une taille allant jusqu'à 20 cm. Elle possède une excellente résistance à la charge et de bonnes caractéristiques d'étirement. La trame a été améliorée pour augmenter la résistance aux déchirures et présenter une résistance de jonctionnement appropriée avec des agrafes. Ces bandes sont très fiables et économiques, mais ne conviennent pas aux applications les plus rudes.

Secteurs

Granulats, terminaux de déchargement en vrac, ciment, charbon, exploitation minière, pulpe et papier, recyclage, sables et graviers, aciéries, production de bois.

Avantages

- Résistance élevée à la déchirure
- Jonctionnement facile
- Flexibilité excellente
- Étirement faible
- Carcasse robuste
- Largeur importante (6600 mm) – sans jonction longitudinale

Applications

Concasseurs primaires, concasseurs secondaires, convoyage en puits, empileurs, déchargement de navires, bandes principales, installations de préparation du charbon, écorceuses, tables d'alimentation pour billes, broyeurs.

→ Consultez les caractéristiques en page 26



LE SAVIEZ-VOUS ?

Il est possible d'ajouter sur la couche supérieure du revêtement une nappe en câble d'acier élastique, afin d'améliorer la résistance à la rupture et à la perforation de 50%, sans affecter le diamètre du système de poulies.



POUR LES APPLICATIONS MOINS EXIGEANTES

Ce produit économique est le mieux adapté aux applications à charges légères et faibles impacts. Cette bande transporteuse à tissage plat en polyester-nylon présente une carcasse légère, mais possède d'excellentes et prévisibles caractéristiques à la déchirure.

 **Secteurs**

Granulats, ciment, charbon, production d'énergie, production d'acier.

 **Applications**

Pour les applications légères usuelles.

 **Avantages**

- Bonne résistance de charge
- Jonctionnement facile
- Flexibilité excellente
- Étirement faible

→ Consultez les caractéristiques en page 30



ENDURAPLY Caractéristiques de la bande (unités impériales)

	EP675/3	EP900/4	EP1050/3	EP1350/3	EP1400/4	EP1500/3	EP1800/4
Résistance de la bande (PIW)	375	500	600	750	800	900	1000
Nombre de plis	3	4	3	3	4	3	4
Type de tissu	EP						
Tissage	CFW						
Calibre de la carcasse (po)	0.189	0,252	0.252	0.26	0.336	0.307	0.347
Poids de la carcasse (lb/pi ²)	1.044	1.433	1.495	1.597	1.986	1.89	2.15
Poids du revêtement pour 1/32 po (lb/pi ²)	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187
% Allongement rémanent*	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
Module élastique moyen (PIW)	Demander						
Force d'impact (pi-lb)	800	1000	1100	1100	1400	1215	1450
Longueur d'étagement (po)	10	10	16	18	16	20	18
Attache (plaquette)	190	190	NR	NR	NR	NR	NR
Attache (charnière)	MS - 45	MS -55	MS - 55	MS - 65	MS - 55	NR	NR
Attache (Super-Screw)	63/65	100/105	100/105	125	180	180	180

Le tissu CFW est sergé croisé (chaîne polyester et trame nylon)

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique. (Allongement élastique de CFW 0,5 % à 0,7 %)

Dans la mesure du possible, la somme de l'épaisseur de la carcasse et du revêtement inférieur doit être supérieure ou égale à l'épaisseur du revêtement supérieur.

Diamètre minimal des tambours ENDURAPLY

Pouces

Tension 100 %	18	24	24	30	30	30	36
Tension 80 %	16	20	20	24	24	24	30
Tension 60 %	14	18	18	20	20	20	24
Tension 40 %	14	16	16	18	18	18	20
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	12	16	16	18	18	18	20

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Pouces

20 degrés	20	30	24	30	30	30	36
35 degrés	24	30	30	36	36	36	42
45 degrés	30	36	36	42	42	42	48

Les angles d'aptitude à la mise en auge ci-dessus sont déterminés avec un revêtement supérieur d'une dimension supérieure ou égale au revêtement inférieur.

Résistance de charge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Pouces

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	20 degrés	72	84	84	84	96	96	96
	35 degrés	60	72	72	72	84	84	84
	45 degrés	60	72	72	72	84	84	84
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	20 degrés	60	72	72	72	84	84	84
	35 degrés	60	60	60	60	72	72	72
	45 degrés	48	54	54	54	72	60	72
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	20 degrés	54	72	72	72	84	72	84
	35 degrés	54	60	60	60	72	60	72
	45 degrés	48	54	54	54	60	60	60
>=1920 kg/m ³ (>=120 lb/pi ³)	20 degrés	48	60	60	60	72	66	72
	35 degrés	42	54	54	54	60	54	60
	45 degrés	36	48	48	48	54	54	54

Caractéristiques des bandes textiles

ENDURAPLY Caractéristiques de la bande (unités impériales) (suite)

	EP1750/5	EP2100/6	EP2250/5	EP2520/4	EP2500/5	EP3150/5
Résistance de la bande (PIW)	1000	1200	1250	1440	1500	1800
Nombre de plis	5	6	5	4	5	5
Type de tissu	EP	EP	EP	EP	EP	EP
Tissage	CFW	CFW	CFW	Plat	CFW	Plat
Calibre de la carcasse (po)	0.42	0.504	0.433	0.41	0.492	0.512
Poids de la carcasse (lb/pi ²)	2.478	2.989	2.621	2.050	2.867	2.560
Poids du revêtement pour 1/32 po (lb/pi ²)	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187
% Allongement rémanent*	0.8	Demander	0.8	0.8	0.8	0.8
Module élastique moyen (PIW)	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander
Force d'impact (pi-lb)	1600	1800	1600	1600	1700	1800
Longueur d'étagement (po)	16	16	18	26	20	26
Attache (plaquette)	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Attache (charnière)	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Attache (Super-Screw)	180	200	200	200	200	200

Le tissu CFW est sergé croisé (chaîne polyester et trame nylon)

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique. (Allongement élastique de CFW 0,5 % à 0,7 %)

Dans la mesure du possible, la somme de l'épaisseur de la carcasse et du revêtement inférieur doit être supérieure ou égale à l'épaisseur du revêtement supérieur.

Diamètre minimal des tambours ENDURAPLY

Pouces

Tension 100 %	36	48	42	42	54	60
Tension 80 %	30	42	36	36	48	54
Tension 60 %	24	36	30	30	42	48
Tension 40 %	20	30	24	24	36	42
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	20	30	24	24	30	30

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Pouces

20 degrés	36	42	42	48	48	54
35 degrés	42	48	48	54	54	60
45 degrés	48	54	54	60	60	66

Les angles d'aptitude à la mise en auge ci-dessus sont déterminés avec un revêtement supérieur d'une dimension supérieure ou égale au revêtement inférieur.

Résistance de charge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Pouces

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	20 degrés	108	114	114	108	120	120
	35 degrés	96	108	108	96	108	120
	45 degrés	96	108	108	96	108	108
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	20 degrés	96	108	108	102	108	120
	35 degrés	84	96	96	96	102	120
	45 degrés	84	96	96	84	96	108
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	20 degrés	96	108	108	96	108	120
	35 degrés	84	96	96	84	96	120
	45 degrés	72	84	84	72	84	108
>=1920 kg/m ³ (>=120 lb/pi ³)	20 degrés	84	96	96	84	102	120
	35 degrés	72	84	84	72	90	120
	45 degrés	72	84	78	60	78	108

ENDURAPLY Caractéristiques de la bande (unités métriques)

	EP675/3	EP900/4	EP1050/3	EP1350/3	EP1400/4	EP1500/3	EP1800/4
Résistance de la bande (N/mm)	66	88	105	131	140	157	175
Nombre de plis	3	4	3	3	4	3	4
Type de tissu	EP	EP	EP	EP	EP	EP	EP
Tissage	CFW	CFW	CFW	CFW	CFW	CFW	CFW
Calibre de la carcasse (mm)	4.8	6.4	6.4	6.6	8.5	7.8	8.8
Poids de la carcasse (kg/m ²)	5.1	7.0	7.3	7.8	9.7	9.2	10.5
Poids du revêtement pour 1 mm (kg/m ²)	1.15	1.15	1.15	1.15	1.15	1.15	1.15
% Allongement rémanent*	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
Module élastique moyen (kN/m)	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander
Force d'impact (joules)	1080	1360	1490	1495	1900	1650	1970
Longueur d'étagement (mm)	250	250	400	450	400	500	450
Attache (plaquette)	190	190	NR	MS - 65	NR	NR	NR
Attache (charnière)	MS - 45	MS -55	MS - 55	NR	MS - 55	NR	NR
Attache (Super-Screw)	63/65	100/105	100/105	125	180	180	180

Le tissu CFW est sergé croisé (chaîne polyester et trame nylon)

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique. (Allongement élastique de CFW 0,5 % à 0,7 %)

Dans la mesure du possible, la somme de l'épaisseur de la carcasse et du revêtement inférieur doit être supérieure ou égale à l'épaisseur du revêtement supérieur.

Diamètre minimal des tambours ENDURAPLY

Millimètres

Tension 100 %	450	600	600	750	750	750	900
Tension 80 %	400	500	500	600	600	600	750
Tension 60 %	350	450	450	500	500	500	600
Tension 40 %	350	400	400	450	450	450	500
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	300	400	400	450	450	450	500

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Millimètres

20 degrés	500	750	600	750	750	750	900
35 degrés	600	750	750	900	900	900	1050
45 degrés	750	900	900	1050	1050	1050	1200

Les angles d'aptitude à la mise en auge ci-dessus sont déterminés avec un revêtement supérieur d'une dimension supérieure ou égale au revêtement inférieur.

Résistance de charge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Millimètres

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	20 degrés	1829	2135	2135	2135	2440	2440	2440
	35 degrés	1525	1829	1829	1829	2135	2135	2135
	45 degrés	1525	1829	1829	1829	2135	2135	2135
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	20 degrés	1525	1829	1829	1829	2135	2135	2135
	35 degrés	1525	1525	1525	1525	1829	1829	1829
	45 degrés	1220	1370	1370	1370	1829	1525	1829
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	20 degrés	1370	1829	1829	1829	2135	1829	2135
	35 degrés	1370	1525	1525	1525	1829	1525	1829
	45 degrés	1220	1370	1370	1370	1525	1525	1525
>=1920 kg/m ³ (>=120 lb/pi ³)	20 degrés	1220	1525	1525	1525	1829	1600	1829
	35 degrés	1067	1370	1370	1370	1525	1400	1525
	45 degrés	915	1220	1220	1220	1370	1370	1370

Caractéristiques des bandes textiles

ENDURAPLY Caractéristiques de la bande (unités métriques) (suite)

	EP1750/5	EP2100/6	EP2250/5	EP2520/4	EP2500/5	EP3150/5
Résistance de la bande (N/mm)	175	210	219	252	263	315
Nombre de plis	5	6	5	4	5	5
Type de tissu	EP	EP	EP	EP	EP	EP
Tissage	CFW	CFW	CFW	Plat	CFW	Plat
Calibre de la carcasse (mm)	10.7	12.8	11.0	10.4	12.5	13.0
Poids de la carcasse (kg/m ²)	12.1	14.6	12.8	12.1	14.0	15.2
Poids du revêtement pour 1 mm (kg/m ²)	1.15	1.15	1.15	1.15	1.15	1.15
% Allongement rémanent*	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
Module élastique moyen (kN/m)	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander
Force d'impact (joules)	2170	2440	2170	2170	2300	2440
Longueur d'étagement (mm)	400	400	450	650	500	650
Attache (plaquette)	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Attache (charnière)	NR	NR	NR	NR	NR	NR
Attache (Super-Screw)	180	200	200	200	200	200

Le tissu CFW est sergé croisé (chaîne polyester et trame nylon)

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique. (Allongement élastique de CFW 0,5 % à 0,7 %)

Dans la mesure du possible, la somme de l'épaisseur de la carcasse et du revêtement inférieur doit être supérieure ou égale à l'épaisseur du revêtement supérieur.

Diamètre minimal des tambours ENDURAPLY

Millimètres

Tension 100 %	900	1200	1050	1050	1370	1525
Tension 80 %	750	1050	900	900	1200	1370
Tension 60 %	600	900	750	750	1050	1220
Tension 40 %	500	750	600	600	900	1050
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	500	750	600	600	750	750

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Millimètres

20 degrés	900	1050	1050	1200	1200	1370
35 degrés	1050	1200	1200	1370	1370	1500
45 degrés	1200	1370	1370	1500	1500	1675

Les angles d'aptitude à la mise en auge ci-dessus sont déterminés avec un revêtement supérieur d'une dimension supérieure ou égale au revêtement inférieur.

Résistance de charge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Millimètres

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	20 degrés	2740	2895	2895	2740	3040	3040
	35 degrés	2440	2740	2740	2440	2740	3040
	45 degrés	2440	2740	2740	2440	2740	3040
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	20 degrés	2440	2740	2740	2590	2740	3040
	35 degrés	2135	2440	2440	2440	2590	3040
	45 degrés	2135	2440	2440	2135	2440	2740
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	20 degrés	2440	2740	2740	2440	2740	2895
	35 degrés	2135	2440	2440	2135	2440	2740
	45 degrés	1829	2135	2135	1829	2135	2440
>=1920 kg/m ³ (>=120 lb/pi ³)	20 degrés	2135	2440	2440	2135	2590	2740
	35 degrés	1829	2135	2135	1829	2286	2440
	45 degrés	1829	2135	1980	1525	1980	2135

ENDURAPLY-LM Caractéristiques de la bande (unités impériales)

	NN500/2	NN750/3	NN1200/3	NN1600/4	NN2000/4	NN2000/5
Résistance de la bande (PIW)	250	375	600	800	1000	1000
Nombre de plis	2	3	3	4	4	5
Type de tissu	NN	NN	NN	NN	NN	NN
Nappe intégrée au revêtement supérieur	-	-	-	-	-	-
Tissage	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat
Calibre de la carcasse (po)	0.134	0.201	0.236	0.315	0.347	0.394
Poids de la carcasse (lb/pi ²)	0.795	1.106	1.453	1.801	2.026	2.252
Poids du revêtement pour 1/32 po (lb/pi ²)	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187
% Allongement rémanent*	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2
Module élastique moyen (PIW)	13400	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander
Force d'impact (pi-lb)	450	700	1100	1400	1600	1800
Longueur d'étagement (po)	10	8	16	16	20	16
Attache (plaquette)	140	190	NR	NR	NR	NR
Attache (charnière)	MS-35	MS - 45	MS - 65	MS - 65	NR	NR
Attache (Super-Screw)	35/63	63/65	100/105	180/185	180/185	180/185

Tissu nylon robuste (chaîne et trame).

