

Стальные ленты для резиновой промышленности

Высококачественные стальные ленты от Berndorf Band

Berndorf Band производит стальные ленты с особыми свойствами, необходимыми для производства резиновых и пластиковых листовых материалов, например на прессах типа «ротокюр». Поскольку такие ленты подвергаются значительным нагрузкам, их конструкция должна обеспечивать максимальную прочность, точность и длительный срок службы. Опираясь на глубокий опыт изготовления стальных лент, в Berndorf Band подобрали идеальный материал для таких лент, NICRO 52.6, а также определили особые свойства, которыми должен обладать сварной шов. И мартенситная сталь, и спиральный сварной шов удовлетворяют самым строгим стандартам и гарантируют непревзойденное качество продукции. Было установлено, что материалы NICRO 12.1 и NICRO 31 идеально подходят для изготовления лент конвейеров охлаждения при производстве шин, а также для солевых ванн для предварительной обработки резиновых изделий. Ленты адаптированы под индивидуальные потребности заказчика и могут изготавливаться с продольным сварным швом или без него, в бесконечном (закольцованном) исполнении или подготовленными к сварке, а также со спиральным сварным швом.

Как лидер в области технологий в своей отрасли, австрийская компания предлагает не просто высококачественные бесконечные стальные ленты, но и непревзойденное сервисное обслуживание, ленточные машины и эффективное обучение с акцентом на стальные ленты. Выездной учебный центр компании позволяет проводить обучение на месте у заказчика.



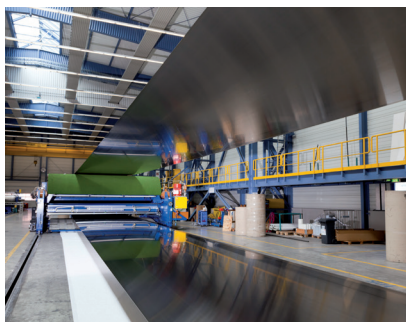
Ключевые моменты

- Несравненное качество поверхности
- Варианты исполнения сварных швов с учетом специфики отрасли
- Превосходная плоскостность сварного шва и ленты
- Исключительные рабочие характеристики
- Длительный срок службы ленты

Ленты, шлифованные с одной и с обеих сторон

Ленты с отделкой после прокатного стана используются в производстве резиновых и пластиковых листовых материалов общего назначения, например конвейерных лент или резиновых изделий для шинной промышленности. Ширина ленты может достигать 2.000 мм. Шлифованные с одной стороны ленты отличаются в первую очередь высокой стабильностью по толщине и применяются в производстве высококачественных резиновых конвейерных лент, офсетного полотна, армированного резинового листового материала и листовых материалов обшивки надувных лодок.

Для производства особо тонких изделий, например резиновой футеровки для резервуаров и реакторов в химической промышленности, требуется еще более высокая стабильность по толщине и плоскостность. Чтобы добиться таких свойств, ленту шлифуют с обеих сторон.



«Мы особенно гордимся методом стыковки ленты, который был разработан нашей компанией и который необходим для надлежащего изготовления резиновых и пластиковых листовых материалов — спиральным сварным швом. Этот запатентованный метод избавляет нас от необходимости выполнять продольный и/или поперечный сварной шов и существенно увеличивает срок службы стальных лент».

Томас Штюклер
Директор отдела сбыта

Материал			NICRO 12.1	NICRO 31	NICRO 52.6
Тип			CrNi 17 7	CrNiTi 13 4	CrNiCuTi 15 7
№ материала-аналога		DIN AISI	1.4310 301	1.4313 -	- -
Прочность на растяжение	при 20 °C	Н/мм ²	1.150	1.080	1.550
Условный предел текучести (остаточная деформация 0,2 %)	при 20 °C	Н/мм ²	950	1.050	1.500
Твердость		по Роквеллу HRC	37,0	33,5	48,0
		по Виккерсу HV 10	360	330	480
Удлинение 50 мм			18	5	6
Коэффициент прочности сварного шва			0,70	0,95	0,80
Усталостная прочность при знакопеременных напряжениях изгиба*	при 20 °C	Н/мм ²	480	480	700
Модуль упругости	при 20 °C	Н/мм ²	200.000	205.000	200.000
	при 200 °C	Н/мм ²	180.000	-	188.000
Плотность		кг/дм ³	7,90	7,70	7,74
Средний коэффициент теплового расширения	20—100 °C	10 ⁻⁶ м/м°C	16,0	10,8	10,9
	20—200 °C	10 ⁻⁶ м/м°C	17,0	11,2	11,5
	20—300 °C	10 ⁻⁶ м/м°C	-	11,7	11,7
Удельная теплоемкость		Дж/г·°C	0,50	0,46	0,50
Теплопроводность	при 20 °C	Вт/м°C	15	21	16
Удельное электрическое сопротивление	при 20 °C	Ом мм ² /м	0,73	0,60	0,80
Макс. допустимая рабочая температура		°C	250	350	350
		°F	480	660	660
Прочность на растяжение при макс. допустимой рабочей температуре		Н/мм ²	940	970	1.250
Условный предел текучести (остаточная деформация 0,2 %) при макс. допустимой рабочей температуре		Н/мм ²	770	930	1.180

* 50 % испытываемых образцов выдерживают 2 000 000 циклов нагружения. Типовые значения. Если не указано иное, приведенные значения даны для комнатной температуры. Подлежит изменениям в связи с технологическими усовершенствованиями. За ошибки и пропуски производитель ответственности не несет.