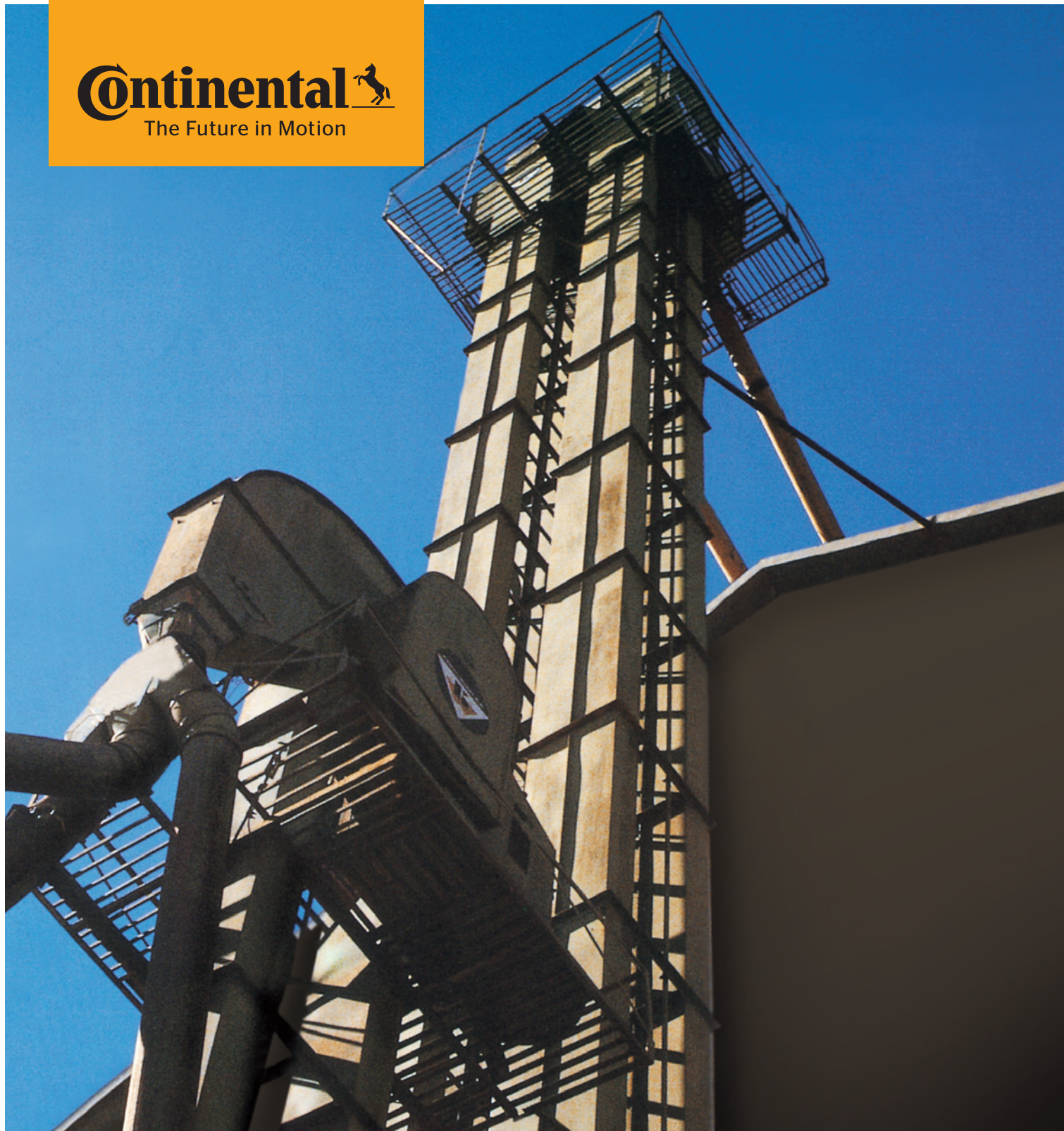




Correias Elevadoras

Serviços de Grãos e Industriais

Correias Lift e Super Lift

Correias elevadoras para serviços de grãos e materiais não-abrasivos

As Correias da linha Lift Continental ContiTech foram especialmente desenvolvidas para o mercado agrícola, onde segurança, desempenho e economia são fatores primordiais.





