


Высококачественные стальные ленты


для резиновой промышленности






Ваше решение для резиновой промышленности

Berndorf Band Group 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 Group выбрали 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.



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.

Thomas Stückler
Director Sales

Высококачественные стальные ленты от Berndorf Band Group

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



Стальные ленты для резиновой промышленности - физико-механические свойства. Типовые значения.

Материал		NICRO 12,1		NICRO 31		NICRO 52,6	
Тип		CrNi 17 7		CrNiTi 13 4		CrNiCuTi 15 7	
Материал-аналог	DIN AISI	1.4310 301		1.4313 -		-	
Прочность на растяжение	при 20 °C при 68 °F	Н/мм ² фунтов/дюйм ²	1.150 166.800	1.080 156.600	1.550 224.800		
Условный предел текучести: 0,2 %	при 20 °C при 68 °F	Н/мм ² фунтов/дюйм ²	950 137.800	1.050 152.300	1.500 217.600		
Твердость	по Роквеллу HRC по Виккерсу HV 10		37,0 360	33,0 330	48,0 480		
Удлинение 50 мм 1,97 дюйма		%	18	5	6		
Коэффициент прочности сварного шва			0,70	0,95	0,80		
Усталостная прочность на изгибе*	при 20 °C при 68 °F	Н/мм ² фунтов/дюйм ²	480 69.600	480 69.600	700 101.500		
Модуль упругости	при 20 °C	Н/мм ²	200.000	205.000	200.000		
	при 200 °C	Н/мм ²	180.000	-	188.000		
	при 68 °F при 392 °F	1 000 фунтов/дюйм ² 1 000 фунтов/дюйм ²	29.000 26.100	29.700 -	29.000 27.300		
Плотность		кг/дм ³ фунт массы/дюйм ³	7,90 0,29	7,70 0,28	7,74 0,28		
	20—100 °C 20—200 °C 20—300 °C 20—400 °C	10 ⁻⁶ м/м°C 10 ⁻⁶ м/м°C 10 ⁻⁶ м/м°C 10 ⁻⁶ м/м°C	16,0 17,0 - -	10,8 11,2 11,7 -	10,9 11,5 11,7 -		
Средний коэффициент теплового расширения	68—212 °F	10 ⁻⁶ дюйм/дюйм°F	8,9	6,0	6,1		
	68—392 °F	10 ⁻⁶ дюйм/дюйм°F	9,4	6,2	6,4		
	68—572 °F	10 ⁻⁶ дюйм/дюйм°F	-	6,5	6,5		
	68—752 °F	10 ⁻⁶ дюйм/дюйм°F	-	-	-		
Удельная теплоемкость		Дж/г °C БТЕ/фунт °F	0,50 0,12	0,46 0,11	0,50 0,12		
	при 20 °C при 68 °F	Вт/м °C БТЕ/ч·фут °F	15 8,7	21 12,1	16 9,3		
Удельное электрическое сопротивление	при 20 °C при 68 °F	Ω мм ² / м μΩ дюйм	0,73 28,74	0,60 23,62	0,80 31,50		
Мин. допустимая рабочая температура		°C °F	-196 -321	- -	- -		
Макс. допустимая рабочая температура		°C °F	250 482	350 662	350 662		
Прочность на растяжение при макс. допустимой рабочей температуре		Н/мм ² фунтов/дюйм ²	940 136.300	970 140.700	1.250 181.300		
Условный предел текучести 0,2 % при макс. допустимой рабочей температуре		Н/мм ² фунтов/дюйм ²	770 111.700	930 134.900	1.180 171.100		

