



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

SC 4000 CEMENT інструкція із застосування

SC 4000 Cement REMA TIP TOP – це менш токсичний для навколишнього середовища, що не містить хлористих вуглеводнів клей – альтернатива добре відомому та перевіреному клею **REMA TIP TOP SC 2000 Cement** для європейського ринку. За допомогою клею **SC 4000 Cement** надійно з'єднуються гумові матеріали з тканиною, металом, деревом, бетоном, поліуретаном сталлю та вулканізуються конвеєрні стрічки без необхідності впливу температури, тиску чи спеціального обладнання. Клейові з'єднання, що отримуються, відрізняються високою міцністю і стійкістю до динамічних навантажень протягом усього періоду експлуатації склеєних матеріалів. Процес склеювання називається **холодна вулканізація**.

Опис

REMA TIP TOP SC 4000 Cement - це двокомпонентний, рідкий каучуковий клей на основі хлоропрену, отверждающийся при кімнатній температурі після введення до складу за допомогою відповідної кількості затверджувача **E-40** або **ER-42**. Клей **SC 4000 Cement** ідеально підходить для з'єднання та ремонту конвеєрних стрічок з тканинним каркасом, футерування барабанів стрічкових конвеєрів, при склеюванні гуми з гумою, гуми з тканиною, гуми зі сталлю, гуми з бетоном, скловолокном та поліуретаном.

Інструкція зі змішування

Клеюча система **SC 4000 Cement** складається з клею та затверджувача у співвідношенні на 700г **SC 4000 Cement** 30 г затверджувача **E-40** або **ER-42**. Ці два компоненти повинні бути ретельно перемішані протягом 2 хвилин. Отриману суміш слід використовувати протягом 2 годин.

Підготовка матеріалів

Температура навколишнього середовища в місці проведення робіт, клею, ґрунтовки (у разі гумування металевих поверхонь) та матеріалів, що склеюються, повинна бути не менше +10°C і не більше +45°C. Оптимальна температура +25°C

Важливо: відносна вологість не повинна перевищувати 80% протягом усієї процедури.

Важливо: температура склеюваних матеріалів повинна бути вищою за температуру точки роси, щоб ні в у разі під клейовою плівкою не утворилася конденсаційна волога. Для контролю якості - відносна вологість, температура навколишнього середовища, температура матеріалів та температура точки роси повинні бути зафіксовані та записані до початку виконання робіт та через три години після їх завершення.

ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ І МЕТОДИ НАНЕСЕННЯ

Приклеювання гуми до металу

Всі поверхні повинні бути чистими, сухими та не містити масла, фарби та інших забруднень. Сталеві та інші металеві поверхні повинні бути піддані піскоструминній обробці абразивом <2 мм «Очищення до білого металу» для досягнення максимальної адгезії. Металеві поверхні повинні бути спочатку очищені розчинником **REMA TIP TOP**, а потім піддані піскоструминній обробці і знову очищені розчинником **REMA TIP TOP**. Після підготовки поверхні її слід заґрунтувати ґрунтовкою **REMA TIP TOP PR 200 Metal Primer**. Ґрунтовка має повністю висохнути. Час сушіння щонайменше 1 години. Продовжуйте процедуру склеювання лише після повного висихання ґрунтовки.





// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

SC 4000 CEMENT інструкція із застосування

Приклеювання гуми до скловолокна

Поверхню слід спочатку очистити за допомогою розчинника **REMA TIP TOP** потім відшліфувати і повторно очистити розчинником **REMA TIP TOP** для видалення частинок пилу.

Дайте розчиннику повністю випаруватися. Потім підготовлену поверхню необхідно заґрунтувати одним тонким шаром приготовленої суміші клею **SC 4000 Cement** із затверджувачем. Перший, ґрунтувальний шар клею повинен бути повністю висушений протягом щонайменше 1 години. (Ідеально підходить залишити клей висихати на ніч). Продовжуйте процедуру склеювання тільки після повного висихання шару ґрунтовки клею.

Приклеювання гуми до гуми

Якщо гума не має спеціального шару, що клеїть її необхідно попередньо очистити розчинником **REMA TIP TOP** дати йому повністю випаруватися, а потім зачистити, не допускаючи перепусток і перепалених місць. Використовуйте обдирний диск для гуми та шліфувальну машину з регульованою кількістю обертів. Оптимальна швидкість трохи більше 2000 про. /хв. Видалити гумовий пил сухою щіткою, не використовуйте для видалення пилу стиснене повітря. Нанесіть шар ґрунтовки суміші клею з затверджувачем пензлем з короткою щетиною. При нанесенні цього шару клею виконуйте кругові рухи пензлем, ретельно втираючи клей у поверхню гуми. Час сушіння щонайменше 1 години. Продовжуйте процедуру склеювання тільки після повного висихання шару ґрунтовки клею.

Приклеювання гуми до бетону

Найкраща підготовка поверхні бетону – піскоструминна обробка, що забезпечує чисту, суху та міцну основу для подальшого гумування. Коли піскоструминна обробка неможлива, поверхня бетону може бути піддана кислотному травленню відповідно до рекомендацій виробника. Після піскоструминної обробки або травлення поверхня має бути заґрунтована клейовою сумішшю **SC 4000 Cement** із затверджувачем. ґрунтувальний шар клею можна наносити валиком, розбавивши клей **SC 4000 Cement** розчинником **REMA TIP TOP** приблизно на 25%. Розведення також знизить в'язкість клейової суміші та забезпечить краще проникнення у всі пори бетонної поверхні. **Увага:** розбавляти допускається тільки перший - шар ґрунтовки. Другий, основний шар клею **SC 4000 Cement** розбавляти не можна.

