



LION MERC

CORREIAS

PREMIUM PESADA®



**TECNOLOGIA E QUALIDADE NO
TRANSPORTE DE MINÉRIOS E AGREGADOS**

CARCAÇA EP (POLIESTER/NYLON)

ESPECIFICAÇÃO		EP250/2	EP400/2	EP630/3	EP800/4	EP1000/5	EP900/3	EP1200/4	EP1500/5	EP1600/4	EP2000/5	
TENSÃO ADMISSÍVEL (kgf/cm)		28	44	66	88	110	99	132	165	176	220	
PESO DA CARCAÇA (Kg/m ²)		2,3	3,9	6	6,3	7,9	5,85	7,8	9,75	8,6	10,8	
ESPESSURA DA CARCAÇA (mm)		2,2	3,9	5,2	5,4	6,6	5,1	6,7	8,3	8,3	10,3	
LARGURA MÍNIMA (pol)	αr	20°	12	18	14	30	30	30	30	36	30	36
		35°	14	18	24	30	36	30	32	36	32	40
		45°	18	24	30	36	42	32	36	42	36	48
LARGURA MÁXIMA αr = 20°	Kg/m ³ (t)	800 a 1600	32	48	72	72	88	72	84	88	84	94
		1600 a 2400	32	42	60	72	72	56	72	72	84	90
LARGURA MÁXIMA αr = 35°	Kg/m ³ (t)	800 a 1600	30	42	60	66	72	66	72	94	84	94
		1600 a 2400	24	36	54	66	66	60	66	80	84	88
LARGURA MÁXIMA αr = 45°	Kg/m ³ (t)	800 a 1600	26	42	60	66	72	60	66	88	88	94
		1600 a 2400	20	36	54	60	66	54	60	72	72	84
DIÂMETRO MÍNIMO DOS TAMBORES	% Tad	100 a 80	400	450	500	600	750	600	750	900	900	1050
		80 a 60	350	400	450	500	600	500	600	750	750	900
		60 a 40	300	350	400	450	500	450	500	600	600	750
		40 a 0	250	300	350	400	450	400	450	500	500	600

(ℓ) : Peso específico do material transportado

ÍNDICE DE ESTICAMENTO	EMENDA VULCANIZADA		EMENDA MECÂNICA	
	ESTICADOR		ESTICADOR	
	MANUAL	AUTOMÁTICO	MANUAL	AUTOMÁTICO
	2%	2%	1,50%	1%



TIPOS DE COBERTURAS

ALTA ABRASÃO: Aplicações em que a correia é submetida a moderadas condições de impactos e abrasividade.

Cobertura do tipo RMA - Grau II

DIN - 22102 Classe Y

EXTRA ABRASÃO: Aplicações em que a correia é submetida a severas condições de impactos e abrasividade.

Cobertura do tipo RMA - Grau I

DIN - 22102 Classe X

RECOMENDAÇÕES TÉCNICAS

* EMENDAS

Este é um ponto vital para o bom funcionamento do sistema transportador, o qual deve ser acompanhado por inspeções periódicas.

As emendas devem ser executadas por profissionais aptos conforme procedimentos difundidos amplamente, com vulcanização "a quente" ou "a frio".

Emendas mecânicas são recomendadas em situações em que não seja possível realizar as opções acima indicadas, ou como paliativos em que se necessite a imediata retomada produtiva, lembrando que devem ser desativados os raspadores e guias laterais.

* GUIAS LATERAIS

Nunca utilizar correias ou borracha com lonas como guia lateral. Existem no mercado boas opções de produtos específicos para esta finalidade, com alto desenvolvimento tecnológico de elastômeros os quais oferecem baixo índice de desgaste por abrasão, sem oferecer danos à correia. Sugerimos que sejam instaladas 90° em relação à correia, friccionando a superfície da mesma, atirando borracha x borracha, permitindo assim uma melhor vedação e evitando o acúmulo de material entre a guia e a correia, fato que poderá provocar desgaste por abrasividade localizado na região de atuação das guias.

Aplicação de Guias Laterais



* TAMBORES DE AÇIONAMENTO, RETORNO E DESVIOS

Para um perfeito tracionamento e alinhamento da correia é fundamental que se mantenham os tambores limpos, livres de incrustação ou desgaste de seu revestimento que deformem sua superfície.

Todos os tambores devem estar paralelos entre si e perpendiculares em relação à linha de centro do transportador.

* ROLETES DE CARGA E RETORNO

Roletes travados são agentes responsáveis por grande parte da redução da vida útil das correias transportadoras, pois oferecem severas condições de desgaste por abrasividade das coberturas.

Roletes impregnados dificultam o alinhamento da correia. O conjunto (cavalete + roletes) deve estar devidamente alinhados perante a estrutura do transportador.

* SISTEMAS DE LIMPEZA

Existe no mercado vasta oferta de raspadores e limpadores, com tecnologia desenvolvida às necessidades de cada aplicação.

É totalmente desaconselhável que se utilizem adaptações com pedaços de correias para esta finalidade.

Em um equipamento que apresente um sistema de limpeza eficiente, inibe-se o nível de impregnação de roletes e tambores.

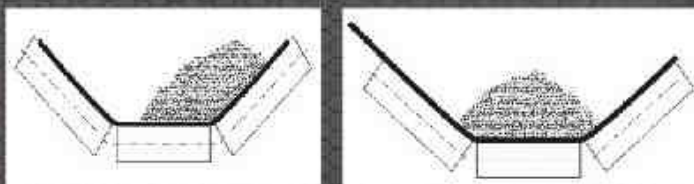
* CHUTE DE ALIMENTAÇÃO

- SISTEMA DE ABSORÇÃO DE IMPACTO

É de extrema importância, visando-se preservar a integridade da correia, um sistema de absorção de impacto eficiente (mesa de impacto ou conjunto de roletes de impacto com anéis de borracha). Também é relevante a análise da altura e velocidade da queda do material sob o chute de alimentação.

- ALIMENTAÇÃO CENTRALIZADA

Para um alinhamento eficiente da correia, é necessário que sua alimentação esteja centralizada. Em situações em que a alimentação não ofereça estas condições, o material será depositado sobre a correia e tenderá a se deslocar para o centro do transportador, "empurrando" a correia para a lateral (vide ilustração abaixo)



* Alinhamento

São inúmeras as variáveis que podem interferir, dificultar ou até mesmo impossibilitar o alinhamento de uma correia transportadora.

Abaixo relacionamos alguns tópicos para uma análise corretiva preliminar:

- Alinhamento, nivelamento e paralelismo das seções do transportador e tambores
- Alinhamento dos cavaletes de carga e retorno
- Guias laterais instaladas inadequadamente
- Emenda desalinhada
- Laminação de correia irregular
- Impregnação de material em tambores e roletes
- Alimentação descentralizada
- Sistema de contra-peso (esticador de gravidade) desalinhado em relação à estrutura
- Sistema de esticador por parafuso desregulado
- Correia inadequada para a aplicação (superdimensionada), não acama nos roletes.

MONITORAMENTO PÓS-VENDA

ATENDIMENTO 24 HORAS

ESTOQUE ESTRATÉGICO

ESTOQUE CONSIGNADO

PRONTA ENTREGA



LION MERC

LION MERC Comércio de Correias Ltda.
Rua João de Barro, 24 - Vila Ayrosa - CEP 06280-090 - Osasco - SP
Fones: (11) 2765.4009 - 3599.6439
vendas@lionmerc.com.br www.lionmerc.com.br