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique. (Allongement élastique de NN 1.5 % à 2 %)

Les nappes élastiques augmentent la résistance à l'impact jusqu'à 680 N.m. D'autres caractéristiques sont disponibles sur demande pour Enduraply-LM, Enduraply-LMB ou Enduraply-LM Plus. Dans la mesure du possible, la somme de l'épaisseur de la carcasse et du revêtement inférieur doit être supérieure ou égale à l'épaisseur du revêtement supérieur. Nappe transversale à fils d'acier (diamètre 2 mm, pas 8 mm), ajoute 1,6 kg/m² (0,0273 PIW/pi) au poids de la bande.

Diamètre minimal des tambours ENDURAPLY LM

Pouces

Tension 100 %	12	16	24	30	36	42
Tension 80 %	10	14	20	24	30	36
Tension 60 %	10	12	18	20	24	30
Tension 40 %	8	10	16	18	20	24
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	8	10	16	18	20	24

Il est recommandé d'augmenter les diamètres de 20 % pour des tambours segmentés et en présence d'une forte chaleur

Les tissus NN étant sont 20 % plus souples que les tissus EP ou CFW, il est possible d'utiliser des bandes à 6 plis pour des besoins particulières

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Pouces

Angle 20 degrés	16	18	30	36	36	42
Angle 35 degrés	18	24	30	36	36	42
Angle 45 degrés	24	30	36	42	42	48

Les angles d'aptitude à la mise en auge ci-dessus sont déterminés avec un revêtement supérieur d'une dimension supérieure ou égale au revêtement inférieur.

Résistance de charge ENDURAPLY LM : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Pouces

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	Angle d'auge 20 degrés	48	60	84	96	96	108
	Angle d'auge 35 degrés	42	54	72	84	84	96
	Angle d'auge 45 degrés	36	48	72	84	84	96
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	Angle d'auge 20 degrés	48	60	72	84	84	96
	Angle d'auge 35 degrés	36	48	60	72	72	84
	Angle d'auge 45 degrés	36	42	54	72	72	84
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	Angle d'auge 20 degrés	42	54	72	84	84	96
	Angle d'auge 35 degrés	36	48	60	72	72	84
	Angle d'auge 45 degrés	36	42	54	60	60	72
≥1920 kg/m ³ (≥120 lb/pi ³)	Angle d'auge 20 degrés	36	48	60	72	72	84
	Angle d'auge 35 degrés	30	42	54	60	60	72
	Angle d'auge 45 degrés	NR	36	48	54	54	72

Caractéristiques des bandes textiles

ENDURAPPLY-LM Caractéristiques de la bande (unités impériales) (suite)

	NN900/3 LMB	NN1050/3 LMB	NN1200/3 PLUS	NN1600/4 PLUS	NN2000/4 PLUS	NN2000/5 PLUS
Résistance de la bande (PIW)	450	525	600	800	1000	1000
Nombre de plis	3+1	3+1	3+1	4+1	4+1	5+1
Type de tissu	NN	NN	NN	NN	NN	NN
Nappe intégrée au revêtement supérieur	Nylon	Nylon	Acier	Acier	Acier	Acier
Tissage	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat
Calibre de la carcasse (po)	0.201	0.217	0.236	0.315	0.347	0.394
Poids de la carcasse (lb/pi²)	1.105	1.228	1.781	2.219	2.354	2.579
Poids du revêtement pour 1/32 po (lb/pi²)	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187
% Allongement rémanent*	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2
Module élastique moyen (PIW)	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander
Force d'impact (pi-lb)	1100	1250	1600	1900	2100	2300
Longueur d'étagement (po)	12	16	16	16	20	16
Attache (plaquette)	190	190	NR	NR	NR	NR
Attache (charnière)	MS -55	MS -55	MS - 65	MS - 65	NR	NR
Attache (Super-Screw)	63/65	80/85	100/105	180/185	180/185	180/185

Tissu nylon robuste (chaîne et trame).

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique. (Allongement élastique de NN 1,5 % à 2 %)

Les nappes élastiques augmentent la résistance à l'impact jusqu'à 680 N.m. D'autres caractéristiques sont disponibles sur demande pour Enduraply-LM, Enduraply-LMB ou Enduraply-LM Plus. Dans la mesure du possible, la somme de l'épaisseur de la carcasse et du revêtement inférieur doit être supérieure ou égale à l'épaisseur du revêtement supérieur. Nappe transversale à fils d'acier (diamètre 2 mm, pas 8 mm), ajoute 1,6 kg/m² (0,0273 PIW/pi) au poids de la bande.

Diamètre minimal des tambours ENDURAPLY LM

Pouces

Tension 100 %	18	24	24	30	36	42
Tension 80 %	16	18	20	24	30	36
Tension 60 %	14	16	18	20	24	30
Tension 40 %	12	14	16	18	20	24
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	12	14	16	18	20	24

Il est recommandé d'augmenter les diamètres de 20 % pour des tambours segmentés et en présence d'une forte chaleur.

Les tissus NN étant sont 20 % plus souples que les tissus EP ou CFW, il est possible d'utiliser des bandes à 6 plis pour des besoins particuliers.

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Pouces

Angle 20 degrés	30	24	36	42	42	48
Angle 35 degrés	30	30	36	42	48	48
Angle 45 degrés	36	36	42	48	48	54

Les angles d'aptitude à la mise en auge ci-dessus sont déterminés avec un revêtement supérieur d'une dimension supérieure ou égale au revêtement inférieur.

Résistance de charge ENDURAPLY LM : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Pouces

0-640 kg/m³ (0-40 lb/pi³)	Angle d'auge 20 degrés	78	84	90	102	102	114
	Angle d'auge 35 degrés	66	72	78	90	90	102
	Angle d'auge 45 degrés	66	72	78	90	90	102
641-1280 kg/m³ (41-80 lb/pi³)	Angle d'auge 20 degrés	66	72	78	90	90	102
	Angle d'auge 35 degrés	66	60	66	78	78	90
	Angle d'auge 45 degrés	54	54	60	78	78	90
1281-1920 kg/m³ (81-120 lb/pi³)	Angle d'auge 20 degrés	60	72	78	90	90	102
	Angle d'auge 35 degrés	60	60	66	78	78	90
	Angle d'auge 45 degrés	54	54	60	66	66	78
>=1920 kg/m³ (>=120 lb/pi³)	Angle d'auge 20 degrés	54	60	66	78	78	90
	Angle d'auge 35 degrés	48	54	60	66	66	78
	Angle d'auge 45 degrés	42	48	54	60	60	78

Caractéristiques des bandes textiles

ENDURAPLY-LM Caractéristiques de la bande (unités métriques)

	NN500/2	NN750/3	NN1200/3	NN1600/4	NN2000/4	NN2000/5
Résistance de la bande (N/mm)	44	66	105	140	175	175
Nombre de plis	2	3	3	4	4	5
Type de tissu	NN	NN	NN	NN	NN	NN
Nappe	-	-	-	-	-	-
Tissage	Flat	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat
Calibre de la carcasse (mm)	3.4	4.5	6.0	8.0	8.8	10.0
Poids de la carcasse (kg/m ²)	3.6	4.9	7.1	8.8	9.9	11.0
Poids du revêtement pour 1/32 po (kg/m ²)	1.15	1.15	1.15	1.15	1.15	1.15
% Allongement rémanent*	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2
Module élastique moyen (kN/m)	2345	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander
Force d'impact (joules)	550	950	1500	1900	2170	2440
Longueur d'étagement (mm)	250	200	400	400	500	400
Attache (plaquette)	140	190	NR	NR	NR	NR
Attache (charnière)	MS-35	MS-45	MS-65	MS-65	NR	NR
Attache (Super-Screw)	35/63	63/65	100/105	180/185	180/185	180/185

Tissu nylon robuste (chaîne et trame).

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique. (Allongement élastique de NN 1,5 % à 2 %)

Les nappes élastiques augmentent la résistance à l'impact jusqu'à 680 N.m. D'autres caractéristiques sont disponibles sur demande pour Enduraply-LM, Enduraply-LMB ou Enduraply-LM Plus. Dans la mesure du possible, la somme de l'épaisseur de la carcasse et du revêtement inférieur doit être supérieure ou égale à l'épaisseur du revêtement supérieur. Nappe transversale à fils d'acier (diamètre 2 mm, pas 8 mm), ajoute 1,6 kg/m² (0,0273 PIW/pi) au poids de la bande.

Diamètre minimal des tambours ENDURAPLY LM

Millimètres

Tension 100 %	300	400	600	750	900	1050
Tension 80 %	250	350	500	600	750	900
Tension 60 %	250	300	450	500	600	750
Tension 40 %	200	250	400	450	500	600
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	200	250	400	450	500	600

Il est recommandé d'augmenter les diamètres de 20 % pour des tambours segmentés et en présence d'une forte chaleur

Les tissus NN étant sont 20 % plus souples que les tissus EP ou CFW, il est possible d'utiliser des bandes à 6 plis pour des besoins particuliers

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Millimètres

Angle 20 degrés	400	450	750	900	900	1050
Angle 35 degrés	450	600	750	900	900	1050
Angle 45 degrés	600	750	900	1050	1050	1200

Les angles d'aptitude à la mise en auge ci-dessus sont déterminés avec un revêtement supérieur d'une dimension supérieure ou égale au revêtement inférieur.

Résistance de charge ENDURAPLY LM : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Millimètres

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	Angle d'auge 20 degrés	1220	1220	2135	2440	2440	2740
	Angle d'auge 35 degrés	1067	1067	1829	2135	2135	2440
	Angle d'auge 45 degrés	915	915	1829	2135	2135	2440
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	Angle d'auge 20 degrés	1220	1220	1829	2135	2135	2440
	Angle d'auge 35 degrés	915	915	1525	1829	1829	2135
	Angle d'auge 45 degrés	915	915	1370	1829	1829	2135
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	Angle d'auge 20 degrés	1067	1067	1829	2135	2135	2440
	Angle d'auge 35 degrés	915	915	1525	1829	1829	2135
	Angle d'auge 45 degrés	750	750	1370	1525	1525	1829
>=1920 kg/m ³ (>=120 lb/pi ³)	Angle d'auge 20 degrés	915	915	1525	1829	1829	2135
	Angle d'auge 35 degrés	750	750	1370	1525	1525	1829
	Angle d'auge 45 degrés	NR	NR	1220	1370	1370	1829

Caractéristiques des bandes textiles

ENDURAPPLY-LM Caractéristiques de la bande (unités métriques) (suite)

	NN900/3 LMB	NN1050/3 LMB	NN1200/3 PLUS	NN1600/4 PLUS	NN2000/4 PLUS	NN2000/5 PLUS
Résistance de la bande (N/mm)	79	92	105	140	175	175
Nombre de plis	3+1	3+1	3+1	4+1	4+1	5+1
Type de tissu	NN	NN	NN	NN	NN	NN
Nappe	Nylon	Nylon	Acier	Acier	Acier	Acier
Tissage	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat
Calibre de la carcasse (mm)	5.1	5.5	6.0	8.0	8.8	10.0
Poids de la carcasse (kg/m ²)	5.4	6.0	8.7	10.4	11.5	12.6
Poids du revêtement pour 1/32 po (kg/m ²)	1.15	1.15	1.15	1.15	1.15	1.15
% Allongement rémanent*	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2	2.2
Module élastique moyen (kN/m)	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander
Force d'impact (joules)	1500	1700	2175	2580	2850	3100
Longueur d'étagement (mm)	300	400	400	400	500	400
Attache (plaquette)	190	190	NR	NR	NR	NR
Attache (charnière)	MS - 55	MS -55	MS - 65	MS - 65	NR	NR
Attache (Super-Screw)	63/65	80/85	100/105	180/185	180/185	180/185

Tissu nylon robuste (chaîne et trame).

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique. (Allongement élastique de NN 1,5 % à 2 %)

Les nappes élastiques augmentent la résistance à l'impact jusqu'à 680 N.m. D'autres caractéristiques sont disponibles sur demande pour Enduraply-LM, Enduraply-LMB ou Enduraply-LM Plus. Dans la mesure du possible, la somme de l'épaisseur de la carcasse et du revêtement inférieur doit être supérieure ou égale à l'épaisseur du revêtement supérieur. Nappe transversale à fils d'acier (diamètre 2 mm, pas 8 mm), ajoute 1,6 kg/m² (0,0273 PIW/pi) au poids de la bande.

Diamètre minimal des tambours ENDURAPLY LM

Millimètres

Tension 100 %	450	600	600	750	900	1050
Tension 80 %	400	450	500	600	750	900
Tension 60 %	350	400	450	500	600	750
Tension 40 %	300	350	400	450	500	600
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	300	350	400	450	500	600

Il est recommandé d'augmenter les diamètres de 20 % pour des tambours segmentés et en présence d'une forte chaleur

Les tissus NN étant sont 20 % plus souples que les tissus EP ou CFW, il est possible d'utiliser des bandes à 6 plis pour des besoins particuliers

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Millimètres

Angle 20 degrés	750	600	900	1050	1050	1200
Angle 35 degrés	750	750	900	1050	1200	1200
Angle 45 degrés	900	900	1050	1200	1200	1370

Les angles d'aptitude à la mise en auge ci-dessus sont déterminés avec un revêtement supérieur d'une dimension supérieure ou égale au revêtement inférieur.

Résistance de charge ENDURAPLY LM : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Millimètres

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	Angle d'auge 20 degrés	1980	2135	2285	2590	2590	2895
	Angle d'auge 35 degrés	1675	1829	1980	2285	2285	2590
	Angle d'auge 45 degrés	1675	1829	1980	2285	2285	2590
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	Angle d'auge 20 degrés	1675	1829	1980	2285	2285	2590
	Angle d'auge 35 degrés	1675	1525	1675	1980	1980	2285
	Angle d'auge 45 degrés	1370	1370	1525	1980	1980	2285
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	Angle d'auge 20 degrés	1525	1829	1980	2285	2285	2590
	Angle d'auge 35 degrés	1525	1525	1675	1980	1980	2285
	Angle d'auge 45 degrés	1370	1370	1525	1675	1675	1980
>=1920 kg/m ³ (>=120 lb/pi ³)	Angle d'auge 20 degrés	1370	1525	1675	1980	1980	2285
	Angle d'auge 35 degrés	1220	1370	1525	1675	1675	1980
	Angle d'auge 45 degrés	1067	1220	1370	1525	1525	1980

ENDURALON Caractéristiques de la bande (unités impériales)

	EP400/2	EP500/3	EP630/3	EP800/3	EP800/4	EP1050/3
Résistance de la bande (PIW)	250	330	375	500	500	600
Nombre de plis	2	3	3	3	4	3
Type de tissu	EP	EP	EP	EP	EP	EP
Tissage	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat
Calibre de la carcasse (po)	0.118	0.161	0.177	0.189	0.236	0.213
Poids de la carcasse (lb/pi ²)	0.7	0.96	1.04	1.11	1.39	1.25
Poids du revêtement pour 1/32 po (lb/pi ²)	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187
% Allongement rémanent	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
Module élastique moyen (PIW)	38800	54700	56600	Demander	Demander	Demander
Force d'impact (pi-lb)	450	600	675	825	885	1000
Longueur d'étagement (po)	10	8	10	12	10	15
Attache (plaquette)	140	190	190	190	NR	NR
Attache (charnière)	MS - 35	MS - 45	MS - 45	MS - 55	MS - 55	MS - 55
Attache (Super-Screw)	35	63/65	63/65	80/85	80/85	100/105

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique. (Allongement élastique de EP 1 %)

Dans la mesure du possible, la somme de l'épaisseur de la carcasse et du revêtement inférieur doit être supérieure ou égale à l'épaisseur du revêtement supérieur.
Utiliser un coefficient de sécurité minimal de 9,1 à 9,6 pour obtenir la tension nominale.