Приклеювання гуми до дерева

Найкраща підготовка дерев'яної поверхні – піскоструминна обробка. **Важливо:** дерево має бути обов'язково сухим. Після піскоструминної обробки поверхня має бути заґрунтована клейовою сумішшю **SC 4000 Cement** із затверджувачем. ґрунтувальний шар клею можна наносити валиком, розбавивши клей **SC 4000 Cement** розчинником **REMA TIP TOP** приблизно на 25%. Розведення також знизить в'язкість клейової суміші та забезпечить краще проникнення у всі пори бетонної поверхні. **Увага:** розбавляти допускається тільки перший - шар ґрунтовки. Другий основний шар клею **SC 4000 Cement** розбавляти не можна.





// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

SC 4000 CEMENT інструкція із застосування

Приклеювання тканини до тканини

Тканина повинна бути чистою та сухою. Необхідна кількість шарів клею **SC 4000 Cement** буде залежати від типу та щільності тканини, її поглинаючої здатності. Приділяйте особливу увагу, щоб переконатися, що всі порожнини тканини заповнені. Ретельно втирайте шар ґрунтовки клею круговими рухами круглою щіткою з короткою щетиною. При сильній вбирається здатності тканини може знадобитися два шару ґрунтовки (наприклад, груба EP тканина конвеєрної стрічки), при цьому перший шар ґрунтовки слід сушити не менше 1 години, другий шар ґрунтовки - до повного висихання, третій робочий шар - до стану легкої липкості.

З'ЄДНАННЯ

Увага: пам'ятайте, що перший шар ґрунтовки клею **SC 4000 Cement** має бути повністю висушений протягом щонайменше 1 години до нанесення робочого «липкого шару».

На належним чином підготовлені та заґрунтовані першим шаром клею **SC 4000 Cement** і висушені протягом не менше 1 години поверхні нанесіть шар клею **SC 4000 Cement** одночасно на кожну поверхню, щоб вони підсохли з однаковою швидкістю. Наносите клей пензлем з довгою щетиною рівномірно, тонким шаром, без патак або пропусків. Обидві поверхні, що склеюються, повинні висихати одночасно.

Увага: пам'ятайте, що шар ґрунтовки клею завжди наноситься пензлем з короткою щетиною, а робочий шар пензлем з довгим щетиною. Це пов'язано з тим, що шар ґрунтовки необхідно ретельно втерати в поверхню, а робочий шар необхідно наносити тонким рівномірним шаром. Приблизно через 5-8 хвилин після нанесення клею поверхні можуть бути готовими до склеювання. Торкніться тильною стороною пальця покритих клеєм поверхонь, вони вже повинні бути майже сухі, але все ще липкі - «липкий шар» і не залишати слідів клею на пальці. Якщо ви пропустите занадто багато часу, або через високу температуру навколишнього середовища клей висохне дуже швидко і поверхні виявляться занадто сухими, потрібно нанесення ще одного шару клею на кожну поверхню. З'єднуйте поверхні, прикладаючи одну до іншої від центру до країв, не допускаючи утворення повітряних порожнин. Зіставлені поверхні необхідно прикатати роликком від центру до країв і рухами, що перекриваються по всій площині. Для різної товщини гуми необхідно використовувати ролики різного діаметра, а для товстих гумових листів >10 мм рекомендуємо використовувати також важкий гумовий молоток.

БЕЗПЕКА

Увага: клей **SC 4000 Cement** містить розчинники, вдихання надмірної кількості парів яких може спричинити алергічну респіраторну реакцію у чутливих людей. Під час проведення робіт має бути передбачено належний захист органів дихання. Уникайте контакту клею зі шкірою у великій кількості. Носіть захисний одяг, непроникні гумові рукавички та захисні окуляри. У разі потрапляння на шкіру ретельно промийте проточною водою з милом. У разі розливу клею у приміщенні слід посипати ці місця абсорбуючим матеріалом та змити водою. При нанесенні клею **SC 4000 Cement** у замкнутих просторах має використовуватися обладнання для припливно-витяжного вентиляції. Обладнання має бути розташоване так, щоб пари клею відводилися вниз та видалялися з приміщення.

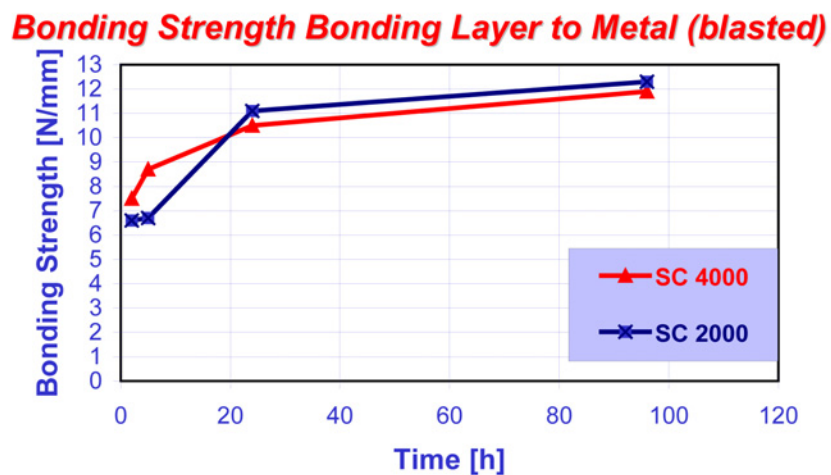
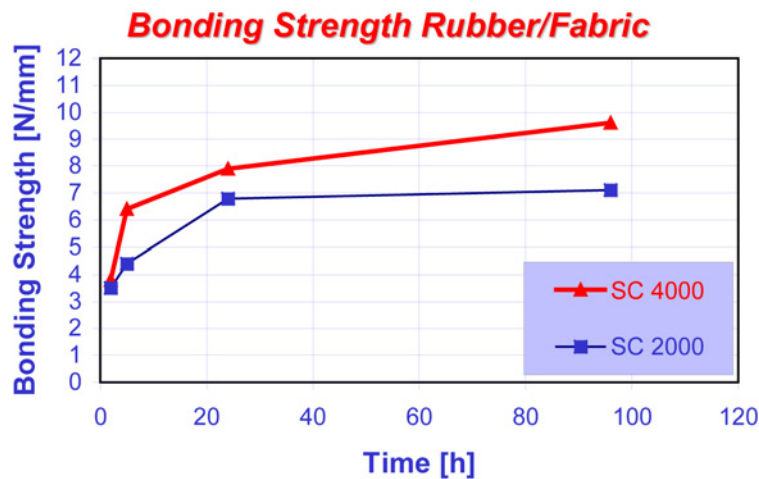


SC 4000 CEMENT інструкція із застосування

Увага: клей **SC 4000 Cement** та затверджувач **E-40** або **ER-42** легко спалахують. Завжди дотримуйтесь заходів пожежної безпеки. Зберігати далеко від джерел тепла, іскор та відкритого полум'я.