Correias Elevadoras de Cereais

Indicadas para elevação de materiais a granel em secadores, silos, armazens, fábricas de óleos vegetais, indústrias e portos. Amplamente empregadas para elevação de cereais de qualquer tipo (soja, trigo, milho, arroz, cevada, feijão, etc.), inclusive quando classificados para sementes; também farelos, rações, etc. Grande resistência ao arrancamento de parafusos, responsáveis pela fixação das canecas na correia. Recomenda-se evitar a contaminação de óleos na correia.

Especificações técnicas

Número de Lonas		2	3	4	5	6
Capacidade de Tensão	kN/m de largura	16.0	24.0	32.0	40.0	48.0
Peso aproximado	kg/m ²	3,1	4,8	5,6	7,3	8,9
Espessura	mm	2.3	3.0	4.3	5.8	7.2

Número mínimo de lonas em função da projeção da boca da caneca

	mm	75	100	130	150	180	200	230	250
Projeção da Boca da Caneca	pol	3	4	5	6	7	8	9	10
Materiais com peso específico até 1 t/m ³		02	03	03	04	04	05	05	06

Porcentagem de esticamento em função da distancia entre centros de polia

Tipo de Esticador	Emendas Mecânicas Porcentagem de Tensão de Trabalho	
	100%	75% ou Menos
Parafuso	3.0	2.5
Contrapeso	2.5	2.0

Diâmetro mínimo da polia motriz em função da tensão aplicada

Tensão	Número de Lonas				
	2	3	4	5	6
Acima de 80%	250	350	450	500	550
Entre 50% e 80%	200	250	350	400	450
Abaixo de 50%	150	200	300	350	400
Polias do pé e desvio	150	200	300	350	400



Correias Transportadoras

Indicadas para transporte de cereais a granel, grãos, volumes, caixas, sacarias e outros materiais não-abrasivos.

Especificações técnicas

Número de Lonas		2	3	4
Capacidade de Tensão	kN/m de largura	24	36	48
Peso aproximado	kg/m ²	3,1	4,0	5,6
Espessura	mm	2.3	3.0	4.3
Largura mínima da correia. Inclinação dos roletes até 35°.	mm	250	450	600
Largura máxima da correia. Inclinação dos roletes até 35°.	mm	600	800	950

Diâmetro mínimo da polia motriz em função da tensão aplicada

Tensão	Número de Lonas		
	2	3	4
Acima de 80%	250	350	450
Entre 50% e 80%	200	250	350
Abaixo de 50%	150	200	300
Polias do pé e desvio	150	200	300

Porcentagem de esticamento em função da distância entre centros de polia

Tipo de Esticador	Porcentagem de Tensão de Trabalho	
	100%	75% ou Menos
Parafuso	2.5%	2%
Contrapeso	2.0%	12.5%

Super Lift

Correias Elevadoras de Cereais

Indicadas para elevação de materiais a granel em secadores, silos, armazens, fábricas de óleos vegetais, indústrias e portos. Amplamente empregadas para elevação de cereais de qualquer tipo (soja, trigo, milho, arroz, cevada, feijão, etc.), inclusive quando classificados para sementes; também farelos, rações, etc. Grande resistência ao arrancamento de parafusos, responsáveis pela fixação das canecas na correia. Recomenda-se evitar a contaminação de óleos na correia.

Especificações técnicas

Número de Lonas		2	3	4	5	6
Capacidade de Tensão	kN/m de largura	30	45	60	75	90
Peso aproximado	kg/m ²	3,6	4,3	6,1	8,0	9,8
Espessura	mm	2,9	3,6	4,9	6,3	7,5

Número mínimo de lonas em função da projeção da boca da caneca

	mm	75	100	130	150	180	200	230	250
Projeção da Boca da Caneca	pol	3	4	5	6	7	8	9	10
Materiais com peso específico até 1 t/m ³		2	2	3	3	4	4	5	5

Porcentagem de esticamento em função da distância entre centros de polia

Tipo de Esticador	Porcentagem de Tensão de Trabalho	
	100%	75% ou Menos
Parafuso	3,0	2,5
Contrapeso	2,5	2,0

Diâmetro mínimo da polia motriz em função da tensão aplicada

Tensão	Número de Lonas				
	2	3	4	5	6
Acima de 80%	350	500	650	750	900
Entre 50% e 80%	300	400	550	600	750
Abaixo de 50%	250	350	450	500	600
Polias do pé e desvio	200	250	350	400	450

Super Lift

Correias Transportadoras

Indicadas para transporte de cereais a granel, grãos, volumes, caixas, sacarias e outros materiais não-abrasivos.