Diamètre minimal des tambours ENDURALON

Pouces

Tension 100 %	12	16	18	20	24	20
Tension 80 %	10	14	16	18	20	18
Tension 60 %	10	12	14	16	16	16
Tension 40 %	8	10	12	14	14	16
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	8	10	12	14	14	14

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Pouces

20 degrés	16	18	20	24	24	24
35 degrés	18	24	24	30	30	30
45 degrés	24	30	30	36	36	36

Résistance de charge ENDURALON : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Pouces

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	20 degrés	48	60	60	72	84	84
	35 degrés	42	54	54	60	72	72
	45 degrés	36	48	48	54	72	66
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	20 degrés	48	54	60	72	72	72
	35 degrés	36	48	48	54	60	60
	45 degrés	36	42	42	48	54	60
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	20 degrés	42	48	54	60	60	72
	35 degrés	36	42	48	54	54	60
	45 degrés	30	36	42	48	48	54
>=1920 kg/m ³ (>=120 lb/pi ³)	20 degrés	36	42	48	54	54	60
	35 degrés	30	36	42	48	48	54
	45 degrés	NR	30	36	42	42	48

Caractéristiques des bandes textiles



ENDURALON Caractéristiques de la bande (unités impériales) (suite)

	EP1000/4	EP1250/3	EP1400/4	EP1600/4	EP2000/5
Résistance de la bande (PIW)	600	800	800	1000	1250
Nombre de plis	4	3	4	4	5
Type de tissu	EP	EP	EP	EP	EP
Tissage	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat
Calibre de la carcasse (po)	0.252	0.236	0.284	0.315	0.394
Poids de la carcasse (lb/pi ²)	1.47	1.39	1.66	1.86	2.33
Poids du revêtement pour 1/32 po (lb/pi ²)	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187
% Allongement rémanent	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
Module élastique moyen (PIW)	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander
Force d'impact (pi-lb)	1070	1100	1200	1350	1450
Longueur d'étagement (po)	12	18	15	18	18
Attache (plaquette)	NR	NR	NR	NR	NR
Attache (charnière)	MS - 55	MS - 65	MS - 65	NR	NR
Attache (Super-Screw)	100/105	125	125	180	200

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique. (Allongement élastique de EP 1 %)

Dans la mesure du possible, la somme de l'épaisseur de la carcasse et du revêtement inférieur doit être supérieure ou égale à l'épaisseur du revêtement supérieur.
Utiliser un coefficient de sécurité minimal de 9,1 à 9,6 pour obtenir la tension nominale.

Diamètre minimal des tambours ENDURALON

Pouces

Tension 100 %	24	24	30	36	42
Tension 80 %	20	20	24	30	36
Tension 60 %	18	18	20	24	30
Tension 40 %	16	16	18	20	24
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	16	16	18	20	24

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Pouces

20 degrés	30	24	30	30	36
35 degrés	36	30	36	36	42
45 degrés	42	36	42	42	48

Résistance de charge ENDURALON : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Pouces

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	20 degrés	84	84	96	96	116
	35 degrés	84	72	84	84	108
	45 degrés	72	72	84	84	108
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	20 degrés	84	72	84	84	108
	35 degrés	72	60	72	72	96
	45 degrés	66	54	72	72	96
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	20 degrés	72	72	84	84	108
	35 degrés	66	60	72	72	96
	45 degrés	60	54	60	60	84
≥1920 kg/m ³ (≥120 lb/pi ³)	20 degrés	66	60	72	72	96
	35 degrés	60	54	60	60	84
	45 degrés	54	48	54	54	78

ENDURALON Caractéristiques de la bande (unités métriques)

	EP400/2	EP500/3	EP630/3	EP800/3	EP800/4	EP1050/3
Résistance de la bande (N/mm)	44	58	66	88	88	105
Nombre de plis	2	3	3	3	4	3
Type de tissu	EP	EP	EP	EP	EP	EP
Tissage	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat
Calibre de la carcasse (mm)	3.0	4.1	4.5	4.8	6.0	5.4
Poids de la carcasse (kg/m ²)	3.4	4.7	5.1	5.4	6.8	6.1
Poids du revêtement pour 1 mm (kg/m ²)	1.15	1.15	1.15	1.15	1.15	1.15
% Allongement rémanent	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
Module élastique moyen (kN/m)	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander
Force d'impact (joules)	600	800	900	1100	1200	1350
Longueur d'étagement (mm)	250	200	250	300	250	375
Attache (plaquette)	140	190	190	190	NR	NR
Attache (charnière)	MS - 35	MS - 45	MS - 45	MS - 55	MS - 55	MS - 55
Attache (Super-Screw)	35	63/65	63/65	80/85	80/85	100/105

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique. (Allongement élastique de EP 1 %)

Dans la mesure du possible, la somme de l'épaisseur de la carcasse et du revêtement inférieur doit être supérieure ou égale à l'épaisseur du revêtement supérieur.
Utiliser un coefficient de sécurité minimal de 9,1 à 9,6 pour obtenir la tension nominale.

Diamètre minimal des tambours ENDURALON

Millimètres

Tension 100 %	300	400	450	500	600	500
Tension 80 %	250	350	400	450	500	450
Tension 60 %	250	300	350	400	400	400
Tension 40 %	200	250	300	400	350	400
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	200	250	300	350	350	350

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Millimètres

20 degrés	400	450	500	600	600	600
35 degrés	450	600	600	750	750	750
45 degrés	600	750	750	900	900	900

Résistance de charge ENDURALON : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Millimètres

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	20 degrés	1220	1525	1525	1829	2135	2135
	35 degrés	1067	1370	1370	1525	1829	1829
	45 degrés	915	1220	1220	1370	1829	1675
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	20 degrés	1220	1370	1525	1829	1829	1829
	35 degrés	915	1220	1220	1370	1525	1525
	45 degrés	915	1067	1067	1220	1370	1525
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	20 degrés	1067	1220	1370	1525	1525	1829
	35 degrés	915	1067	1220	1370	1370	1525
	45 degrés	762	915	1067	1220	1220	1370
>=1920 kg/m ³ (>=120 lb/pi ³)	20 degrés	915	1067	1220	1370	1370	1525
	35 degrés	762	915	1067	1220	1220	1370
	45 degrés	NR	762	915	1067	1067	1220

Caractéristiques des bandes textiles

ENDURALON Caractéristiques de la bande (unités métriques) (suite)

	EP1000/4	EP1250/3	EP1400/4	EP1600/4	EP2000/5
Résistance de la bande (N/mm)	105	140	140	175	219
Nombre de plis	4	3	4	4	5
Type de tissu	EP	EP	EP	EP	EP
Tissage	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat
Calibre de la carcasse (mm)	6.4	6.0	7.2	8.0	10.0
Poids de la carcasse (kg/m ²)	7.2	6.8	8.1	9.1	11.4
Poids du revêtement pour 1 mm (kg/m ²)	1.15	1.15	1.15	1.15	1.15
% Allongement rémanent	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
Module élastique moyen (kN/m)	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander
Force d'impact (joules)	1450	1500	1625	1800	2000
Longueur d'étagement (mm)	300	450	375	450	450
Attache (plaquette)	NR	NR	NR	NR	NR
Attache (charnière)	MS - 55	MS - 65	MS - 65	NR	NR
Attache (Super-Screw)	100/105	125	125	180	200

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique. (Allongement élastique de EP 1 %)

Dans la mesure du possible, la somme de l'épaisseur de la carcasse et du revêtement inférieur doit être supérieure ou égale à l'épaisseur du revêtement supérieur.
Utiliser un coefficient de sécurité minimal de 9,1 à 9,6 pour obtenir la tension nominale.

Diamètre minimal des tambours ENDURALON

Millimètres

Tension 100 %	600	600	750	900	1050
Tension 80 %	500	500	600	750	900
Tension 60 %	450	450	500	600	750
Tension 40 %	400	400	450	500	600
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	400	400	450	500	600

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Millimètres

20 degrés	750	600	750	750	900
35 degrés	900	750	900	900	1050
45 degrés	1050	900	1050	1050	1200

Résistance de charge ENDURALON : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Millimètres

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	20 degrés	2135	2135	2440	2440	2946
	35 degrés	2135	1829	2135	2135	2740
	45 degrés	1829	1829	2135	2135	2740
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	20 degrés	2135	1829	2135	2135	2740
	35 degrés	1829	1525	1829	1829	2440
	45 degrés	1675	1370	1829	1829	2440
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	20 degrés	1829	1829	2135	2135	2740
	35 degrés	1675	1525	1829	1829	2440
	45 degrés	1525	1370	1525	1525	2135
>=1920 kg/m ³ (>=120 lb/pi ³)	20 degrés	1675	1525	1829	1829	2440
	35 degrés	1525	1370	1525	1525	2135
	45 degrés	1370	1220	1370	1370	1981

ENDURASPAR Caractéristiques de la bande (unités impériales)

	EP250/2	EP315/2	EP400/2	EP400/3	EP500/3	EP500/4
Résistance de la bande (PIW)	170	220	250	250	330	330
Nombre de plis	2	2	2	3	3	4
Type de tissu	EP	EP	EP	EP	EP	EP
Tissage	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat
Calibre de la carcasse (po)	0.079	0.087	0.106	0.118	0.13	0.158
Poids de la carcasse (lb/pi ²)	0.491	0.512	0.635	0.717	0.758	0.942
Poids du revêtement pour 1/32 po (lb/pi ²)	0.189	0.189	0.189	0.189	0.189	0.189
% Allongement rémanent	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
Force d'impact (pi-lb)	220	300	400	370	520	480
Longueur d'étagement (po)	5	6	8	5	6	5
Attache (plaquette)	140	140	140	140	190	190
Attache (charnière)	MS - 35	MS - 35	MS - 45	MS - 45	MS - 45	MS - 45
Attache (Super-Screw)	35	35	35	63/65	63/65	63/65

Diamètre minimal des tambours ENDURASPAR

Pouces

Tension 100 %	10	10	12	12	14	16
Tension 80 %	8	8	10	10	12	14
Tension 60 %	8	8	10	10	12	14
Tension 40 %	6	6	8	8	10	12
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	6	6	8	8	10	12

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Pouces

20 degrés	12	14	16	16	18	20
35 degrés	16	18	20	20	24	24
45 degrés	20	24	24	24	30	30

Résistance de charge ENDURASPAR : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Pouces

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	20 degrés	36	42	48	48	54	60
	35 degrés	30	36	42	42	48	54
	45 degrés	24	30	36	36	42	48
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	20 degrés	30	36	48	42	48	54
	35 degrés	24	30	36	36	36	48
	45 degrés	18	24	36	30	30	42
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	20 degrés	NR	30	42	36	42	48
	35 degrés	NR	24	36	30	36	36
	45 degrés	NR	18	30	24	30	30
>=1920 kg/m ³ (>=120 lb/pi ³)	20 degrés	NR	NR	36	NR	NR	NR
	35 degrés	NR	NR	30	NR	NR	NR
	45 degrés	NR	NR	NR	NR	NR	NR

ENDURASPAR Caractéristiques de la bande (unités impériales) (suite)

	EP600/3	EP630/4	EP800/3	EP800/4	EP1000/4
Résistance de la bande (PIW)	375	440	500	500	600
Nombre de plis	3	4	3	4	4
Type de tissu	EP	EP	EP	EP	EP
Tissage	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat
Calibre de la carcasse (po)	0.158	0.173	0.177	0.205	0.236
Poids de la carcasse (lb/pi ²)	0.921	1.003	1.085	1.27	1.433
Poids du revêtement pour 1/32 po (lb/pi ²)	0.189	0.189	0.189	0.189	0.189
% Allongement rémanent	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
Force d'impact (pi-lb)	560	590	640	660	950
Longueur d'étagement (po)	8	6	10	8	10
Attache (plaquette)	190	190	190	190	NR
Attache (charnière)	MS - 45	MS - 45	MS - 55	MS - 55	MS - 55
Attache (Super-Screw)	63/65	80/85	100/105	100/105	100/105

Diamètre minimal des tambours ENDURASPAR

Pouces

Tension 100 %	18	18	20	24	24
Tension 80 %	16	16	18	20	20
Tension 60 %	16	16	16	16	18
Tension 40 %	12	14	14	12	16
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	12	14	14	12	16

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Pouces

20 degrés	20	24	24	24	30
35 degrés	24	30	30	30	36
45 degrés	30	36	36	36	42

Résistance de charge ENDURASPAR : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Pouces

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	20 degrés	60	66	72	72	84
	35 degrés	54	60	60	60	72
	45 degrés	48	54	54	54	72
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	20 degrés	60	60	60	66	72
	35 degrés	48	54	60	60	60
	45 degrés	42	48	48	48	54
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	20 degrés	54	54	54	60	72
	35 degrés	48	48	54	54	60
	45 degrés	42	42	48	48	54
>=1920 kg/m ³ (>=120 lb/pi ³)	20 degrés	48	48	48	54	60
	35 degrés	42	42	48	48	54
	45 degrés	36	36	42	42	48

ENDURASPAR Caractéristiques de la bande (unités métriques)

	EP250/2	EP315/2	EP400/2	EP400/3	EP500/3	EP500/4
Résistance de la bande (N/mm)	30	39	44	45	58	60
Nombre de plis	2	2	2	3	3	4
Type de tissu	EP	EP	EP	EP	EP	EP
Tissage	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat
Calibre de la carcasse (mm)	2.0	2.2	2.7	3.0	3.3	4.0
Poids de la carcasse (kg/m ²)	2.4	2.5	3.1	3.5	3.7	4.6
Poids du revêtement pour 1 mm (kg/m ²)	1.16	1.16	1.16	1.16	1.16	1.16
% Allongement rémanent	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
Force d'impact (joules)	300	400	550	500	700	650
Longueur d'étagement (mm)	125	160	200	125	160	125
Attache (plaquette)	140	140	140	140	190	190
Attache (charnière)	MS - 35	MS - 35	MS - 45	MS - 45	MS - 45	MS - 45
Attache (Super-Screw)	35	35	35	63/65	63/65	63/65