Увага: не використовуйте доки не будуть прочитані та зрозумілі **ІНСТРУКЦІЯ** і **ПАСПОРТ БЕЗПЕКИ** цей продукт.

Ця інструкція розроблена на основі практичного досвіду використання продукту, але без надання будь-яких гарантій. Оскільки умови застосування клею знаходяться поза нашим контролем, всі ризики використання лягають на споживача.



ШАРНІРНІ ГВИНТОВІ З'ЄДНАННЯ КОНВЕЙЄРНИХ СТІЧОК

Міцність, швидкість і надійність у кожному з'єднанні!

Розроблена для середніх і важких умов експлуатації, система шарнірного гвинтового з'єднання забезпечує довговічність, швидке встановлення та надійну роботу, особливо при використанні з барабанами малого діаметра.

Інноваційна конструкція кріплення на гвинтах забезпечує щільну, стійку до вібрацій фіксацію, що робить систему ідеальною для більшості галузей промисловості та сільського господарства, де особливо важливі ефективність, міцність і швидкість монтажу стикових з'єднань для мінімізації часу простою.

Особливості та переваги

- Підходить для барабанів малого діаметра - забезпечує плавну роботу конвеєрної стрічки без втрати міцності.
- Простота монтажу - швидко встановлюється за допомогою звичайного ручного або електроінструменту, без потреби у спеціальному обладнанні.
- Підвищена міцність і стійкість до виривання - унікальна конструкція гвинтів глибоко проникає в каркас стрічки, забезпечуючи надійне зчеплення без пошкодження волокон, зберігаючи цілісність стрічки та продовжуючи її термін служби.
- Доступні різні розміри з'єднувачів за міцністю та товщиною конвеєрної стрічки - підбираються відповідно до таблиці:

Розмір з'єднувача	Товщина стрічки	Міцність стрічки	Мін. ø барабану
	мм	мм	мм
MC25	3.5-7.5	450	75
MC35	4.5-10	600	90
MC45	7-11	650	125
MC55	9-15	1000	250

* Товщину стрічки вимірюють після зняття гумової обкладинки

OKSPlice

Metal Clamps



Товщина стрічки 4.5-10 мм

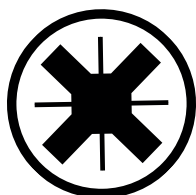


Товщина стрічки 7-11 мм



З'єднувачі MC45 на конвеєрі заводу з виробництва товарного бетону

ЯК ОБРАТИ ПРАВИЛЬНИЙ З'ЄДНУВАЧ ДЛЯ КОНВЕЄРНОЇ СТРІЧКИ

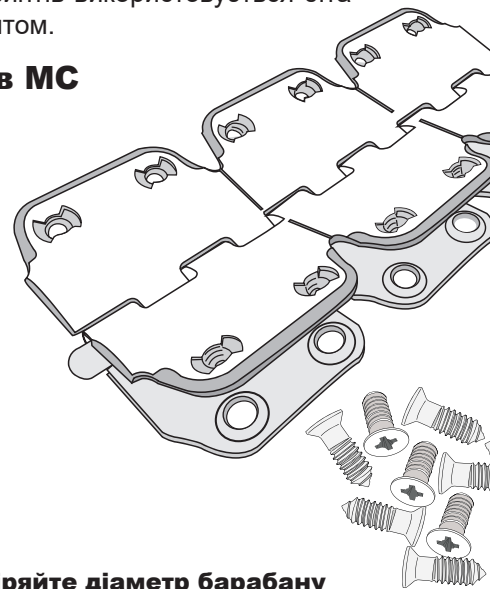


Рознімні механічні з'єднувальні замки для конвеєрної стрічки з фіксацією на гвинтах, призначені для з'єднання загальнопромислових гумовотканинних конвеєрних стрічок завтовшки від 3,5 мм до 18 мм, міцністю до 1250 Н/мм за допомогою шурупокрута. Виготовлені з вуглецевої оцинкованої сталі, розділені на сегменти, що дає змогу регулювати їхню довжину відповідно до ширини вашої конвеєрної стрічки.

Механічні з'єднувачі поставляються на ширину стрічки 500 мм, 650 мм, 1000 мм і 1200 мм, але можуть набиратися на будь-яку ширину конвеєрної стрічки. Усі типорозміри з'єднувачів поставляються в комплекті з гвинтами, додаткові гвинти також доступні для замовлення. Для затягування гвинтів використовується біта PZ2 і шурупокрут потужністю не менше ніж 18V, з достатнім обертальним моментом.

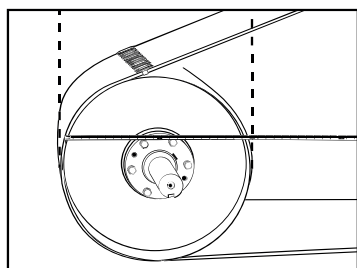
Таблиця для швидкого підбору типорозміру з'єднувачів MC

Розмір замку	Товщина стрічки ¹	Міцність стрічки	Мін. Ø барабану
	мм	Н/мм	мм
MC25	3.5 - 7.5	450	75
MC35	4.5 - 10	630	90
MC45	6 - 11	650	125
MC55	9 - 15	1000	250
MC65	10 - 18	1250	450



¹ Товщину конвеєрної стрічки вимірюють після зняття гумової обкладки

Правильний вибір типорозміру рознімних з'єднувачів



1. Визначте міцність стрічки

Більшість конвеєрних стрічок мають паспорт або маркування, на яких вказана їх міцність.