Especificações técnicas

Número de Lonas		2	3	4
Capacidade de Tensão	kN/m de largura	40	60	80
Peso aproximado	kg/m ²	3,6	4,3	6,1
Espessura	mm	2,9	3,6	4,9
Largura mínima da correia. Inclinação dos roletes até 35°.	mm	350	600	800
Largura máxima da correia. Inclinação dos roletes até 35°.	mm	800	1050	1200

Diâmetro mínimo da polia motriz em função da tensão aplicada

Tensão	Número de Lonas		
	2	3	4
Acima de 80%	350	500	650
Entre 50% e 80%	300	400	550
Abaixo de 50%	250	350	450
Polias do pé e desvio	200	250	350

Porcentagem de esticamento em função da distância entre centros de polia

Tipo de Esticador	Emendas Mecânicas Porcentagem de Tensão de Trabalho	
	100%	75% ou Menos
Parafuso	2,5	2,0
Contrapeso	2,0	1,5

Recomendações

O mais recomendado tipo de emenda para correias elevadoras de cereais é o da sobreposição (overlap) da correia, conforme **figura 1**. Trata-se de um tipo de emenda bastante eficaz, seguro, rápido e econômico.

Recomenda-se a sobreposição mínima de três (3) canecas para elevadores pequenos, de baixa capacidade de carga (novamente não superior a 15m de altura e 40 t/h). Acima destes valores, recomenda-se uma sobreposição mínima de quatro (4) canecas.

Importante observar o sentido de rotação da correia conforme indicado na **figura 1**.

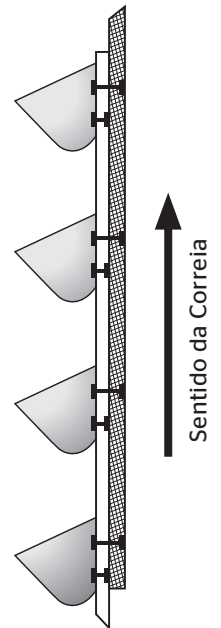
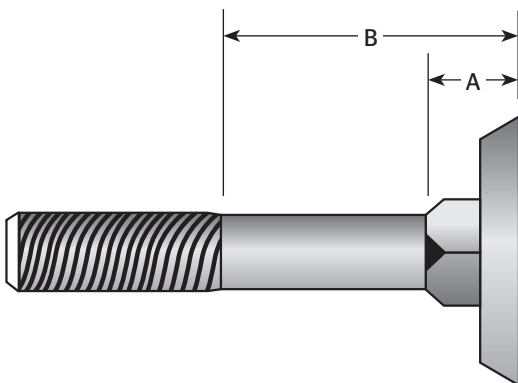


Figura 1



O alongamento natural da carcaça das Correias da linha Lift apresenta-se rapidamente. Recomenda-se, ao instalar uma correia nova, que a mesma permaneça posicionada na estrutura com as canecas fixadas por no mínimo 24 horas antes de ser emendada.

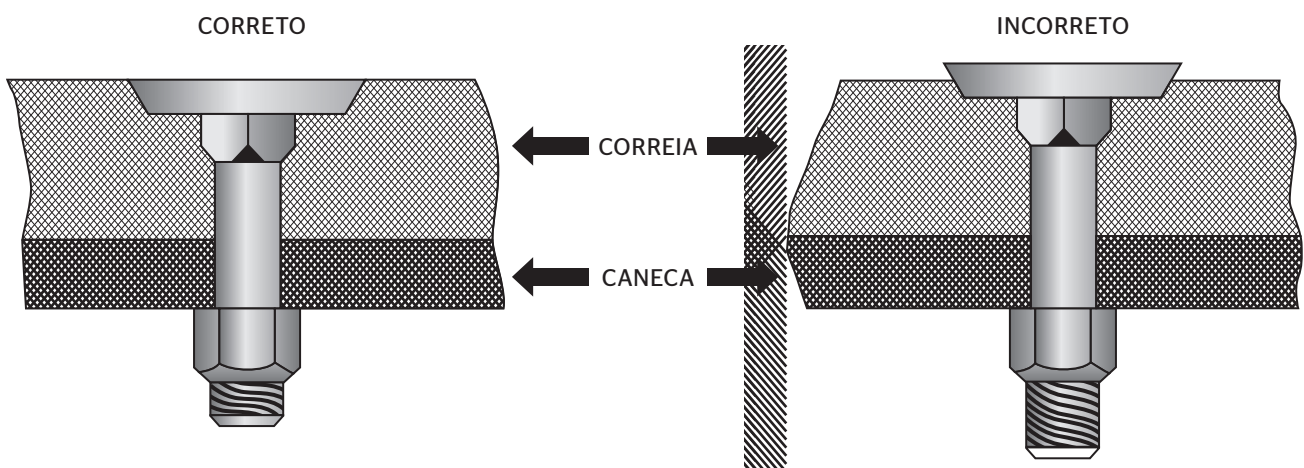
As dimensões dos parafusos de fixação (desenho ao lado) deverão ser consideradas:

“A” - No mínimo 1/16” menor que a espessura da correia.

“B” - No mínimo 1/16” menor que a soma das espessuras da correia, caneca e arruela usadas.

As porcas deverão sofrer suficiente aperto para garantir bom assentamento e compressão na cabeça do parafuso.

Esquema do posicionamento do parafuso quando da fixação das canecas na correia



Correias Elevadoras EP

Para serviços industriais

As correias Elevadoras EP da Continental ContiTech apresentam opções de carcaça que conjugam excelente resistência à tensão, adesão, retenção de canecas e baixo alongamento. As carcaças em Polyester / Nylon estão disponíveis nas tensões de 51 kN/m a 150 kN/m.



Série EP 220

Correias elevadoras de serviços industriais e grãos

As correias elevadoras EP, por resistirem a altas tensões, são as mais indicadas para elevadores de canecas, tanto para serviços industriais como para o serviço de grãos.

Tabela I - Valores de tensão

TIPO		EP 220			
Nº de lonas		3	4	5	6
Serviço Industrial	kN/m	51	68	85	102
Serviço de Grãos	kN/m	55	73	90	110

Tabela II - Número mínimo de lonas em função da projeção de boca da caneca

TIPO	EP 220							
	3		4		5		6	
Nº de lonas	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
Máxima projeção de boca para canecas espaçadas - serviço industrial (100 lb/ft² - 1 pol.)	175	7	250	10	250	10	250	10
Máxima projeção de boca para canecas contínuas - serviço industrial (100 lb/ft² - 1 pol.)	150	6	250	10	300	12	400	16
Máxima projeção de boca para canecas - serviço de grãos	200	8	250	10	275	11	300	12

Tabela III - Diâmetros mínimos de polias em função do percentual de tensão

TIPO EP 220	DIÂMETRO MÍNIMO DA POLIA MOTORA							
	3		4		5		6	
Nº de lonas	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
Acima de 80%	500	20	600	24	750	30	900	36
Entre 60% e 80%	450	18	500	20	600	24	750	30
Até 60%	400	16	450	18	500	20	600	24

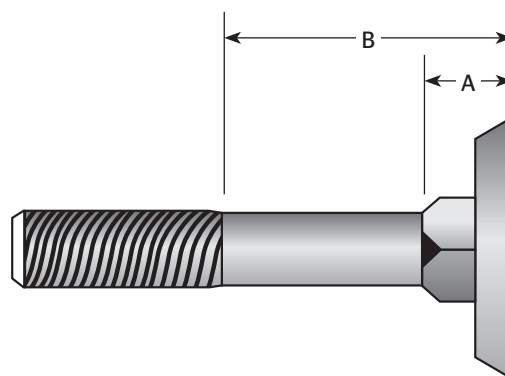
O alongamento natural da carcaça das Correias Elevadoras EP apresenta-se rapidamente. Recomenda-se ao instalar uma correia nova, que a mesma permaneça posicionada na estrutura com as canecas fixadas por no mínimo 24 horas antes de ser emendada.

As dimensões dos parafusos de fixação (desenho ao lado) deverão ser consideradas:

“A” - No mínimo 1/16” menor que a espessura da correia.

“B” - No mínimo 1/16” menor que a soma das espessuras da correia, caneca e arruela usadas

As porcas deverão sofrer suficiente aperto para garantir bom assentamento e compressão na cabeça do parafuso.