Diamètre minimal des tambours ENDURASPAR

Millimètres

Tension 100 %	250	250	300	300	350	400
Tension 80 %	200	200	250	250	300	350
Tension 60 %	200	200	250	250	300	350
Tension 40 %	160	160	200	200	250	300
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	160	160	200	200	250	300

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Millimètres

20 degrés	300	350	400	400	450	500
35 degrés	400	450	500	500	600	600
45 degrés	500	600	600	600	750	750

Résistance de charge ENDURASPAR : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Millimètres

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	20 degrés	915	1067	1220	1220	1372	1524
	35 degrés	762	915	1067	1067	1220	1372
	45 degrés	600	762	915	915	1067	1220
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	20 degrés	762	915	1220	1067	1220	1372
	35 degrés	610	762	915	915	915	1220
	45 degrés	457	610	915	762	762	1067
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	20 degrés	NR	762	1067	915	1067	1220
	35 degrés	NR	610	915	762	915	915
	45 degrés	NR	457	762	610	762	762
>=1920 kg/m ³ (>=120 lb/pi ³)	20 degrés	NR	NR	915	NR	NR	NR
	35 degrés	NR	NR	762	NR	NR	NR
	45 degrés	NR	NR	NR	NR	NR	NR

Caractéristiques des bandes textiles



ENDURASPAR Caractéristiques de la bande (unités métriques) (suite)

	EP600/3	EP630/4	EP800/3	EP800/4	EP1000/4
Résistance de la bande (N/mm)	66	77	88	88	105
Nombre de plis	3	4	3	4	4
Type de tissu	EP	EP	EP	EP	EP
Tissage	Plat	Plat	Plat	Plat	Plat
Calibre de la carcasse (mm)	4.0	4.4	4.5	5.2	6.0
Poids de la carcasse (kg/m ²)	4.5	4.9	5.3	6.2	7.0
Poids du revêtement pour 1 mm (kg/m ²)	1.16	1.16	1.16	1.16	1.16
% Allongement rémanent	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
Force d'impact (joules)	760	800	870	900	1300
Longueur d'étagement (mm)	200	160	250	200	250
Attache (plaquette)	190	190	190	190	NR
Attache (charnière)	MS - 45	MS - 45	MS - 55	MS - 55	MS - 55
Attache (Super-Screw)	63/65	80/85	100/105	100/105	100/105

Diamètre minimal des tambours ENDURASPAR

Millimètres

Tension 100 %	450	450	500	600	600
Tension 80 %	400	400	450	500	500
Tension 60 %	400	400	400	400	450
Tension 40 %	300	350	350	300	400
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	300	350	350	300	400

Aptitude à la mise en auge ENDURAPLY : Largeur de bande admissible minimale pour assurer un bon acheminement à vide

Millimètres

20 degrés	500	600	600	600	750
35 degrés	600	750	750	750	900
45 degrés	750	900	900	900	1050

Résistance de charge ENDURASPAR : Largeur de bande admissible maximale pour un convoyeur pleinement chargé de matériaux à densité et pour une inclinaison donnés

Millimètres

0-640 kg/m ³ (0-40 lb/pi ³)	20 degrés	1524	1676	1829	1829	2135
	35 degrés	1372	1525	1524	1524	1829
	45 degrés	1220	1372	1372	1372	1829
641-1280 kg/m ³ (41-80 lb/pi ³)	20 degrés	1524	1525	1524	1676	1829
	35 degrés	1220	1372	1524	1524	1524
	45 degrés	1067	1220	1220	1220	1372
1281-1920 kg/m ³ (81-120 lb/pi ³)	20 degrés	1372	1372	1372	1524	1829
	35 degrés	1220	1220	1372	1372	1524
	45 degrés	1067	1067	1220	1220	1372
>=1920 kg/m ³ (>=120 lb/pi ³)	20 degrés	1220	1220	1525	1372	1524
	35 degrés	1067	1067	1220	1220	1372
	45 degrés	915	915	1067	1067	1220

ENDURASTABLE

Bandes à autocentrage

ADAPTÉES AU TRANSPORT DES MATÉRIAUX SPÉCIAUX

ENDURASTABLE est disponible en bandes textile (EP) et à câbles métalliques (ST). La bande présente des nappes uniques en panneau disposées dans les revêtements supérieur et inférieur correspondant à la dimension des rouleaux porteurs de votre système. Cette bande cause un centrage automatique sur les systèmes à auge. L'effet de pontage de ces nappes en panneaux crée une section rigide et ajoute du poids au milieu de la bande. Ces spécificités de conception confèrent à notre bande de transport sa capacité d'autoguidage, ce qui l'empêche de dévier de sa course et de franchir les galets de maintien. Cette bande autoguidée, de conception unique, est particulièrement adaptée aux systèmes de convoi réversibles.

Secteurs

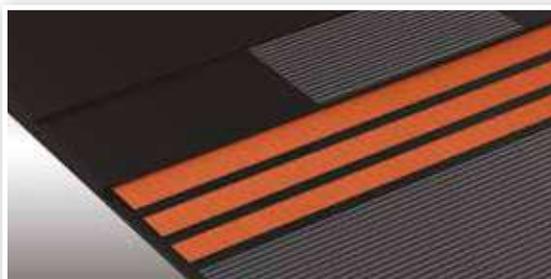
Granulats, ciment, charbon, roches dures, production d'énergie, production d'acier.

Applications

Systèmes incurvés concaves, systèmes réversibles, angle d'auge extrême.

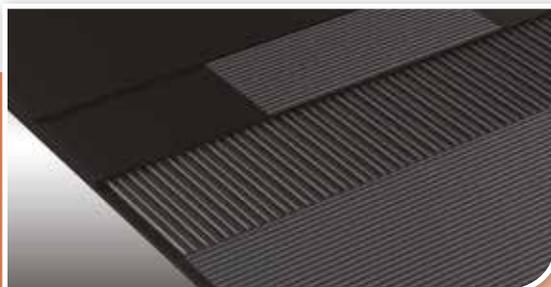
Avantages

- Autocentrage sur des systèmes à auge
- Excellent pour l'autocentrage de systèmes réversibles
- Excellente aptitude à la mise en auge
- Résiste au levage sur les systèmes incurvés concaves



RENSEIGNEZ-VOUS SUR NOS BRISEURS DE TEXTILE

Endurastable est disponible avec nos nouveaux disjoncteurs économiques en textile.





L'ajout de nappes de renfort ouvre un grand nombre de nouvelles possibilités, selon leur position et leur constitution.

NAPPES MAILLÉES (OMB)

Plus la distance entre le caoutchouc et la carcasse, ou le stabilisateur, est élevée, moins le caoutchouc est résistant à l'abrasion et aux coupures. Pour cette raison, sur des revêtements extrêmement épais, un stabilisateur interne ouvert est souvent ajouté.

✓ AVANTAGES

- Protection accrue contre les coupures et les entailles

NAPPES CÂBLÉES TEXTILE (B)

Ces nappes sont utilisées sur des bandes textiles en raison de leur adhésion équivalente à celle de la carcasse textile. La nappe permet d'augmenter la résistance à la charge et aux impacts, sans compromettre la souplesse de la bande autour des tambours.

✓ AVANTAGES

- Résistance accrue à la charge, aux impacts, aux perforations et aux déchirures

NAPPES À FILS D'ACIER ÉLASTIQUES (PLUS)

Les nappes PLUS utilisent des fils d'acier élastiques spécialement enroulés pour former un blindage protégeant la carcasse des coupures et des impacts d'objets lourds, améliorant ainsi la résistance de la bande aux perforations. Ces nappes augmentent également la résistance de charge tout en permettant tout type de tambour. L'adhérence du caoutchouc à l'acier peut être jusqu'à 50 fois plus élevée que celle du tissu, ce qui confère à notre produit sa solidité et son excellente adhérence.

✓ AVANTAGES

- Résistance accrue aux perforations et à la charge sans avoir à changer la taille du tambour

NAPPES ENDURASTABLE (AS)

Les nappes en fils d'acier ENDURASTABLE ont été conçues pour former un environnement interne aux bandes à auge à autocentrage, elles sont également capables d'offrir une capacité supérieure à la mise en auge.

✓ AVANTAGES

- Autocentrage, mise en auge profonde

NAPPES ENDURASTABLE (M)

L'option textile pour les bandes en textile plus légères. Excellente résistance au louvoisement.

✓ AVANTAGES

- Autocentrage, mise en auge profonde

POUR LE TRANSPORT DES MATÉRIAUX SUR PENTE MODÉRÉE

Cette bande à nervures en chevrons est spécialement conçue pour les convoyeurs inclinés. Nos bandes ont été spécialement développées avec des tasseaux entièrement intégrés pour répondre aux exigences d'un large éventail d'applications, des produits emballés aux matériaux en vrac, pour les empêcher de glisser. Les bandes Endurarib sont disponibles avec plusieurs revêtements de haute tenue, résistants, notamment, à l'abrasion, à la chaleur, aux flammes et aux huiles.

Secteurs

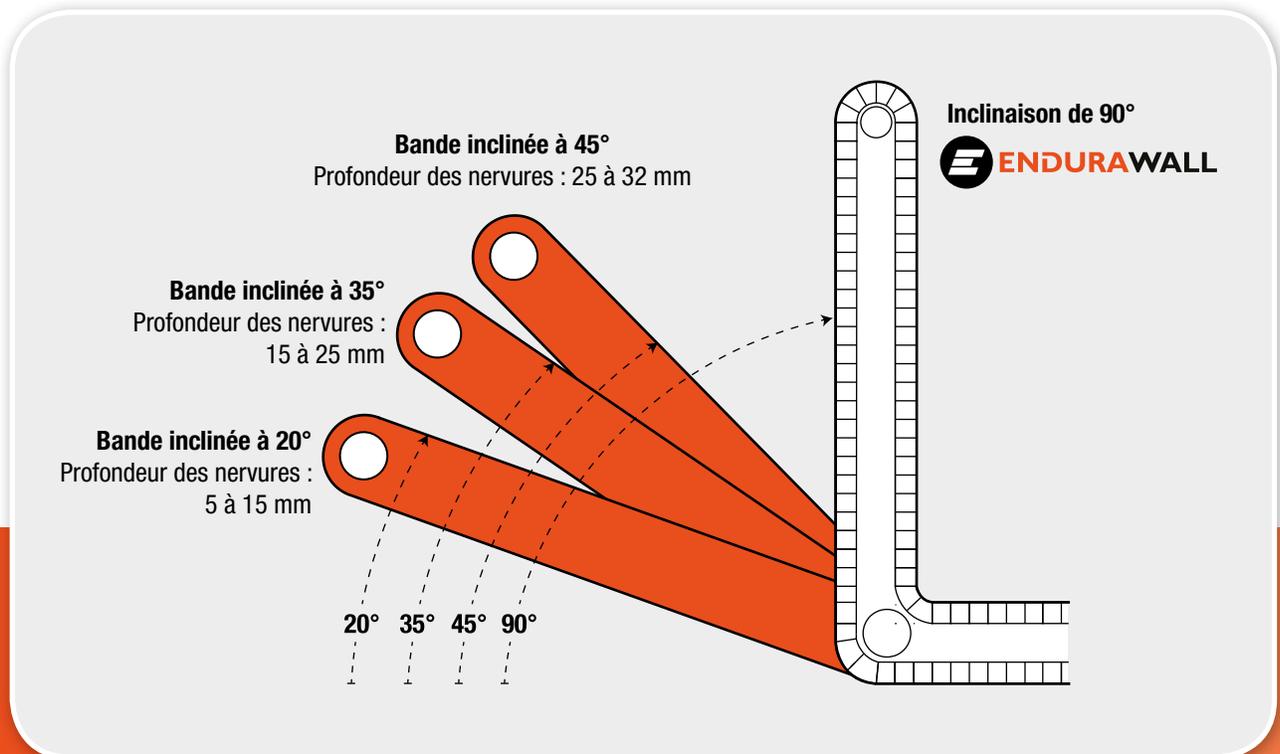
Industrie minière lourde, transport de charbon, déchargement en vrac, déchetteries et usines de recyclage, matériaux en sacs, transport de granulats, construction de routes, silos à grain, concasseurs mobiles et criblage, transport de bois, pulpe et papier.

Avantages

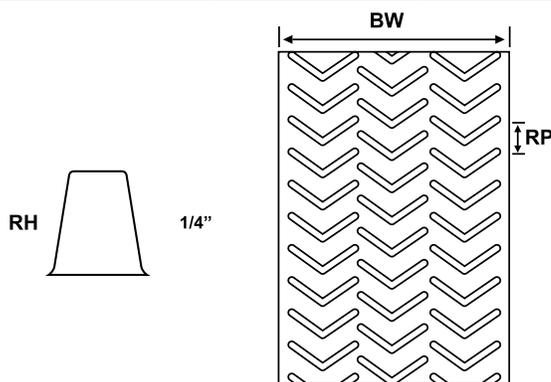
- Les tasseaux intégrés prolongent la durée de vie de la bande
- Transporte des matériaux en vrac ou conditionnés sur des pentes supérieures à 20 degrés
- Améliore l'efficacité du système, en empêchant les glissements vers l'arrière lors du transport de matériaux
- Utilisable avec des tambours à faible diamètre

Applications

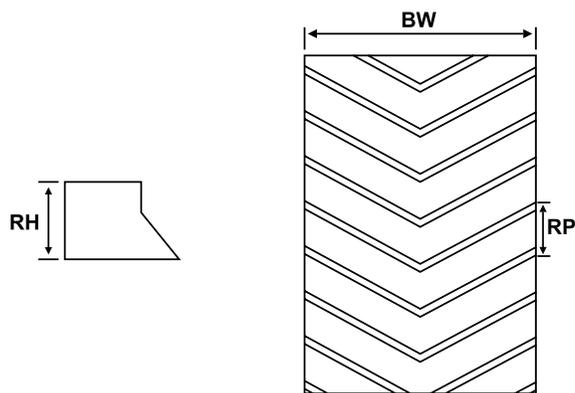
Produits en vrac ou en sac sur surface inclinée à des angles inférieurs à 45 degrés.



