



PUR řemeny - metráž

Popis

Jedná se o klínové, kruhové či jinak tvarované polyurethanové metráže, které je možno svařovat na libovolně dlouhé nekonečné řemeny. Takto je možno nahrazovat nákladné dopravní pásy pro přepravu nejrůznějších druhů materiálů či větší klínové řemeny pro náročné provozy. V důsledku možnosti jednoduchého svařování různých délek z jednoho profilu dochází k urychlení montážních prací a redukci skladových zásob. Při použití těchto svařovatelných metráží též odpadá nezbytná demontáž částí zařízení nutná pro výměnu dopravních či hnacích prvků. Pro techniku svařování nabízíme jednoduché ruční mechanismy.

Typy materiálů

Tvarové a klínové řemeny jsou vyráběny v pěti různých tvrdostech materiálu. Aby je bylo možno lépe od sebe odlišit, mají jednotlivé tvrdosti různé barvy:

označení	tvrdost (Shore A)	barva
PUR 75 A	75	červená
PUR 80 A	80	přírodní
PUR 85 A	85	zelená
PUR 90 A	90	bílá
HYT 55 D	98	modrá

PUR 75 - vysoce elastický, vhodný k navařování na pásy jako vodič. Vhodný např. pro přepravu vysoce mrazených výrobků. Zvláštní pozornost by měla být věnována přenosu výkonu jakož i zatížení na volných dopravních trasách.

PUR 80 - tento druh se díky své přírodní barvě používá především v potravinářství, kde dochází k přímému kontaktu se zbožím (maso, ryby, zelenina, pekařské výrobky).

PUR 85 - materiál střední tvrdosti, který nachází své uplatnění ve všech oblastech strojní, přístrojové, dopravní a přepravní techniky.

PUR 90 - materiál s vynikajícími elastickými a tlumícími vlastnostmi pro nasazení v oblastech se středním a silným zatížením. Tento materiál je vhodný pro nahrazování klasických řemenů u dopravních zařízení.

HYT 55 - materiál s vysokou tvrdostí vhodný tam, kde na řemeny působí silné provozní vlivy jako např. teploty 50 - 100°C. Základní oblasti nasazení: válečkové transportéry, mlýny, drtiče v kamenolomech, zařízení pro sklářský a keramický průmysl. Při volbě tohoto materiálu je nutné zohlednit průměr řemenice. Příliš malé průměry kotoučů mají zásadní vliv na životnost řemenů.

Technika spojování :

- 1. zjištění pracovní délky řemene** - řemen by měl mít dle délky a tvrdosti materiálu předpětí 2% - 8%. Délka se zjistí standardním způsobem např. pomocí provazu po nastavení napínacích kladek apod.
- 2. odstrížení řemene** - doporučujeme kolmý řez. Řezná plocha by měla být hladká a absolutně čistá. Tohoto nejlépe dosáhneme pomocí ostrého čistého nože a svaření řemene ihned po řezu.
- 3. svářecí teplota** - ideální svářecí teplota u materiálů PUR je 285°C, u materiálu HYT 215°C. Jako zdroj tepla se osvědčila topná tyč TC 70 s regulací teploty a poteflovanými svářecími ploškami. Při správném sváření by se měl po 10 sekundách vytvořit límeček o síle 2 - 3 mm.
- 4. technika spojování** - konce řemenů uchyťte v kleštích od sebe s mezerou cca 5 mm. Do této mezery bude zavedena svářecí ploška. Po vytvoření nataveného límce rychle stlačte vařené plošky k sobě. Fáze stlačení by měla trvat 3 - 5 minut. Při nahřívání je třeba dbát na to, aby se roztavená manžeta vytvořila po celém obvodu průřezu. Správně svařený spoj pak vykazuje stejnou pevnost jako okolní materiál.
- 5. následné činnosti** - doba chlazení spoje je 1/2 hodiny. Po 5 minutách lze urychlit studenou vodou. Manžetu vzniklou po svařování odstraňte ostrým nožem nebo kleštěmi.

Přednosti řemenů PUR

- vysoká pevnost v tahu
- vysoká odolnost proti otěru a opotřebení
- odolnost vůči olejům, prachu a mnoha chemikáliím
- vysoký koeficient tření a tím dobrá protiskluzová pevnost při měnícím se zatížení
- teplotní odolnost -30° a +80° C
- pohon a vratný pohon možný také po zadní straně řemene
- klidný tlumený chod, optimální přizpůsobivost
- nebarvící
- při použití stejného druhu materiálu je možno profily vzájemně mezi sebou svařovat