2. Виміряйте товщину стрічки

Оберіть розмір з'єднувача, що відповідає товщині конвеєрної стрічки, виміряйте товщину стрічки після зняття частини гумової обкладки.

3. Виміряйте діаметр барабану

Визначте діаметр найменшого барабану на вашому конвеєрі, який конвеєрна стрічка огинає щонайменше на 90 градусів (зазвичай це приводний барабан, але також потрібно перевірити натяжні та відхиляючі барабани, щоб переконатися, що розмір замків підходить).

Таблиця заміни популярних з'єднувачів інших виробників

На відміну від представлених у таблиці механічних з'єднувачів, рознімні з'єднувачі MC на гвинтах не вимагають для встановлення додаткового спеціального інструменту, монтажних пристроїв, ключів, шаблонів, тощо. Ви можете замінити будь-які з представлених у таблиці з'єднувачів рознімними з'єднувачами MC, орієнтуючись на товщину конвеєрної стрічки, а також на міцність стрічки і діаметр приводного барабану, згідно з технічним листом.

MC25	MC35	MC45	MC55
3.5 - 7.5 мм	4.5 - 10 мм	6 - 11 мм	9 - 15 мм
Alligator® RS187 ¹	Flexco® 375X	Flexco® 550	MATO K27/K28
Flexco® 1E	Flexco® R2	Flexco® R5	Flexco® R5-1/2
Flexco® ARJ	Flexco® 140E	Flexco® 190E	Flexco® 2E

¹ Торгові марки Flexco®, Alligator®, Alligator® Ready Set™ належать FLEXIBLE STEEL LACING COMPANY FLEXCO® DOWNERS GROVE, IL 60515 U.S.A. FLEXCO® Reg. U.S. Pat. & TM of

Дистриб'ютор в Україні:



Детальніше на сайті



ІНСТРУКЦІЯ ЗІ СТИКУВАННЯ ТРАНСПОРТЕРНОЇ СТРІЧКИ

Необхідні інструменти

- косинець
- лінійка металева
- крейда або маркер для розмітки
- ніж для різання стрічки
- молоток 0,9 кг
- шило



- акумуляторний шурупокрут 18V
- біта PZ2
- кутошліфувальна машина
- диск пелюстковий
- диск відрізний по металу
- засоби індивідуального захисту

Порядок виконання робіт

1. Обріжте стрічку під прямим кутом (додаток 1)

2. Оберіть з'єднувачі, відповідно до товщини стрічки, звіряючись із таблицею вибору. Рекомендується¹ завжди, якщо можливо, знімати частину верхньої обкладки конвеєрної стрічки. Виміряйте товщину стрічки зі знятою обкладкою.

3. Вирівняйте смугу з'єднувачів на стрічці з рівними відступами від бортів не менше ніж 15 мм.

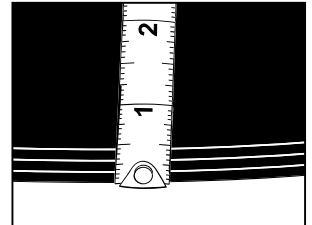
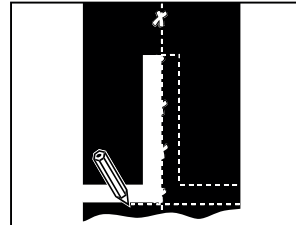
Відламайте зайві елементи від смуги за необхідності. Зімкніть з'єднувач на стрічці притиснувши їх або зробіть це за допомогою молотка вагою не більше 1,9 кг.

За допомогою шила проткніть стрічку через установчі отвори з'єднувачів для полегшення подальшого загвинчування гвинтів.

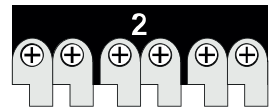
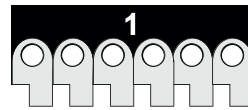
Вкручуйте гвинти спочатку посередині смуги, а потім по черзі з правого і лівого боків.

Спочатку вкрутіть усі гвинти так, щоб кінці саморізів було видно з іншого боку з'єднання. Після того як усі гвинти вкручені, їх можна затягнути, збільшивши потужність і силу притиску.

Якісне затягування гвинтів видно, коли протилежний бік з'єднувача вдавлюється в гумову обкладку конвеєрної стрічки і кромки не виступають.



Рекомендований спосіб встановлення «ГВИНТИ ЗНИЗУ»: переверніть стрічку (як показано на малюнку 1 - голівки гвинтів знаходяться з боку неробочої нижньої обкладинки стрічки, що стиється із барабаном).



4. Встановіть другу смугу з'єднувачів у такий самий спосіб на інший кінець стрічки, переконавшись, що обидва кінці паралельні та відцентровані.

5. Виконайте ті самі операції, що описані в п. 3.

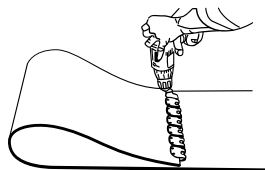
6. За необхідності, зріжте частини гвинтів, що виступають, за допомогою відрізного диска і болгарки.

7. Ножем обріжте край стрічки по ходу руху під кутом.

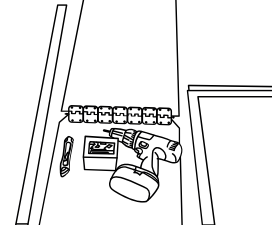
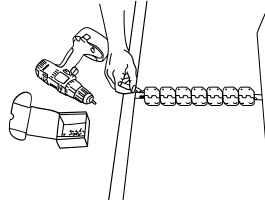
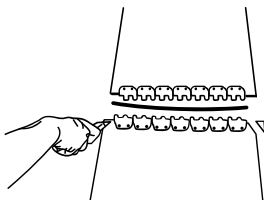
8. З'єднайте обидва кінці стрічки з'єднувальним стрижнем.