Type de nervures	Motif	Profondeur des nervures (mm)	Largeur des nervures (mm)	Pas des nervures (mm)	Largeur de la bande (mm)	Type de moulure
V6	V6	6(1/4")	15(6")	76(3")	600 à 1820	A



Type de nervures	Motif	Profondeur des nervures (mm)	Largeur des nervures (mm)	Pas des nervures (mm)	Largeur de la bande (mm)	Type de moulure
C5	C5	5	300 à 1200	100	300 à 1200	A
C10	C10	10	300 à 1200	100	300 à 1200	A
C15	C15	15	280 à 1200	125	400 à 650	A

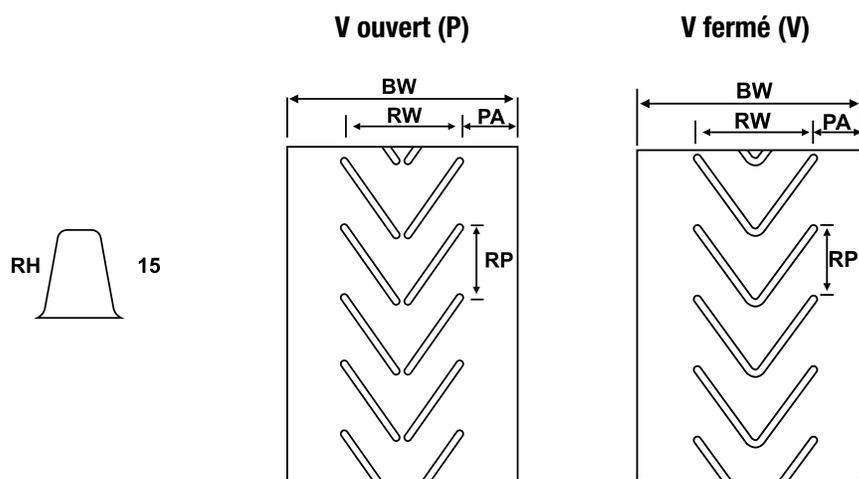


RENSEIGNEZ-VOUS SUR NOTRE PRODUIT ENDURAGROOVE

Il est adapté à des pentes jusqu'à 25 degrés et peut être maintenu propre avec gratteurs de bande.

Enduragroove est disponible en deux motifs : chevrons ou arêtes de poisson.

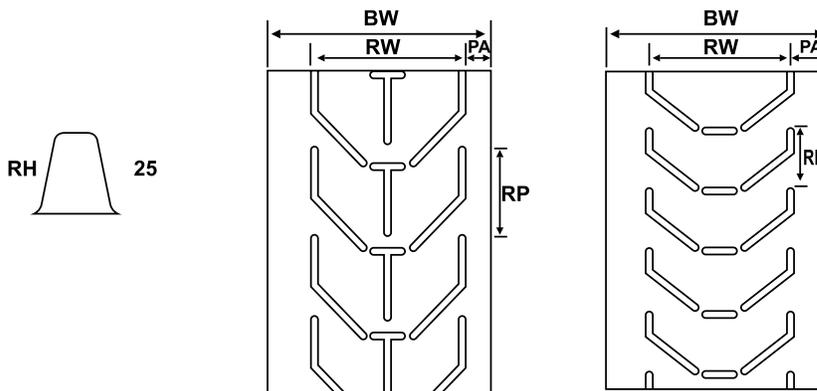
Type de nervures	Motif	Profondeur des nervures (mm)	Largeur des nervures (mm)	Pas des nervures (mm)	Largeur de la bande (mm)	Type de moulure
C15	C15V250	15	250	250	350 à 500	G
	C15V300	15	300	146	400-550	E
	C15V330	15	330	250	400 à 650	AC
	C15V450	15	450	219	600 à 650	E
	C15V450	15	450	300	500 à 800	AC
	C15V600	15	600	370	700 à 800	E
	C15P280	15	280	250	300	A
	C15P375	15	375	261	450 à 800	A
	C15P380	15	380	250	400 à 850	B
	C15P385	15	385	250	450 à 650	CD
	C15P500	15	500	337	600 à 750	A
	C15P600	15	600	370	750 à 1000	C
	C15P600	15	600	250	650 à 1000	D
	C15P620	15	620	250	650 à 1000	A
	C15P750	15	750	250	800 à 1200	D
	C15P750	15	750	300	800 à 1200	B
C15P780	15	780	250	800 à 1200	A	



Type de nervures	Motif	Profondeur des nervures (mm)	Largeur des nervures (mm)	Pas des nervures (mm)	Largeur de la bande (mm)	Type de moulure
C25	C25P450	25	450	335	500 à 700	A
	C25P450	25	450	330	600 à 800	D
	C25P550	25	550	250	600 à 800	C
	C25P550	25	550	330	600 à 800	D
	C25P584	25	584	250	600 à 900	A
	C25P750	25	750	330	800 à 1400	BCD
	C25P785	25	785	334	800 à 1200	A
	C25P1000	25	1000	400	1200 à 1600	A

CP25P450 / 550 / 584 / 1000

CP25P750 / 785

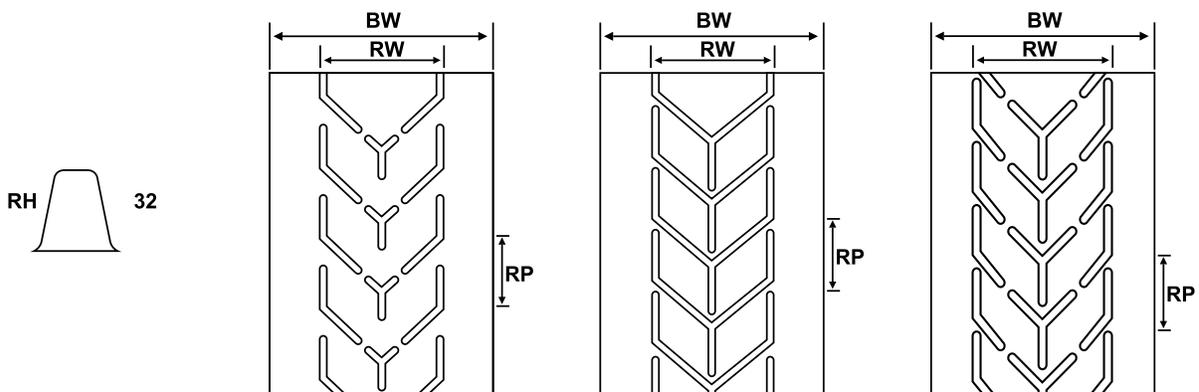


Type de nervures	Motif	Profondeur des nervures (mm)	Largeur des nervures (mm)	Pas des nervures (mm)	Largeur de la bande (mm)	Type de moulure
Y32	Y32P450	32	450	255	500 à 800	A
	Y32P600	32	600	300	700 à 1050	D
	Y32P605	32	605	303	650 à 1050	A
	Y32P800	32	800	330	900 à 1250	D
	Y32P810	32	810	345	900 à 1200	A

Y32P450

Y32P600 / 605

Y32P800 / Y32810



POUR LE TRANSPORT DE MATÉRIAUX AVEC UN ANGLE IMPORTANT

Les bandes transporteuses à flancs ondulés constituent depuis longtemps la norme de l'industrie pour le transport de matériaux en vrac avec une forte inclinaison. Les bandes à flancs ondulés Endurawall flanc sont spécialement conçues pour répondre aux besoins de ce secteur de l'industrie à haute technicité. Notre processus de collage à chaud permet de vulcaniser à chaud les tasseaux et les flancs à la bande de base, prolongeant ainsi la durée de vie de la bande pour pratiquement toutes les applications. Le processus de collage à chaud et les caractéristiques exceptionnelles du produit associées à notre expertise technique reconnue font d'Endurawall la solution idéale pour les installations neuves ou les remplacements.

Secteurs

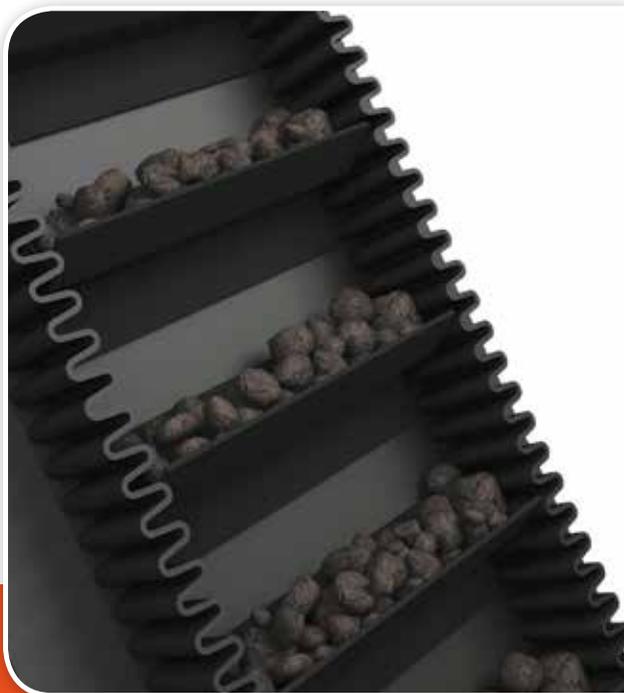
Granulats, ciment, charbon, roches dures, production d'énergie, production d'acier.

Applications

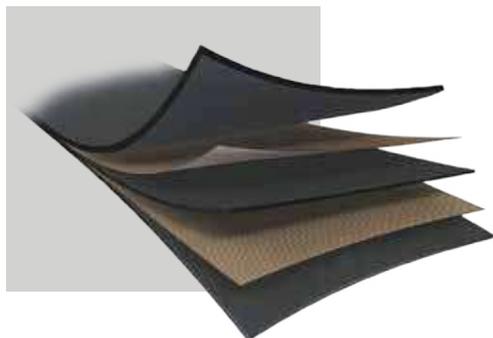
Angle élevé.

Avantages

- Transport à des angles inférieurs ou égaux à 90 degrés sur des sites à faible encombrement
- Baisse des déversements accidentels
- Le collage à chaud augmente considérablement l'adhérence des flancs et des tasseaux à la bande de base, résistant au détachement et au décollage au fil du temps, même à températures élevées ou basses.

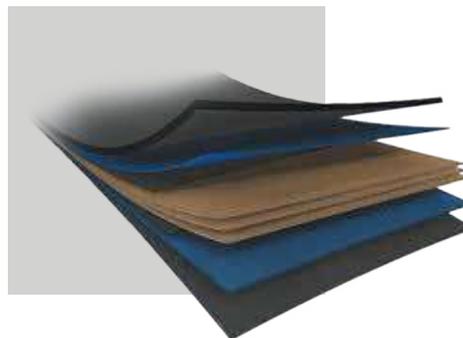


BANDES



TYPE XE

Utilisée principalement dans des applications légères à moyennes, le pli croisé est incorporé dans le pli de tension.



TYPE XE-EP

Utilisée dans des applications moyennes à lourdes, le pli croisé est séparé du pli de tension. Dans l'exemple ci-contre, la bande présente 2 plis croisés de stabilisation.



TYPE XE-SC

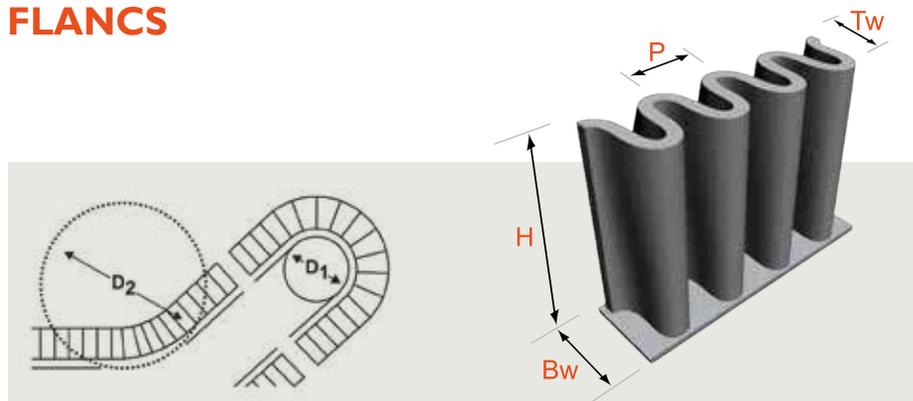
Utilisée lorsque la rigidité transversale est essentielle, cette bande comporte des plis de tension en textile et des plis croisés en câble acier.



TYPE XST-SC

Utilisée pour des applications à levage vertical élevé, cette bande associe un pli de tension en câble acier et des plis croisés en câble acier.

FLANCS



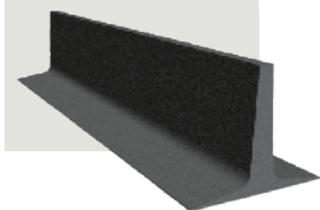
Plus la distance entre le caoutchouc et la carcasse, ou le stabilisateur, est élevée, moins le caoutchouc est résistant à l'abrasion et aux coupures. Pour cette raison, sur des revêtements extrêmement épais, un stabilisateur interne ouvert est souvent ajouté.

TYPE	H mm	LB mm	LT mm	P mm	DIA. MIN. DE TAMBOUR mm D1	DIA. MIN. DE TAMBOUR mm D2	POIDS kg/m
S	40	35	30	30	125	200	0.60
S	60	50	45	40	160	250	1.56
S	80	50	45	40	200	350	1.80
S	100	50	45	40	250	400	2.23
S	120	50	45	40	315	500	2.67
HDS	120	75	70	60	315	500	4.01
HDS	160	75	70	60	400	630	4.77
HDS	200	75	70	60	500	800	6.48
HDS	250	75	70	60	630	1000	7.55
HDS	280	75	70	60	800	1200	8.60
HDS	300	75	70	60	800	1200	9.30
XHDS	300	100	90	75	800	1200	12.50
XHDS	400	100	90	75	1000	1600	18.75

Les flancs sont tous disponibles avec ou sans renfort textile à l'exception de XHDS qui est toujours renforcé au textile.