Série EP 320

Correias elevadoras de serviços industriais e grãos

As correias elevadoras EP, por resistirem a altas tensões, são as mais indicadas para elevadores de canecas para serviços industriais.

Tabela I - Valores de tensão

TIPO		EP 320			
Nº de lonas		3	4	5	6
Serviço Industrial	kN/m	75	97	122	150
Serviço de Grãos	kN/m	86	110	135	165

Tabela II - Número mínimo de lonas em função do percentual de tensão

TIPO	EP 320							
	3		4		5		6	
Nº de lonas	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
Máxima projeção de boca para canecas espaçadas - serviço industrial (100 lb/ft² - 1 pol.)	250	10	275	11	300	12	300	12
Máxima projeção de boca para canecas contínuas - serviço industrial (100 lb/ft² - 1 pol.)	300	12	350	14	400	16	500	20
Máxima projeção de boca para canecas-serviço de grãos	275	11	300	12	300	12	300	12

Tabela III - Diâmetros mínimos de polias em função da projeção de tensão

TIPO EP 320	DIÂMETRO MÍNIMO DA POLIA MOTORA							
	3		4		5		6	
Nº de lonas	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
Acima de 80%	750	30	900	36	1050	42	1200	48
Entre 60% e 80%	600	24	750	30	900	36	1050	42
Até 60%	500	20	600	24	750	30	750	30

Coberturas de Correias Têxteis para Elevadores de Canecas

Salvo condições especiais ou experiência anterior, recomendam-se as seguintes espessuras para todos os tipos de coberturas:

Espessura das coberturas em mm para materiais

LADO DA CORREIA	POUCO ABRASIVOS	ABRASIVOS	MUITO ABRASIVOS	EXTREMAMENTE ABRASIVOS
CANECAS	1.5	2	3	3
POLIAS	1.5	2	3	3,0 - 6,0

Peso das correias

Os pesos das carcaças das correias transportadoras EP estão indicados nas tabelas de informações técnicas.

Os pesos para as coberturas Stacker e B (RMA Grade 1 e RMA Grade 2) estão indicados na tabela.

Nota: Por apresentarem pequenas variações nos seus pesos específicos, os compostos Stacker e B foram considerados iguais.

Peso das coberturas (STACKER e B)

CALIBRE NOMINAL (pol.)	PESO (kg/m ²)	CALIBRE NOMINAL (mm)	PESO (kg/m ²)
1/32	0.94	1	1.19
1/16	1.9	1.5	1.79
3/32	2.83	2	2.38
1/8	3.79	3	3.57
3/16	5.67	4	4.76
1/4	7.56	5	5.95
5/16	9.45	6	7.14
3/8	11.35	7	8.33
1/2	15.12	8	9.53
		10	11.91
		12	14.29



Brasil

Rodovia Presidente Castelo Branco,
Km 32 + 354,6m, nº 2.555 - Itapevi - SP
CEP 06696-100
email: sac.contitech@contitech.com.br

Argentina

Av. Cabildo 2677 - 4º. piso A (C1428AAI)
Ciudad de Buenos Aires - Argentina
Phone: (+5411) 4896-2444
Mail: infoargentina@contitech.com.ar

Chile

Avenida José Luis Caro 1635
Padre Hurtado - Santiago
Teléfono: (56-2) 2 4955300 - 2 4955339
Email: ventaschile@contitech.cl

Venezuela

Carretera Nacional Valencia-Tinaquillo
KM 46, Tinaquillo. Edo Cojedes - Venezuela
Phone: +58 258 4002111
4002102 4002132



Visite nosso site:

www.contitech.com.br

ContiTech. Engenharia em alto nível.

Uma divisão do Grupo Continental, a ContiTech é sinônimo de inovação e liderança em borracha natural e plásticos. Somos parceiros da indústria e enxergamos o futuro à nossa frente, nossos engenheiros desenvolvem soluções com e para os nossos clientes em todo o mundo. Essas soluções sob medida são criadas para atender as necessidades do mercado. Com grande experiência em materiais e processos, somos capazes de desenvolver tecnologias de ponta, com utilização responsável dos recursos. Somos rápidos para responder às tendências tecnológicas mais importantes, como a integração de funções, engenharia leve e redução da complexidade, e oferecer uma gama de produtos e serviços relevantes. Dessa forma, quando você precisar de nós, você vai encontrar, pois já estamos lá.