Шурупокрут мінімум 18V



Дізнайтеся більше на сайті

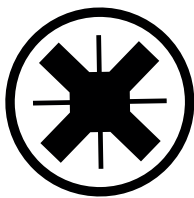


¹ Рекомендуємо перед встановленням з'єднувачів, якщо дозволяє товщина стрічки, **завжди знімати частину верхньої гумової обкладки**, наприклад, за допомогою пелюсткового диска і болгарки на низьких обертах або струга для стрічки. Зняття частини гумової обкладки конвеєрної стрічки забезпечує менший виступ з'єднання над поверхнею, внаслідок чого зменшується знос пластин з'єднувальних елементів і поліпшується взаємодія стикового з'єднання з поліуретановими ножами пристроїв очищення стрічки.



ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ

РОЗНІМНІ З'ЄДНУВАЧІ MC25



Рознімні механічні з'єднувальні замки типу **MC25** для конвеєрної стрічки з фіксацією на гвинтах, призначені для з'єднання загальнопромислових резинотканинних конвеєрних стрічок товщиною від **3.5 мм до 7.5 мм, міцністю до 450 Н/мм** за допомогою шурупокрута. Виготовлені відповідно до вимог ДСТУ EN ISO 12100:2014 з вуглецевої оцинкованої сталі, поділені на сегменти, що дозволяє регулювати їх довжину відповідно до ширини вашої конвеєрної стрічки. З'єднувачі типу **MC25** не призначені для встановлення на конвеєрах з перевезення людей та на зернових елеваторах.

Механічні з'єднувачі поставляються на ширину стрічки до 1200 мм, але можуть збиратися на будь-яку ширину конвеєрної стрічки. З'єднувачі постачаються в комплекті з гвинтами та з'єднувальним стрижнем (або без нього). Для затягування гвинтів використовується біта PZ2 та шурупокрут 18V з достатнім крутним моментом. Перед встановленням уважно вивчіть інструкцію по монтажу та дотримуйтесь правил техніки безпеки під час роботи на конвеєрному транспорті.

Загальна інформація про виріб, комплектність поставки

Характеристика	Опис	Відповідність стандарту
Матеріал	Ст. 20 оцинк.	DIN EN 10083
Товщина сталі	1.5 мм	-
Гвинти	PZ2 4x12	DIN EN ISO 4017
Кількість сегментів	41 шт. x 2 смуги	
Довжина смуги	984 мм x 2 смуги	
Кількість гвинтів	164 шт.	
Діаметр стрижня	4 - 5 мм	
Вага комплекту	1.0 кг	

* Характеристики для комплекту з'єднувачів на стрічку шириною до 1000 мм

Характеристики конвеєрної стрічки

Розмір замка	Товщина стрічки ¹	Міцність стрічки (Н/мм)	Мін. Ø барабана
	мм	Н/мм	мм
MC25	3.5 - 7.5	450	75

¹ Товщина конвеєрної стрічки вимірюється після зняття гумової обкладинки.

Кількість гвинтів, необхідна для стикового з'єднання

Ширина стрічки, мм								
300	500	600	650	800	1000	1200	1500	2000
48	60	96	104	132	164	196	248	322

Термін служби та гарантія

Термін служби з'єднувачів не регламентується і залежить від умов та інтенсивності експлуатації стрічкового конвеєра, характеру та абразивності транспортуваного вантажу. Гарантія на відсутність виробничих дефектів складає 6 (шість) місяців з дати продажу товару, зазначеної в відвантажувальних документах при умові правильного монтажу згідно з інструкцією по встановленню гвинтових з'єднувачів конвеєрних стрічок. Гарантійний термін зберігання складає не менше 36 місяців з дати продажу, при умові зберігання в складських приміщеннях з захистом від осадків та інших негативних факторів, з підтриманням температурного режиму не менше +15°C і рівня вологості до 40%.

Дистриб'ютор в Україні:



Детальніше на сайті



MC25 комплекти з'єднувачів

Ширина стрічки	Комплектні гвинти	Номер замовлення	Артикул
300	48 - 4X12	MC25-300-SS4	110332
500	60 - 4X12	MC25-500-SS4	110333
600	96 - 4X12	MC25-600-SS4	110334
650	104 - 4X12	MC25-650-SS4	110335
800	132 - 4X12	MC25-800-SS4	110336
1000	164 - 4X12	MC25-1000-SS4	110337
1200	196 - 4X12	MC25-1200-SS4	110342

Повний комплект містить 2 смуги з'єднувачів MC25, 1 з'єднувальний стрижень, 1 біту PZ2 та гвинти.
У стандартній комплектації MC25 використовуються з'єднувальні стрижні SS4 з нержавіючої сталі діаметром 4 мм.

MC25 з'єднувальні стрижні

Опис	Діаметр	Номер замовлення	Артикул
З'єднувальний стрижень NC	4.7 мм	NC	110322
З'єднувальний стрижень SS	4 мм	SS4	110321
З'єднувальний стрижень SS	5 мм	SS5	110323

Додаткові з'єднувальні стрижні NC і SS постачаються кратно 1 або 1,5 метра.

MC25 додаткові гвинти

Оцинковані гвинти Ø 4 мм для MC25	
Розмір гвинтів	Артикул
4x7	109840
4x8	109841
4x9	109842
4x10	109836
4x12	109838



Додаткові гвинти постачаються кратно 100 шт.

Біта

Біта для встановлення з'єднувачів MC25		
Опис	Номер замовлення	Артикул
Біта PZ2	PZ2B	109840

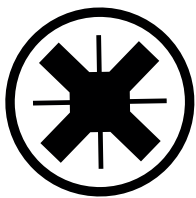


Позначено основні складські позиції, інші постачаються під замовлення.