TASSEAUX

TYPE-T



TYPE-MBT



TYPE-C



TYPE-TC



HAUTEUR mm	LARGEUR DE BASE mm	POIDS kg/m	DIA. MIN. DE TAMBOUR mm D	FLANC CARACTÉRISTIQUE
---------------	--------------------------	---------------	------------------------------------	--------------------------

TYPE-T TASSEAU EN T UNE PIÈCE

20	40	0.28	75	S-40
25	40	0.30	75	S-40
35	55	0.55	100	S-40
40	70	0.60	125	S-60
55	80	1.45	125	S-60
75	80	1.80	150	S-80
90	110	2.50	250	S-100
110	110	2.80	315	S-120
140	160	6.60	400	HDS-160
180	160	8.30	500	HDS-200
230	175	10.46	630	HDS-250

TYPE-MBT* TASSEAU EN T DEUX PIÈCES

110	160	7.90	315	HDS-120
140	160	9.25	400	HDS-160
180	160	11.50	500	HDS-200
230	160	13.50	630	HDS-250
250	160	14.60	630	HDS-280
280	160	17.65	800	HDS-300
360	160	19.25	1000	XHDS-400

TYPE-C TASSEAU EN RACLETTE UNE PIÈCE

35	55	0.50	100	S-40
55	75	1.50	125	S-60
75	80	2.00	150	S-80
90	110	2.30	275	S-100
110	110	2.50	275	S-120

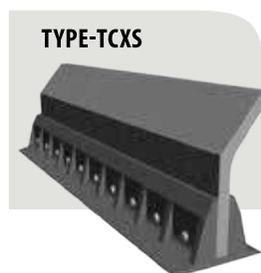
TYPE-TC TASSEAU EN GODET UNE PIÈCE

75	80	1.80	150	S-80
90	110	2.50	275	S-100
110	110	2.80	275	S-120
140	160	6.60	350	HDS-160
180	160	8.30	350	HDS-200
230	175	10.46	450	HDS-250

Les hauteurs ci-dessus sont standards, consultez-nous pour des hauteurs non standards.

* Tasseaux en uréthane verticaux en option.

TASSEAUX (suite)



HAUTEUR mm	LARGEUR DE BASE mm	POIDS kg/m	DIA. MIN. DE TAMBOUR mm D	FLANC CARACTÉRISTIQUE
------------	--------------------	------------	---------------------------	-----------------------

TYPE-TXS* TASSEAU EN T DEUX PIÈCES EXTRA ROBUSTE

230	210	17.85	630	HDS-250
250	220	18.60	630	HDS-280
280	230	19.50	800	XHDS-300
360	230	22.50	1000	XHDS-400

TYPE-TK TASSEAU À ENTRAÎNEMENT

35	110	1.65	100	S-40
40	110	1.80	100	S-60

TYPE-MBTC* TASSEAU GODET DEUX PIÈCES

110	160	7.90	315	HDS-120
140	160	9.25	400	HDS-160
180	160	11.50	500	HDS-200
230	160	13.50	630	HDS-250
250	160	14.60	630	HDS-280
280	160	17.65	800	HDS-300
360	160	19.25	1000	XHDS-400

TYPE-TCXS* TASSEAU EN GODET DEUX PIÈCES EXTRA ROBUSTE

230	225	17.95	630	HDS-250
250	225	18.90	630	HDS-280
280	225	22.50	800	XHDS-350
360	225	26.00	1000	XHDS-400

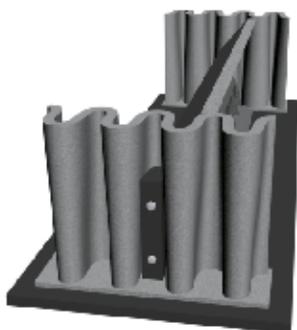
Les hauteurs ci-dessus sont standards, consultez-nous pour des hauteurs non standards.

* Tasseaux en uréthane verticaux en option.



LE SAVIEZ-VOUS ?

Nos experts en applications techniques peuvent vous aider avec des solutions de conception personnalisée!

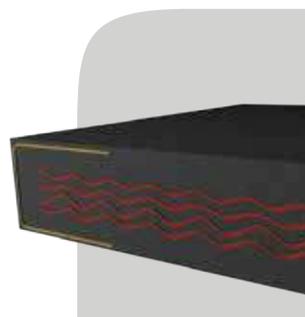


MATÉRIEL D'INSTALLATION

Le matériel d'installation est fourni avec la bande. Ce matériel comprend les équipements de fixation, les rondelles et les raccords de soutènement des flancs.

ARMOR-EDGE

Disponible en option, Armor-Edge est une nappe en tissu qui s'enroule autour des bords extérieurs de la bande. Elle est conçue pour assurer une protection supplémentaire contre les dégâts et le décollage des plis provoqués par le décentrage de la bande.



ŒILLÈRES LATÉRALES

Disponibles en option, en plastique ou en métal, les œillères latérales sont placées entre la paroi et le tasseau. Cette installation permet de minimiser la quantité de matériau bloqué entre les ondulations et le tasseau, et ainsi de réduire les déversements et les pertes.

Ce dispositif est très utile pour des applications à matériau fin et fluide.

SUPPORT DE TASSEAUX EN ALUMINIUM

Disponible en option pour tous les types et toutes les hauteurs de tasseaux utilisés lorsqu'une forte résistance à la courbure en sens inverse est requise.



CLASSES DE REVÊTEMENT

Les bandes de base, les flancs et les tasseaux peuvent être fabriqués avec une catégorie de caoutchouc spécifique à vos besoins. Ces classes de revêtement comprennent (sans s'y limiter) la forte résistance à l'abrasion, la résistance à l'huile, la résistance aux flammes (MSHA, CSA-C, etc.), la résistance à la chaleur et la résistance aux produits chimiques. Notre personnel technique vous aidera à choisir la classe de caoutchouc correspondant à vos besoins.

DES SOLUTIONS TAILLÉES POUR LE SECTEUR DU CONVOI DE BOIS

Cette activité, aux conditions d'exploitation particulièrement exigeantes, est mise à rude épreuve. En effet, les professionnels doivent composer avec la présence de produits chimiques (les terpènes), un froid extrême (-50 °C), les coupures et les entailles, des chocs conséquents et un besoin toujours plus croissant en bandes de transport basse friction, capables de circuler rapidement et sans efforts dans les systèmes convoyeurs en acier, d'une extrémité à l'autre. Notre gamme de bandes de transport Endurawood est spécialement pensée pour relever ces défis et garantir un service fiable et de longue durée.

ENDURAWOOD XL (2 COUCHES, 250 LIVRES PAR POUCE DE LARGEUR)

Parfaitement adaptée au convoyage de l'écorce et des copeaux de bois, l'Endurawood XL s'adapte pleinement à tous vos travaux légers et offre un maintien exceptionnel ; en effet, sa surface est constituée d'une toile en polyester-nylon (tissée à plat), à câblés de trame améliorés. Les revêtements (GMF), résistants aux terpènes offrent à la fois une garantie de fonctionnement à basses températures (jusqu'à -40 °C) et une excellente résistance aux frottements

ENDURAWOOD M & XM (3 COUCHES, 375 LIVRES PAR POUCE DE LARGEUR)

Spécialement conçue pour le transport des petites grumes et dosses, l'Endurawood M, constituée de 3 couches, offre une résistance aux chocs accrue allié à une capacité d'adhérence haute performance, à chaud comme à froid. Les revêtements (GMF), résistants aux terpènes offrent à la fois une garantie de fonctionnement à basses températures (jusqu'à -40 °C) et une excellente résistance aux frottements

ENDURAWOOD XH & XXH (3 COUCHES, 600 LIVRES PAR POUCE DE LARGEUR)

Cette bande de transport pour grumes, très épaisse, est constituée d'un tressage spécial à trame améliorée, fait d'un mélange polyester-nylon et d'un caoutchouc de skim à gros calibre de grande qualité pour amortir les chocs provoqués par le passage de grumes plus épaisses. Le caoutchouc du revêtement possède une résistance à la tension, aux frottements, contre les coupures et les entailles très élevée, de catégorie D6

ENDURAWOOD MSD (3 COUCHES, 225 LIVRES PAR POUCE DE LARGEUR)

Caoutchouc souple spécial, non marquant au duromètre, conçu pour ralentir la vitesse de transport du bois de sciage provenant de convoyeurs à grande vitesse



LE SAVIEZ-VOUS ?

Il est possible d'ajouter sur la couche supérieure du revêtement une nappe en câble d'acier élastique, afin d'améliorer la résistance à la rupture et à la perforation de 50%, sans affecter le diamètre du système de poulies.

ENDURAWOOD Caractéristiques de la bande (unités impériales)

	MSD	XL	M	XM	XH	XH Plus	XXH
Résistance de la bande (PIW)	225	250	375	375	600	600	600
Nombre de plis	3	2	3	3	3	3	3
Tissage	Flat	Flat	Flat	CFW	CFW	CFW	CFW
Type de tissu	EP						
Calibre de la carcasse (po)	0.161	0.138	0.169	0.252	0.252	0.252	0.354
Poids de la carcasse (lb/pi ²)	0.96	0.8	1.04	1.551	1.495	1.823	2.1
Poids du revêtement pour 1/32 po (lb/pi ²)	0.182	0.192	0.192	0.192	0.192	0.192	0.192
% Allongement rémanent*	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
Module élastique moyen (PIW)	Ask						
Force d'impact (pi-lb)	600	450	675	800	1100	1600	1300
Longueur d'étagement (po)	8	10	10	10	16	16	16
Attache (plaquette)	190	140	190	190	NR	NR	NR
Attache (charnière)	MS - 45	MS - 35	MS -45	MS -45	MS - 55	MS - 55	MS - 55
Attache (Super-Screw)	35	35	63	63	100	100	100

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique (allongement élastique 1%)

Diamètre minimal des tambours ENDURAWOOD

Pouces

Tension 100%	16	14	18	24	24	24	30
Tension 80%	14	12	16	20	20	20	24
Tension 60%	12	10	14	18	18	18	20
Tension 40%	10	8	12	16	16	16	18
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	10	8	12	16	16	16	18

ENDURAWOOD Caractéristiques de la bande (unités métriques)

	MSD	XL	M	XM	XH	XH Plus	XXH
Résistance de la bande (N/mm)	39	44	66	66	105	105	105
Nombre de plis	3	2	3	3	3	3	3
Tissage	Flat	Flat	Flat	CFW	CFW	CFW	CFW
Type de tissu	EP	EP	EP	EP	EP	EP	EP
Calibre de la carcasse (mm)	4.1	3.5	4.5	6.4	6.4	6.4	9.0
Poids de la carcasse (kg/m ²)	4.7	3.9	5.1	7.3	7.3	8.0	10.3
Poids du revêtement pour 1 mm (kg/m ²)	1.12	1.18	1.18	1.18	1.18	1.18	1.18
% Allongement rémanent*	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8
Module élastique moyen (kN/m)	Ask	Ask	Ask	Ask	Ask	Ask	Ask
Force d'impact (joules)	800	600	900	1100	1490	2175	1750
Longueur d'étagement (mm)	200	250	250	250	400	400	400
Attache (plaquette)	190	140	190	190	NR	NR	NR
Attache (charnière)	MS - 45	MS - 35	MS -45	MS -45	MS - 55	MS - 55	MS - 55
Attache (Super-Screw)	35	35	63	63	100	100	100

*L'allongement total est la somme de l'allongement rémanent et de l'allongement élastique (allongement élastique 1%)

Diamètre minimal des tambours ENDURAWOOD

Millimètres

Tension 100%	400	350	450	600	600	600	750
Tension 80%	350	300	400	500	500	500	600
Tension 60%	300	250	350	450	450	450	500
Tension 40%	250	200	300	400	400	400	450
Tambours de contrainte, d'inflexion et d'extrémité	250	200	300	400	400	400	450

POUR LE SECTEUR DE LA MANUTENTION DES GRAINS

La gamme Enduragrain de bandes est conçue spécialement pour répondre aux besoins opérationnels du secteur de la manutention des grains. Toutes les bandes Enduragrain présentent une forte conductivité superficielle afin d'éviter les risques d'étincelles ; et possèdent d'excellentes capacités de résistance au feu, résistent aux huiles et peuvent fonctionner à de très basses températures. Grâce aux carcasses synthétiques modernes à faible étirement équipées de revêtements spéciaux assurant la sécurité et une longue durée de vie, vous serez en mesure de trouver la bande Enduragrain la plus adaptée à votre application.

🔄 Applications

Silos à aliment, élévateurs, moutures de grains



LE SAVIEZ-VOUS ?

Le transport des matières est également possible à des inclinaisons bien plus élevées en utilisant des plis de protection Endurastable.

✔ Avantages

- Conductibilité électrique élevée (certifiée par les tests de conductibilité électrique ISO-284)
- Ignifuge (DIN, ISO, ASTM et CSA)
- Résistance aux huiles et graisses
- Faible étirement
- Raccord mécanique à boulon extrêmement robuste



CHOIX DE CARCASSE

Les bandes Endurance existent en trois types de carcasses, à la fois pour les gammes élévatrices et transporteuses. Ces types présentent des résistances différentes.

■ ENDURAGRAIN CFW (carcasse Enduraply)

Une bande multiplis à chaîne polyester avec double fil de trame spécial, extrêmement résistant aux déchirures et à la charge transportée, pour les applications de transport et à fixation par boulon pour les élévateurs à godets. L'étirement est minimal grâce à l'utilisation de polyester à module élevé et par des coefficients de sécurité ajustés pour les élévateurs à godets.

■ ENDURAGRAIN SW (carcasse Enduralok)

Une bande à chaîne polyester droite (sans embuvage) associée à une trame nylon droite deux couches haute résistance. Elle est principalement utilisée sur des élévateurs en raison de son faible étirement et de son excellente capacité de maintien des boulons.

■ ENDURAGRAIN MT (carcasse Enduratrans/Enduracord)

Une bande à câble acier de faible diamètre à chaîne droite moyennement élastique avec pli de protection transverse « PLUS » en câble acier simple couche gamme MT (convoyeur) ou double couche gamme MC (élévateur à godets) pour un très faible étirement, une excellente capacité à s'enrouler autour de rouleaux de très faible diamètre et des fortes capacités de maintien de boulons face aux tensions les plus fortes.



LE SAVIEZ-VOUS ?

Enduragrain CFW et SW peuvent être spécifiquement commandés avec un pli de protection en câble acier transverse « PLUS » pour une résistance accrue.

CHOIX DU REVÊTEMENT

Les constituants des revêtements de la gamme de bandes Enduragrain sont tous ignifugés et certifiés ISO284 contre les décharges électrostatiques. Il vous suffit de choisir le revêtement le plus adapté à votre application.

Catégorie du caoutchouc du revêtement	Ignifuge de série	Antistatique de série	Faible température ambiante	% de gonflement 70 h à 70 °C huile SAE n° 3	% de gonflement 70 h à 70 °C soja	% de gonflement 70 h à 100 °C soja	% de gonflement 70 h à 100 °C colza
JGS	DIN-K	ISO284	-10°C	13.2	6.4	6.4	5.6
JGM	DIN-K	ISO284	-30°C	66.6	43.2	43.2	36.2
JGL	DIN-K	ISO284	-40°C	103.4	-	-	-
JCC	CSA	ISO284	-40°C	103.4	-	-	-

JGS est la catégorie dont la résistance au gonflement par l'huile est la plus forte pour la manutention prolongée de gousses de soja et de colza.