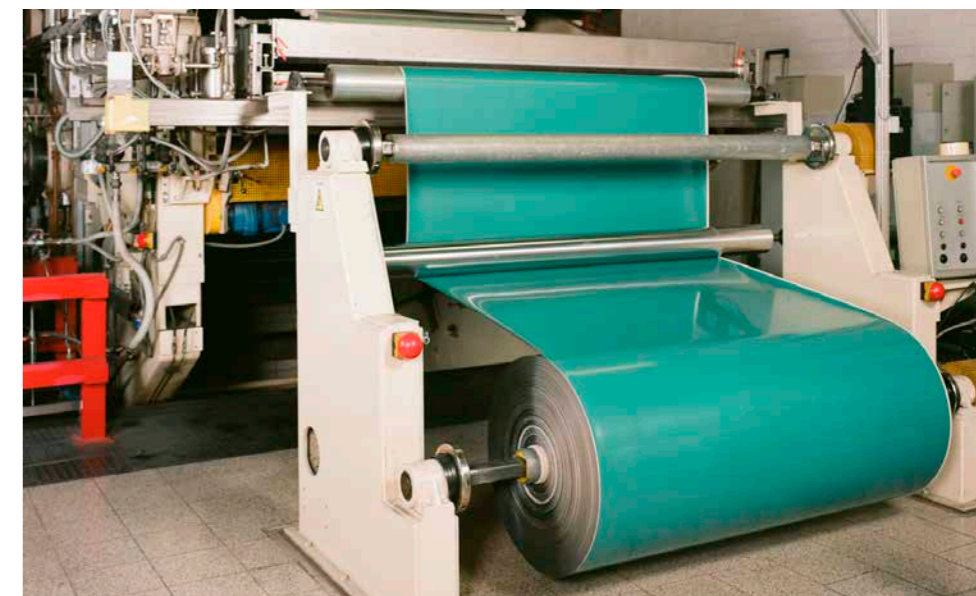
Специальные материалы доступны по запросу. * 50 % испытываемых образцов выдерживают 2 000 000 циклов нагружения.

Если не указано иное, приведенные значения даны для комнатной температуры. Подлежит изменению в связи с технологическими усовершенствованиями. За ошибки и пропуски производитель ответственности не несет.

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.





Сфера применения стальных лент и ленточных систем Berndorf Band Group весьма широка, и каждый конкретный случай ориентируется на ваши индивидуальные требования. Предоставьте нам возможность обсудить ваши цели на личной встрече. Вместе мы найдем подходящее решение, отвечающее вашим требованиям.

Доступ к нашей всемирной торгово-сервисной сети можно получить на веб-сайте www.berndorfband-group.com

 **Berndorf Band Engineering GmbH**
Leobersdorfer Strasse 26
2560 Berndorf, Austria
T: +43 2672 800 0
E: engineering@berndorf.co.at


 **Nippon Belting Co., Ltd.**
1-24-6, Kanda Suda-cho
Chiyoda-ku 101-0041,
Tokyo, Japan
T: +81 03 3257 3050
E: toiawase@nippon-belting.com


 **Berndorf Belt Technology, Inc./
SBS Steel Belt Systems USA, Inc.**
59 Prairie Parkway
Gilberts, Illinois 60136, USA
T: +1 847 841 330 0
E: sales@berndorf-usa.com

 **Beijing Berndorf Technology
Development China Co., Ltd.**
No 17, Xinggu West RD,
Xinggu Economic &
Development Zone, Pinggu
101200 Beijing, China
T: +86 108 072 390 1
E: sales@berndorf.com.cn

 **Berndorf Band GmbH**
Leobersdorfer Strasse 26
2560 Berndorf, Austria
T: +43 2672 800 0
E: band@berndorf.co.at

 **Berndorf
Sondermaschinenbau GmbH**
Leobersdorfer Strasse 26
2560 Berndorf, Austria
T: +43 2672 835 700
E: office@berndorf-bsg.at

 **Berndorf Steel Belt
Systems Ltd., Co.**
#15, Bodeum 2-ro
Seo-gu, 22664 Incheon,
South Korea
T: +82 328 160 432
E: bsbs@berndorf.co.kr

 **Berndorf Band
Latinoamerica S.A.S.**
Calle 62 sur # 30 a 75
Barrio las Brisas, Sabaneta
Antioquia, Colombia
T: +57 313 605 31 99
E: office@berndorf-lat.com