Дистриб'ютор в Україні:

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ

РОЗНІМНІ З'ЄДНУВАЧІ МС35

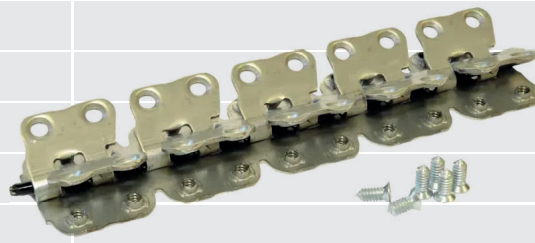


Рознімні механічні з'єднувальні замки типу **МС35** для конвеєрної стрічки з фіксацією на гвинтах, призначені для з'єднання загальнопромислових резинотканинних конвеєрних стрічок товщиною від **4.5 мм до 10 мм, міцністю до 630 Н/мм** за допомогою шурупокрута. Виготовлені відповідно до вимог ДСТУ EN ISO 12100:2014 з вуглецевої оцинкованої сталі, поділені на сегменти, що дозволяє регулювати їх довжину відповідно до ширини вашої конвеєрної стрічки. Підходить для транспортування зернових, сільськогосподарської продукції, склобою, піску, сухих будівельних сумішей, упакованих товарів, тощо.

Механічні з'єднувачі поставляються на ширину стрічки до 1200 мм, але можуть збиратися на будь-яку ширину конвеєрної стрічки. З'єднувачі постачаються в комплекті з гвинтами та з'єднувальним стрижнем (або без нього). Для затягування гвинтів використовується біта PZ2 та шурупокрут 18V з достатнім крутним моментом. Перед встановленням уважно вивчіть інструкцію по монтажу та дотримуйтесь правил техніки безпеки під час роботи на конвеєрному транспорті.

Загальна інформація про виріб, комплектність поставки

Характеристика	Опис	Відповідність стандарту
Матеріал	Ст. 20 оцинк.	DIN EN 10083
Товщина сталі	2 мм	-
Гвинти	PZ2 5x13	DIN EN ISO 4017
Кількість сегментів	25 шт. x 2 смуги	
Довжина смуги	1000 мм x 2 смуги	
Кількість гвинтів	96 шт.	
Діаметр стрижня	5 мм	
Вага комплекту	1.6 кг	



* Характеристики для комплекту з'єднувачів на стрічку шириною до 1000 мм

Характеристики конвеєрної стрічки

Розмір замка	Товщина стрічки ¹	Міцність стрічки (Н/мм)	Мін. Ø барабана
	мм	Н/мм	мм
МС35	4.5 - 10	630	90

¹ Товщина конвеєрної стрічки вимірюється після зняття гумової обкладинки.

Кількість гвинтів, необхідна для стикового з'єднання

Ширина стрічки, мм

300	500	600	650	800	1000	1200	1500	2000
28	48	56	60	76	96	116	148	200

Термін служби та гарантія

Термін служби з'єднувачів не регламентується і залежить від умов та інтенсивності експлуатації стрічкового конвеєра, характеру та абразивності транспортуваного вантажу. Гарантія на відсутність виробничих дефектів складає 6 (шість) місяців з дати продажу товару, зазначеної в відвантажувальних документах при умові правильного монтажу згідно з інструкцією по встановленню гвинтових з'єднувачів конвеєрних стрічок. Гарантійний термін зберігання складає не менше 36 місяців з дати продажу, при умові зберігання в складських приміщеннях з захистом від осадків та інших негативних факторів, з підтриманням температурного режиму не менше +15°C і рівня вологості до 40%.

Дистриб'ютор в Україні:



Детальніше на сайті



MC35 комплекти з'єднувачів

Ширина стрічки	Комплектні гвинти	Номер замовлення	Артикул
300	28 - 5X13	MC35-300-SS5	110348
500	48 - 5X13	MC35-500-SS5	110349
600	56 - 5X13	MC35-600-SS5	110350
650	60 - 5X13	MC35-650-SS5	110351
800	76 - 5X13	MC35-800-SS5	110352
1000	96 - 5X13	MC35-1000-SS5	110353
1200	116 - 5X13	MC35-1200-SS5	110358

Повний комплект містить 2 смуги з'єднувачів MC35, 1 з'єднувальний стрижень, 1 біту PZ2 та гвинти.
У стандартній комплектації MC35 використовуються з'єднувальні стрижні SS5 з нержавіючої сталі діаметром 5 мм.

MC35 з'єднувальні стрижні

Опис	Діаметр	Номер замовлення	Артикул
З'єднувальний стрижень NC	4.7 мм	NC	110322
З'єднувальний стрижень SS	5 мм	SS5	110323

Додаткові з'єднувальні стрижні NC і SS постачаються кратно 1 або 1,5 метра.

MC35 додаткові гвинти

Оцинковані гвинти Ø 5 мм для MC35	
Розмір гвинтів	Артикул
5x10	109843
5x12	109847
5x13	109848
5x14	109851
5x16	109855



Додаткові гвинти постачаються кратно 100 шт.

Біта

Біта для встановлення з'єднувачів MC35		
Опис	Номер замовлення	Артикул
Біта PZ2	PZ2B	109840

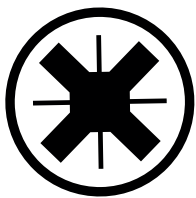


Позначено основні складські позиції, інші постачаються під замовлення.

Дистриб'ютор в Україні:

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ

РОЗНІМНІ З'ЄДНУВАЧІ MC45



Рознімні механічні з'єднувальні замки типу **MC45** для конвеєрної стрічки з фіксацією на гвинтах, призначені для з'єднання загальнопромислових резинотканинних конвеєрних стрічок товщиною **від 6 мм до 11 мм, міцністю до 650 Н/мм** за допомогою шурупокрута. Виготовлені відповідно до вимог ДСТУ EN ISO 12100:2014 з вуглецевої оцинкованої сталі, поділені на сегменти, що дозволяє регулювати їх довжину відповідно до ширини вашої конвеєрної стрічки. З'єднувачі типу **MC45** не призначені для встановлення на конвеєрах з перевезення людей та на зернових елеваторах.