JGM est la catégorie destinée à la manutention mixte de grains et occasionnellement de soja/colza.

JGL est la catégorie destinée à la manutention des grains (blé, avoine, orge) avec l'accent sur sa capacité à fonctionner à basse température.

JCC est la catégorie destinée à la manutention des grains avec une certification canadienne spéciale CSA-C de résistance aux flammes.

ENDURAGRAIN Convoyeur

	CFW					SW	
Capacité de la bande – Convoyeur (PIW)	375	400	600	800	1000	375	440
Capacité de la bande (N/mm)	66	70	105	140	175	66	88
Type de carcasse	Enduraply	Enduraply	Enduraply	Enduraply	Enduraply	Enduralok	Enduralok
Plis	3	2	3	4	5	1	1
Épaisseur de la carcasse (pouces)	0.189	0.188	0.252	0.336	0.420	0.139	0.142
Épaisseur de la carcasse (mm)	4.8	4.7	6.4	8.5	10.7	3.5	3.6
Capacité de la carcasse (lb/pi ²)	1.044	1.000	1.400	1.836	2.230	0.516	0.528
Capacité du revêtement 1/32 po (lb/pi ²)	0.21	0.21	0.21	0.21	0.21	0.21	0.21
Module d'étirement (élastique) (PIW)	Demander						
% étirement total	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8	1.6	1.6
Longueur des plis de raccord (pouces)	12	16	16	16	16	Finger	Finger
Aptitude à la mise en auge 20 Degrés (À vide)	20	20	30	30	36	20	24
35 Degrés	24	24	30	36	42	24	30
45 Degrés	30	30	36	42	48	30	36
Portance de charge 20 Degrés (0-50 PCF)	60	60	72	84	96	66	72
35 Degrés	60	54	60	72	84	54	60
45 Degrés	48	48	54	72	78	48	54
Diamètre min. des rouleaux 81-100%	18	18	24	30	36	18	20
61-80%	16	16	20	24	30	16	18
<60%	14	14	16	18	24	14	16

ENDURAGRAIN Convoyeur (suite)

	SW		MT			
Capacité de la bande – Convoyeur (PIW)	660	800	450	550	700	900
Capacité de la bande (N/mm)	115	140	80	100	125	155
Type de carcasse	Enduralok II	Enduralok II	Enduratrans	Enduratrans	Enduratrans	Enduratrans
Plis	2	2	1+1	1+1	1+1	1+1
Épaisseur de la carcasse (pouces)	0.270	0.300	0.173	0.173	0.173	0.173
Épaisseur de la carcasse (mm)	6.900	7.600	4.4	4.4	4.4	4.4
Capacité de la carcasse (lb/pi²)	1.344	1.488	1.781	1.925	2.109	2.293
Capacité du revêtement 1/32 po (lb/pi²)	0.21	0.21	0.21	0.21	0.21	0.21
Module d'étirement (élastique) (PIW)	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander	Demander
% étirement total	1.6	1.6	0.6	0.6	0.6	0.6
Longueur des plis de raccord (pouces)	Finger	Finger	Finger	Finger	Finger	Finger
Aptitude à la mise en auge 20 Degrés	24	30	20	20	24	24
(À vide) 35 Degrés	30	36	24	24	30	30
45 Degrés	36	42	30	30	36	36
Portance de charge 20 Degrés	84	96	60	60	72	72
(0-50 PCF) 35 Degrés	84	96	60	60	72	72
45 Degrés	84	96	54	54	60	60
Diamètre min. des rouleaux 81-100%	30	36	16	20	20	24
61-80%	24	24	12	16	16	20
<60%	20	20	10	12	12	16

ENDURAGRAIN Élévateur à godets

	CFW					SW	
Capacité de la bande – Convoyeur (PIW)	300	360	540	720	900	300	370
Capacité de la bande (N/mm)	52	63	95	126	157	52	65
Type de carcasse	Enduraply	Enduraply	Enduraply	Enduraply	Enduraply	Enduralok	Enduralok
Plis	3	2	3	4	5	1	1
Épaisseur de la carcasse (pouces)	0.189	0.189	0.252	0.336	0.420	0.141	0.142
Épaisseur de la carcasse (mm)	4.8	4.7	6.4	8.5	10.7	3.5	3.6
Capacité de la carcasse (lb/pi ²)	5.12	4.90	6.86	9.00	10.93	2.53	2.59
Capacité du revêtement 1/32 po (lb/pi ²)	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3
Module d'étirement (élastique) (PIW)	8225	8260	12390	16502	20650	7000	7875
% étirement total	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8	1.6	1.6
Max. Projection des godets (pouces)*	8	9	11	12	13	10	10
Avec pli de protection transverse en textile*	10	11	13	14	15	11	11
Avec pli de protection transverse en câble acier*	12	13	15	15	16	12	12
<i>*Godets centrifuges</i>							
Diamètre min. des rouleaux 81-100%	18	18	24	30	36	18	20
61-80%	16	16	20	24	30	16	18
<60%	14	14	16	18	24	14	16

ENDURAGRAIN Élévateur à godets (suite)

	SW		MC630	MC800	MC1000	MC1250
Capacité de la bande – Convoyeur (PIW)	550	690	360	450	550	700
Capacité de la bande (N/mm)	96	121	63	80	100	125
Type de carcasse	Enduralok II	Enduralok II	Enduracord	Enduracord	Enduracord	Enduracord
Plis	2	2	1+2	1+2	1+2	1+2
Épaisseur de la carcasse (pouces)	0.270	0.300	0.221	0.221	0.221	0.221
Épaisseur de la carcasse (mm)	6.900	7.600	5.6	5.6	5.6	5.6
Capacité de la carcasse (lb/pi ²)	6.59	7.29	10.0	10.7	11.6	12.5
Capacité du revêtement 1/32 po (lb/pi ²)	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3	1.3
Module d'étirement (élastique) (PIW)	8750	10500	13125	16100	20475	26250
% étirement total	1.6	1.6	0.6	0.6	0.6	0.6
Max. Projection des godets (pouces)*	14	15	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
Avec pli de protection transverse en textile*	14	15	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
Avec pli de protection transverse en câble acier*	16	16	15	15	15	15
<i>*Godets centrifuges</i>						
Diamètre min. des rouleaux 81-100%	30	36	16	20	20	24
61-80%	24	24	12	16	16	20
<60%	20	20	10	12	12	16

Remarque: L'épaisseur minimale du revêtement doit être de 4 mm lorsque celui-ci comprend pli de protection.

MANUTENTION DE MATIÈRES À HAUTE TEMPÉRATURE

Les avancées technologiques réalisées pour améliorer la durée de vie des bandes résistantes à la température ont été bien plus importantes que celles des autres types de bandes. Ceci a eu pour conséquence de rendre plus complexe le choix d'une bande pour une application particulière.

Les bandes résistantes à la température ne sont pas uniquement constituées de SBR ou d'EPDM vulcanisé au soufre. Les agents de vulcanisation ne sont plus exclusivement au soufre, mais au peroxyde, pour accroître la résistance au durcissement et à la fissuration.

De plus, des élastomères de base modifiés ont été conçus (EPM) pour augmenter la gamme de températures d'exploitation, simplifier le raccordement de la bande et, dans certains cas, améliorer la résistance à l'abrasion.

Secteurs

Cimenteries, aciéries, usines de boulette, usines de chaux, fonderies, usines de traitement de potasse.

Avantages

- Absence de fissuration
- Fiabilité des raccords
- Flexibilité préservée

Applications

Mâchefer de ciment, agglomération de minerai, frittage et cokéfaction, chaux calcinée, fusion et raffinage, aciéries.

REVÊTEMENTS

TEA - SBR, RÉSISTANT À LA CHALEUR

Un composé S.B.R. résistant à la chaleur d'entrée de gamme conçu pour des bandes à abrasion normale (série D), une bonne longévité et un environnement modérément chaud. Le raccordement de bande est excellent et facile à réaliser et la résistance à l'abrasion est très bonne. Cependant, des légères fissures peuvent apparaître à la surface du revêtement en cas de pic de chaleur supérieur à 150 °C. Efficace pour des opérations de séchage.

TEB - CIIR, RÉSISTANT À LA CHALEUR ET AUX PRODUITS CHIMIQUES

Une bande en caoutchouc butyle chloré résistante à la chaleur et aux agents chimiques, capable de manipuler des matériaux dont la température est de 180 à 200 °C. Largement utilisée pour du ciment chaud à très chaud, sans aucune incurvation de la bande, et reconnue pour sa résistance aux produits chimiques. Remarquée pour sa très bonne résistance à l'érosion et à la lixiviation.

TEC - EPDM, RÉSISTANT À LA CHALEUR

Un composé EPDM économique qui utilise un agent de vulcanisation au peroxyde pour obtenir d'excellentes propriétés de résistance à la fissuration dans des situations de forte chaleur. Ce composé répond à la plupart de vos besoins quotidiens en transport de matières chaudes. Le raccordement de bande est efficace et la résistance à l'abrasion est bonne à l'exception de certaines situations extrêmes. Adapté à la majorité des ciments et sables chauds.

TEJ - EPDM, RÉSISTANT À LA CHALEUR ET AUX FLAMMES

Offre une solution EPDM économique et résistante à la chaleur, avec de bonnes capacités ignifuges. Couramment utilisé dans les industries du ciment et de l'acier.

TEM - EPM, RÉSISTANT À LA CHALEUR

Une technologie EPM de bonne facture pour un coût faible. Excellente résistance à la fissuration et bonne résistance à l'abrasion. Son excellent adhérence facilite le raccordement de bandes et accroît la tenue d'un raccord dans le temps. Adapté à des applications au cours desquelles de fréquents pics accrus de température sont attendus.

TJX - EPM, RÉSISTANT À LA CHALEUR, AUX FLAMMES ET À L'ABRASION

Ce composé est similaire au TEX, avec en plus d'excellentes propriétés ignifuges. Cette protection supplémentaire est uniquement possible par quelques accommodements avec les autres caractéristiques.

TEX-EPR-HC, RÉSISTANT À LA CHALEUR ET À L'ABRASION

Ce composé est le plus perfectionné proposé dans l'offre EPR, sa technologie étant la toute dernière. Excellente résistance à la fissuration, résistance aux températures extrêmes, résistance « exceptionnelle » à l'abrasion, raccordement facile, TEXT a tout ce qu'il faut. Ce composé est utilisé dans des applications qui nécessitent de bonnes résistances à l'abrasion, aux températures extrêmes et à la fissuration afin d'améliorer les rendements de production.

TEG - NBR, RÉSISTANT À LA CHALEUR ET AUX HUILES

Utilise un composé au NITRILE, résistant à la chaleur, pour offrir une bonne résistance à la fois à la chaleur et aux huiles. Ce composé de revêtement est généralement utilisé pour la manutention de goudron et de bitume chauds.

CATÉGORIE DE REVÊTEMENT	Élastomère de base	Temp. à la surface	Temp. du matériau, fines (max.)	Temp. du matériau, grumeleux (max.)	Élévateur à godets	Anti-fissuration	Résistance aux huiles	Résistance aux flammes	Abrasion max. mm cubes DIN 53516 / ISO4649	Aptitude de raccord à chaud
TEA	S.B.R.	120°C / 250°F	120°C / 250°F	150°C / 300°F	80°C / 175°F	Bonne	Non	Non	150	Excellente
TEB	CIIR	150°C / 300°F	150°C / 300°F	175°C / 350°F	130°C / 266°F	Très bonne	Non	Non	200	Excellente
TEC	EPDM	180°C / 350°F	200°C / 400°F	350°C / 660°F	150°C / 300°F	Très bonne	Non	Non	180	Bonne
TEM	EPM	180°C / 350°F	200°C / 400°F	450°C / 840°F	150°C / 300°F	Excellente	Non	Non	200	Très bonne
TEX	EPR-HC	180°C / 350°F	200°C / 400°F	450°C / 840°F	150°C / 300°F	Supérieure	Non	Non	100	Excellente
TEJ	EPDM	180°C / 350°F	200°C / 400°F	250°C / 480°F	150°C / 300°F	Très bonne	Non	ISO-340	200	Bonne
TJX	EPR	180°C / 350°F	200°C / 400°F	250°C / 480°F	150°C / 300°F	Excellente	Non	ISO-340	120	Excellente
TEG	NBR	130°C / 266°F	150°C / 300°F	150°C / 300°F	NR	Correcte	Oui	Non	220	Bonne

À des températures élevées, les matériaux manipulés doivent contenir de l'huile pour que le composé TEG résiste à la fissuration.

CARCASSES

Nos bandes Enduratherm hautes températures sont disponibles avec de nombreuses options de carcasse. Les carcasses les plus courantes, telles que celles en polyester et en nylon résistant à la chaleur (type 6.6), perdent leur résistance à environ 150 °C (300 °F). Ces carcasses courantes fondent à environ 250 °C (485 °F), elles doivent être alors protégées par de nombreuses couches d'isolant. Le caoutchouc se comporte comme un isolant, il est donc conseillé comme revêtement supérieur. Il existe également des carcasses conçues dans des matériaux spéciaux qui résistent à des températures extrêmes et assurent des niveaux élevés de protection.

	Polyester-nylon	Nylon type 6.6	Carcasse métallique	Aramide
Type	EP	HN ou NG	M ou E	K
Avantages	Économique Bonne stabilité thermique Faible étirement	Excellentes résistance de raccord et adhérence.	Économique par rapport à l'aramide; S'enroule autour de très petits rouleaux; Excellente tenue des caractéristiques physiques en présence de températures très élevées	Très stable thermiquement jusqu'à 540 °C/1000 °F Faible étirement Léger

PLIS DE PROTECTION

Dans le cadre des applications hautes températures, les plis de protection jouent de nombreux rôles :

- Ils assurent la résistance à la charge, aux perforations et aux déchirures.
- Ils empêchent le cisaillement de la bande lorsque le caoutchouc entre les câbles d'acier devient cassant.
- Ils protègent et isolent la carcasse des matériaux « chauffés à blanc » qui risquent de la traverser.

Les plis de protections les plus courants dans les applications à haute température sont les plis en laine de basalte et les plis en câbles acier.

- Les protections en laine de basalte (BF) sont extrêmement isolantes et protègent la carcasse d'une surchauffe en diminuant la température de 40 °C. Elles sont également très stables à haute température.
- Les plis de protection en câble acier élastique (SF) sont insensibles à la chaleur et sont très efficaces pour empêcher les perforations par des matériaux chauffés à blanc.



LE SAVIEZ-VOUS ?

Les plis de protection thermique permettent d'atténuer l'exposition à la chaleur de la carcasse de près de 40 °C lorsqu'ils sont placés sur le revêtement supérieur. Les plis de protection en câble acier PLUS assurent une excellente protection contre les brûlures par matériaux chauffés à blanc.