Механічні з'єднувачі поставляються на ширину стрічки до 1200 мм, але можуть збиратися на будь-яку ширину конвеєрної стрічки. З'єднувачі постачаються в комплекті з гвинтами та з'єднувальним стрижнем (або без нього). Для затягування гвинтів використовується біта PZ2 та шурупокрут 18V з достатнім крутним моментом. Перед встановленням уважно вивчіть інструкцію по монтажу та дотримуйтесь правил техніки безпеки під час роботи на конвеєрному транспорті.

Загальна інформація про виріб, комплектність поставки

Характеристика	Опис	Відповідність стандарту
Матеріал	Ст. 20 оцинк.	DIN EN 10083
Товщина сталі	2 мм	-
Гвинти	PZ2 5x16	DIN EN ISO 4017
Кількість сегментів	20 шт. x 2 смуги	
Довжина смуги	1000 мм x 2 смуги	
Кількість гвинтів	80 шт.	
Діаметр стрижня	6,3 - 7 мм	
Вага комплекту	2.4 кг	

* Характеристики для комплекту з'єднувачів на стрічку шириною до 1000 мм

Характеристики конвеєрної стрічки

Розмір замка	Товщина стрічки ¹	Міцність стрічки (Н/мм)	Мін. Ø барабана
	мм	Н/мм	мм
MC45	6 - 11	650	125

¹ Товщина конвеєрної стрічки вимірюється після зняття гумової обкладинки.

Кількість гвинтів, необхідна для стикового з'єднання

Ширина стрічки, мм								
300	500	600	650	800	1000	1200	1500	2000
20	36	44	48	60	76	92	116	160

Термін служби та гарантія

Термін служби з'єднувачів не регламентується і залежить від умов та інтенсивності експлуатації стрічкового конвеєра, характеру та абразивності транспортуваного вантажу. Гарантія на відсутність виробничих дефектів складає 6 (шість) місяців з дати продажу товару, зазначеної в відвантажувальних документах при умові правильного монтажу згідно з інструкцією по встановленню гвинтових з'єднувачів конвеєрних стрічок. Гарантійний термін зберігання складає не менше 36 місяців з дати продажу, при умові зберігання в складських приміщеннях з захистом від осадків та інших негативних факторів, з підтриманням температурного режиму не менше +15°C і рівня вологості до 40%.

Дистриб'ютор в Україні:



Детальніше на сайті



MC45 комплекти з'єднувачів

Ширина стрічки	Комплектні гвинти	Номер замовлення	Артикул
500	60 - 5X16	MC45-500-ASC7	110367
600	96 - 5X16	MC45-600-ASC7	110368
650	104 - 5X16	MC45-650-ASC7	110369
800	132 - 5X16	MC45-800-ASC7	110370
1000	164 - 5X16	MC45-1000-ASC7	110371
1200	196 - 5X16	MC45-1200-ASC7	110354

Повний комплект містить 2 смуги з'єднувачів MC45, 1 з'єднувальний стрижень, 1 біту PZ2 та гвинти. У стандартній комплектації MC45 використовуються з'єднувальні стрижні ASC7 діаметром 7 мм.

MC45 з'єднувальні стрижні

Опис	Довжина	Номер замовлення	Артикул
З'єднувальний стрижень NC Ø 6.3 мм	у відріз	NC	110326
З'єднувальний стрижень ASC7 Ø 7 мм	500 мм	ASC7-500	110327
З'єднувальний стрижень ASC7 Ø 7 мм	600 мм	ASC7-600	110328
З'єднувальний стрижень ASC7 Ø 7 мм	650 мм	ASC7-650	110329
З'єднувальний стрижень ASC7 Ø 7 мм	800 мм	ASC7-800	110330
З'єднувальний стрижень ASC7 Ø 7 мм	1000 мм	ASC7-1000	110331
З'єднувальний стрижень ASC7 Ø 7 мм	1200 мм	ASC7-1200	110332
З'єднувальний стрижень ASC7 Ø 7 мм	1400 мм	ASC7-1400	110333

Додаткові з'єднувальні стрижні NC постачаються кратно 1 або 1,5 метра, стрижні ASC7 - за шириною стрічки.

MC45 додаткові гвинти

Оцинковані гвинти Ø 5 мм для MC45	
Розмір гвинтів	Артикул
5x12	109847
5x13	109848
5x14	109851
5x16	109855



Додаткові гвинти постачаються кратно 100 шт.

Біта

Біта для встановлення з'єднувачів MC45		
Опис	Номер замовлення	Артикул
Біта PZ2	PZ2B	109840

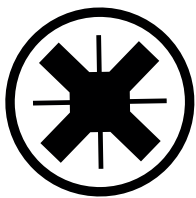


Позначено основні складські позиції, інші постачаються під замовлення.

Дистриб'ютор в Україні:

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ

РОЗНІМНІ З'ЄДНУВАЧІ MC55



Рознімні механічні з'єднувальні замки типу **MC55** для конвеєрної стрічки з фіксацією на гвинтах, призначені для з'єднання загальнопромислових резинотканинних конвеєрних стрічок товщиною від **9 мм до 15 мм, міцністю до 1000 Н/мм** за допомогою шурупокрута. Виготовлені відповідно до вимог ДСТУ EN ISO 12100:2014 з вуглецевої оцинкованої сталі, поділені на сегменти, що дозволяє регулювати їх довжину відповідно до ширини вашої конвеєрної стрічки. З'єднувачі типу **MC55** не призначені для встановлення на конвеєрах з перевезення людей та на зернових елеваторах.

Механічні з'єднувачі поставляються на ширину стрічки до 1200 мм, але можуть збиратися на будь-яку ширину конвеєрної стрічки. З'єднувачі постачаються в комплекті з гвинтами та з'єднувальним стрижнем (або без нього). Для затягування гвинтів використовується біта PZ2 та шурупокрут 18V з достатнім крутним моментом. Перед встановленням уважно вивчіть інструкцію по монтажу та дотримуйтесь правил техніки безпеки під час роботи на конвеєрному транспорті.