COMPOSÉ	TEA	TEA	TEB	TEC	TEC	TEC	TEM	TEX	TEX
Tissu	EP	EP	EP	EP	EP	EP	NG	EP	EP
Élastomère	SBR	SBR	CIIR	EPDM	EPDM	EPDM	EPM	EPR	EPR
Capacité (PIW)	250	330	330	250	330	330	330	330	330
Capacité (N/mm)	44	58	58	44	58	58	58	58	58
Plis	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Épaisseur de la carcasse (pouces)	0.108	0.168	0.168	0.108	0.168	0.168	0.201	0.118	0.118
Épaisseur de la carcasse (mm)	2.7	4.5	4.5	2.7	4.5	4.5	5.1	3.0	3.0
Densité de carcasse (lb/pi ²)	0.634	1.022	1.022	0.593	0.981	0.981	1.124	0.736	0.736
Densité de carcasse (kg/m ²)	3.1	5.0	5.0	2.9	4.8	4.8	5.5	3.6	3.6
Densité du revêtement 1/32 po (lb/pi ²)	0.184	0.184	0.184	0.174	0.174	0.174	0.176	0.183	0.183
Densité du revêtement 1 mm (kg/m ²)	1.13	1.13	1.13	1.07	1.07	1.07	1.085	1.128	1.128
Revêtement supérieur (pouces)	0.188	0.188	0.188	0.236	0.236	0.354	0.236	0.197	0.236
Revêtement supérieur (mm)	4.8	4.8	4.8	6.0	6.0	9.0	6.0	4.5	6.0
Revêtement inférieur (pouces)	0.063	0.063	0.063	0.079	0.079	0.079	0.059	0.059	0.079
Revêtement inférieur (mm)	1.6	1.6	1.6	2.0	2.0	2.0	1.5	1.5	2.0
Catégorie d'abrasion (mm cubes)	150	150	150	180	180	180	200	100	100



LE SAVIEZ-VOUS ?

Toutes les résistances de bande EP sont disponibles en catégories TEA, TEB et TEC.



Endurance possède le revêtement adapté à la protection de votre carcasse, quel que soit l'environnement d'exploitation.

REVÊTEMENTS CONTRE L'ABRASION

Composants standards	Abrasion max. DIN 53516 / ISO4649	Résistance à l'abrasion	Résistance aux coupures et aux entailles	Plage de températures d'exploitation	Tensile Strength - Mpa	Densité 1 mm kg/m ²	Caractéristiques
RMA 2	Non précisé	Correcte	Bonne	-30 à +80 °C	15	1.15	Abrasion en service général
DIN Z	250	Correcte	Bonne	-30 à +80 °C	14	1.20	Abrasion modérée
ARPM Grade II	175	Bonne	Bonne	-30 à +80 °C	14	1.15	Abrasion en service intensif
Endurance D1	150	Très bonne	Bonne	-30 à +80 °C	15	1.15	Abrasion en service intensif
RMA 1	Non précisé	Bonne	Très bonne	-40 à +80 °C	17	1.15	Coupures et entailles importantes
ARPM Grade I	125	Très bonne	Très bonne	-40 à +80 °C	17	1.15	Coupures et entailles importantes
Endurance D2	120	Excellente	Très bonne	-40 à +80 °C	17	1.15	Abrasion, coupures et entailles importantes
DIN Y	150	Très bonne	Excellente	-40 à +80 °C	20	1.13	Abrasion, coupures et entailles importantes
Endurance D3	110	Excellente	Excellente	-40 à +80 °C	20	1.13	Abrasion, coupures et entailles de 20 cm
DIN X	120	Excellente	Supérieure	-45 à +70 °C	24	1.10	Coupures et entailles extra supérieures à 30 cm
Endurance D5	100	Excellente	Supérieure	-45 à +70 °C	24	1.10	Coupures et entailles extrêmes supérieures à 30 cm
Endurance D5X	120	Excellente	Ultime	-40 à +150 °C	24	1.10	Coupures et entailles absolues
DIN W	90	Supérieure	Très bonne	-45 à +70 °C	18	1.12	Abrasion exceptionnelle
Endurance D6	80	Supérieure	Excellente	-45 à +70 °C	18	1.12	Abrasion exceptionnelle jusqu'à 30 cm
Endurance D7	50	Ultime	Très bonne	-45 à +70 °C	22	1.10	Abrasion ultime jusqu'à 30 cm
Endurance LLR	S.O.	S.O.	S.O.	-45 à +70 °C	18	1.12	Revêtement inférieur à faible résistance au roulement
Endurance ED6	90	supérieure	Excellente	-45 à +70 °C	18	1.12	Résistance à l'abrasion et aux acides
DIN R	150	Très bonne	Excellente	-60 à +60 °C		1.11	Exploitation très basse température
Endurance UV	150	Très bonne	Très bonne	-45 à +125 °C		1.13	Résistance accrue à l'ozone
Endurance UVX	175	Bonne	Correcte	-60 à +160 °C		1.07	Résistance ultime à l'ozone

Légende et rang :

Ultime : 1 ; Supérieure : 2 ; Excellente : 3 ; Très bonne : 4 ; Bonne : 5 ; Correcte : 6.

REVÊTEMENTS RÉSISTANTS AUX FLAMMES

Composants	Normes	Champ d'application	Flammes à petite échelle ISO 340	Électricité statique ISO 284	Frottement du tambour EN 1554	Propagation	Densité 1 mm kg/m ²	Caractéristiques
JK	DIN K/S	International	Oui	Oui	Non	Non	1.27	Ciel ouvert, mine en roches dures à l'exception du charbon et du phosphate
JA	DIN-EN 14973 Classe - A	International	Oui	Oui	Oui	Oui	128	Usage général, le seul danger étant l'accès et les moyens d'évacuation limités
JB1	DIN-EN 14973 Classe - B1	International	Oui	Oui	Oui	Oui	1.30	Comme la Classe A avec en plus une atmosphère potentiellement inflammable. Aucun dispositif secondaire
JB2	DIN-EN 14973 Classe - B2	International	Oui	Oui	Oui	Oui	1.30	Comme la Classe A avec en plus une atmosphère potentiellement inflammable. Avec dispositif secondaire
JC1	ISO 14973 – C1	International	Oui	Oui	Oui	Oui	1.50	Comme la Classe B1 avec poussières et matériaux combustibles transportés. Aucun dispositif secondaire
JC2	ISO 14973 – C2	International	Oui	Oui	Oui	Oui	1.50	Comme la Classe B1 avec poussières et matériaux combustibles transportés et sources de combustibles supplémentaires. Avec dispositif secondaire
JCC	CSA – C	Canada	Oui	Oui	Oui	Non	1.30	Ciel ouvert, mines en roche dure
JCB	CSA – C	Canada	Oui	Oui	Oui	Oui	1.35	Exploitation souterraine de roche dure et de sel
JCA	CSA – A2	Canada	Oui	Oui	Oui	Oui	1.50	Environnement explosif
JMC	MSHA -14	USA	Non	Non	Non	Oui	1.30	Environnement explosif
JMA	MSHA – 18 (2G)	USA	Non	Non	Non	Oui	1.27	Ciel ouvert, mines en roche dure
JGM	DIN K + MOR	International	Oui	Oui	Non	Non	1.27	Exploitation de grains, blé, orge
JGS	DIN K + SOR	International	Oui	Oui	Non	Non	1.27	Exploitation de grains, graines de soja, colza
JGF	DIN K + SOR + Chaleur	International	Oui	Oui	Non	Non	1.27	Coke de pétrole à température élevée
JTA	DIN K + TEA	International	Yes	Yes	No	No	1.25	Chauffe et prend feu à 150°C
JTD	DIN K + TED	International	Yes	Yes	No	No	1.25	Chauffe et prend feu à 180°C

Les composants Endurance sont conformes aux normes ci-dessus. La certification disponible sur demande au moment de la commande.

REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À LA CHALEUR

CATÉGORIE DE REVÊTEMENT	Élastomère de base	Temp. à la surface	Temp. du matériau, fines (max.)	Temp. du matériau, grumeleux (max.)	Élévateur à godets	Anti-fissuration	Résistance aux huiles	Résistance aux flammes	Abrasion max. mm cubes DIN 53516 / ISO4649	Aptitude de raccord à chaud
TEA	S.B.R.	120°C / 250°F	120°C / 250°F	150°C / 300°F	80°C / 175°F	Bonne	Non	Non	150	Excellente
TEB	CIIR	150°C / 300°F	150°C / 300°F	175°C / 350°F	130°C / 266°F	Très bonne	Non	Non	200	Excellente
TEC	EPDM	180°C / 350°F	200°C / 400°F	350°C / 660°F	150°C / 300°F	Très bonne	Non	Non	180	Bonne
TEM	EPM	180°C / 350°F	200°C / 400°F	450°C / 840°F	150°C / 300°F	Excellente	Non	Non	200	Très bonne
TEX	EPR-HC	180°C / 350°F	200°C / 400°F	450°C / 840°F	150°C / 300°F	Supérieure	Non	Non	100	Excellente
TEJ	EPDM	180°C / 350°F	200°C / 400°F	250°C / 480°F	150°C / 300°F	Très bonne	Non	ISO-340	200	Bonne
TJX	EPR	180°C / 350°F	200°C / 400°F	250°C / 480°F	150°C / 300°F	Excellente	Non	ISO-340	120	Excellente
TEG	NBR	130°C / 266°F	150°C / 300°F	150°C / 300°F	NR	Correcte	Oui	Non	220	Bonne

À des températures élevées, les matériaux manipulés doivent contenir de l'huile pour que le composé TEG résiste à la fissuration.

REVÊTEMENTS RÉSISTANTS À L'HUILE

Composant	Élastomère	Temp. min.		Densité 1 mm kg/m ²	Caractéristiques
		F	C		
GL	SBR / NBR	-40 °	-40 °	1.18	LOR – Résistance légère à l'huile
GMF	SBR / NBR	-40 °	-40 °	1.18	MOR-LT – Résistance modérée à l'huile, basse temp.
GM	SBR / NBR	-22 °	-30 °	1.18	MOR – Résistance moyenne à l'huile – Industriel
G	NBR	-14 °	-10 °	1.18	SOR – Résistance accrue à l'huile
GRF	NBR	-76 °	-60 °	1.17	Température extrêmement basse, sables bitumineux





MATÉRIAUX DE JONCTION

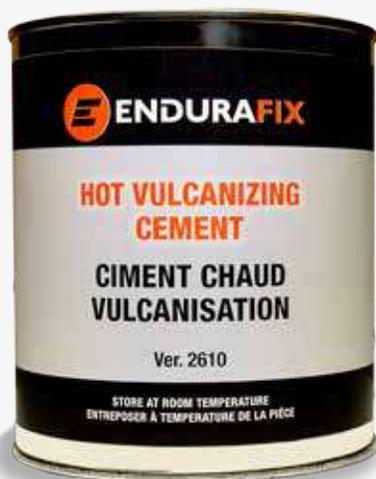
ENDURANCE PROPOSE DES KITS DE JONCTION CORRESPONDANT AUX CARACTÉRISTIQUES DE VOTRE BANDE.

Le risque le plus important d'un système convoyeur se situe au niveau de la jonction de la bande. Si le jonction n'est pas correct, les risques de défaillance augmentent. C'est pourquoi vous devez utiliser des matériaux de jonction de grande qualité.

L'avantage d'utiliser des kits de jonction Endurance avec vos bandes Endurance est que vous connaîtrez avec certitude les composants de la couche de liaison, des gommés et du revêtement en caoutchouc qui correspondent aux caractéristiques de votre bande.

✓ Avantages

- Kits de jonction complets pour bande à câble en acier et textile, avec couches de liaison, caoutchouc de revêtement et colles d'origine
- Matériaux de vulcanisation à chaud et de collage à froid disponibles
- Instructions de jonction DIN
- Outils et presses à vulcaniser disponibles
- Livraison unique de matériaux non dangereux pour une disponibilité rapide et facile





TRANSITION DES BANDES À CÂBLES MÉTALLIQUES

Distances de transition minimales

% de la tension nominale	Auge complète			Demi auge		
	20 degrés	35 degrés	45 degrés	20 degrés	35 degrés	45 degrés
90 %+	4.0xLB	6.8xLB	8.0xLB	2.0xLB	3.4xLB	4.0xLB
60 - 90%	3.2xLB	5.2xLB	6.4xLB	1.6xLB	2.6xLB	3.2xLB
0-59%	2.8xLB	3.6xLB	4.4xLB	1.0xLB	1.8xLB	2.3xLB

LB = Largeur de la Bande

En tête et en queue

En tête uniquement

TRANSITIONS DES BANDES TEXTILES

Distances de transition minimales

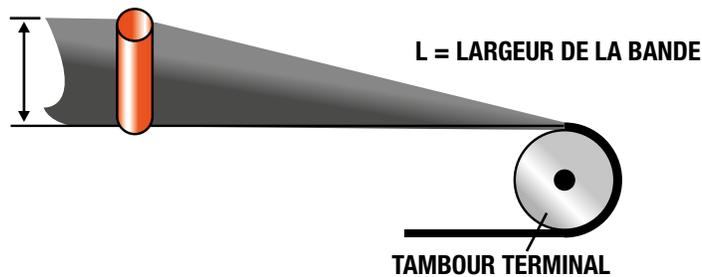
% de la tension nominale	Auge complète			Demi auge		
	20 degrés	35 degrés	45 degrés	20 degrés	35 degrés	45 degrés
90 %+	1.8xLB	3.2xLB	4.0xLB	0.9xLB	1.6xLB	2.0xLB
60 - 90%	1.6xLB	2.4xLB	3.2xLB	0.8xLB	1.3xLB	1.6xLB
0-59%	1.2xLB	1.8xLB	2.4xLB	0.6xLB	1.0xLB	1.2xLB

LB = Largeur de la Bande

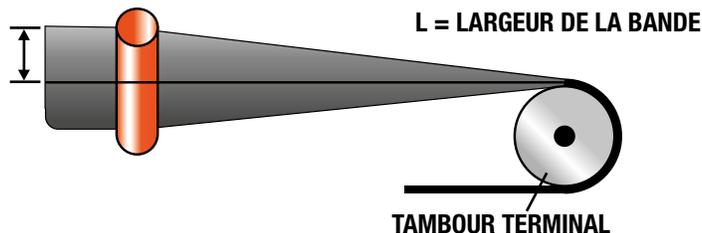
En tête et en queue

En tête uniquement

PROFONDEUR
COMPLÈTE
DE L'AUGE



MOITIÉ
DE LA
PROFONDEUR
DE L'AUGE





www.endurancebelting.com
e-mail : sales@endurancebelting.com

Distribué par :