Загальна інформація про виріб, комплектність поставки

Характеристика	Опис	Відповідність стандарту
Матеріал	Ст. 20 оцинк.	DIN EN 10083
Товщина сталі	2 мм	-
Гвинти	PZ2 5x18	DIN EN ISO 4017
Кількість сегментів	28 шт. x 2 смуги	
Довжина смуги	1200 мм x 2 смуги	
Кількість гвинтів	168 шт.	
Діаметр стрижня	8 мм	
Вага комплекту	3.54 кг	

* Характеристики для комплекту з'єднувачів на стрічку шириною до 1200 мм

Характеристики конвеєрної стрічки

Розмір замка	Товщина стрічки ¹	Міцність стрічки (Н/мм)	Мін. Ø барабана
	мм	Н/мм	мм
MC55	9 - 15	1000	250

¹ Товщина конвеєрної стрічки вимірюється після зняття гумової обкладинки.

Кількість гвинтів, необхідна для стикового з'єднання

Ширина стрічки, мм								
300	500	600	650	800	1000	1200	1500	2000
36	66	78	84	108	138	162	210	282

Термін служби та гарантія

Термін служби з'єднувачів не регламентується і залежить від умов та інтенсивності експлуатації стрічкового конвеєра, характеру та абразивності транспортуваного вантажу. Гарантія на відсутність виробничих дефектів складає 6 (шість) місяців з дати продажу товару, зазначеної в відвантажувальних документах при умові правильного монтажу згідно з інструкцією по встановленню гвинтових з'єднувачів конвеєрних стрічок. Гарантійний термін зберігання складає не менше 36 місяців з дати продажу, при умові зберігання в складських приміщеннях з захистом від осадків та інших негативних факторів, з підтриманням температурного режиму не менше +15°C і рівня вологості до 40%.

Дистриб'ютор в Україні:



Детальніше на сайті



MC55 комплекти з'єднувачів

Ширина стрічки	Комплектні гвинти	Номер замовлення	Артикул
500	66 - 5X18	MC55-500-ASC8	110384
600	78 - 5X18	MC55-600-ASC8	110385
650	84 - 5X18	MC55-650-ASC8	110386
800	108 - 5X18	MC55-800-ASC8	110387
1000	138 - 5X18	MC55-1000-ASC8	110388
1200	162 - 5X18	MC55-1200-ASC8	110389

Повний комплект містить 2 смуги з'єднувачів MC55, 1 з'єднувальний стрижень, 1 біту PZ2 та гвинти.
У стандартній комплектації MC55 використовуються з'єднувальні стрижні ASC8 діаметром 8 мм.

MC55 з'єднувальні стрижні

Опис	Довжина	Номер замовлення	Артикул
З'єднувальний стрижень NC Ø 8 мм	у відріз	NC8	110328
З'єднувальний стрижень ASC8 Ø 8 мм	500 мм	ASC8-500	110329
З'єднувальний стрижень ASC8 Ø 8 мм	600 мм	ASC8-600	110330
З'єднувальний стрижень ASC8 Ø 8 мм	650 мм	ASC8-650	110331
З'єднувальний стрижень ASC8 Ø 8 мм	800 мм	ASC8-800	110332
З'єднувальний стрижень ASC8 Ø 8 мм	1000 мм	ASC8-1000	110333
З'єднувальний стрижень ASC8 Ø 8 мм	1200 мм	ASC8-1200	110334
З'єднувальний стрижень ASC8 Ø 8 мм	1400 мм	ASC8-1400	110335

Додаткові з'єднувальні стрижні NC постачаються кратно 1 або 1,5 метра, стрижні ASC8 - за шириною стрічки.

MC55 додаткові гвинти

Оцинковані гвинти Ø 5 мм для MC45	
Розмір гвинтів	Артикул
5x13	109848
5x14	109851
5x16	109855
5x18	109859



Додаткові гвинти постачаються кратно 100 шт.

Біта

Біта для встановлення з'єднувачів MC55		
Опис	Номер замовлення	Артикул
Біта PZ2	PZ2B	109840



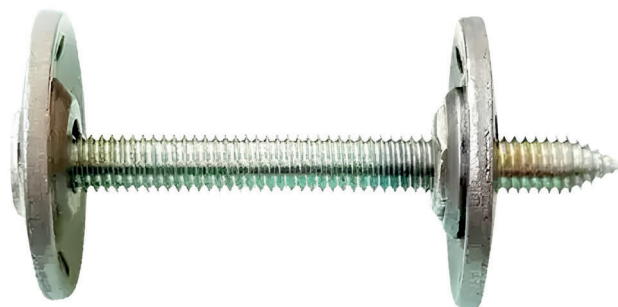
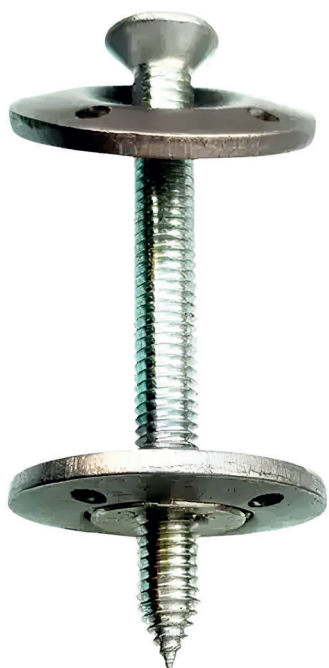
Позначено основні складські позиції, інші постачаються під замовлення.

Дистриб'ютор в Україні:

З'єднання або ремонт транспортерної стрічки без клею – все просто!

КРУГ-ГВИНТ

МЕХАНІЧНІ З'ЄДНУВАЧІ ДЛЯ КОНВЕЄРНИХ СТІЧОК



Created perfectly™

*Створено досконало.



Більше інформації на сайті

www.oksplice.com • тел.: +38 050 366-00-36



Справжнє рішення для «механічної вулканізації» конвеєрних стрічок!