

СТАЛЬНЫЕ ЛЕНТЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕЗИНЫ И ПЛАСТМАССЫ

Berndorf Band является одним из ведущих производителей высококачественных процессных лент из нержавеющей стали. Длительные усовершенствования и инновационные методы производства позволяют адаптировать ленту к особым требованиям заказчика.

Высококачественные ленты для высококачественных продуктов

Стальные ленты Berndorf Band получили признание за превосходное качество поверхности, что в дальнейшем влияет на высокое качество конечного продукта. Это очень важный момент при производстве изделий из резины и пластмассы.

Стальные ленты шириной до 4.000 мм используются для производства изделий из резины и пластмассы.

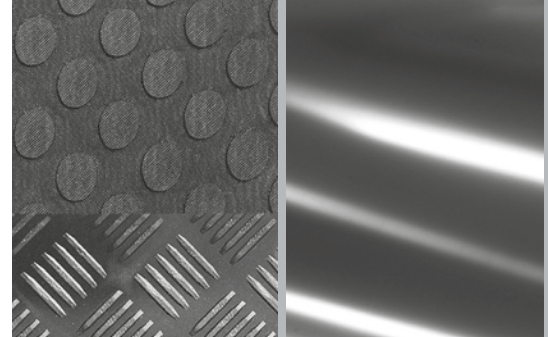
Наш слоган «Надежность на работающей ленте» означает: высококачественные стальные ленты, обслуживание лент в любом уголке мира, новейшая аппаратура, а также тренинги для нашего обслуживающего персонала.



Надежность на работающей ленте

Berndorf Band GmbH
2560 Berndorf, Austria
Tel +43 2672 800-0
Fax +43 2672 84176
band@berndorf.co.at
www.berndorf-band.at





Материалы и конфигурации для разных назначений



Уже более 30 лет Berndorf Band успешно использует такие мартенситные материалы как NICRO 52.6 и NICRO 62.5 для двойных лент и ротационных прессов для непрерывной вулканизации. С другой стороны, качественные характеристики стальных лент NICRO 12.1 и NICRO 31 используются для охлаждающих лент в шинопроизводстве и для солевых ванн для предварительной обработки резиновых изделий.

В зависимости от своего назначения ленты могут быть следующей конфигурации:

- с или без продольного сварного шва,
- бесконечная или подготовленная к сварке,
- со спиральным сварным швом.

Ленты с отделкой прокатным станом

используются при производстве резиновых и пластмассовых листовых изделий общего назначения, напр. ленты-транспортёры или резиновые продукты в шинопроизводстве. Такие ленты могут достигать ширины до 2.000 мм.

Лента, шлифованная с одной стороны

основой для производства высококачественных резиновых лент-транспортёров, декельных полотнищ, резиновых досок повышенной прочности и обшивки для надувных лодок. Преимущество таких лент заключается в высокой равномерности толщины конечных изделий.

Лента, шлифованная с обеих сторон

используются в производстве резиновых футеровок для ванн и реакторов в химической промышленности. Они позволяют производить изделия с максимально возможной равномерностью толщины, которая необходима при производстве очень тонких изделий.

Сервис / Ротационный пресс

Наряду с поставкой стальных лент, мы также предоставляем организацию сервиса, осуществляющуюся на месте в любом уголке мира и отвечающую всем первоклассным требованиям, в том числе и по надежности.

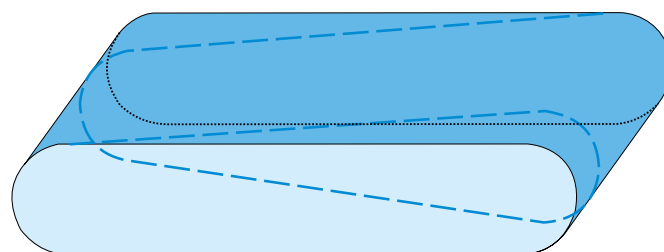
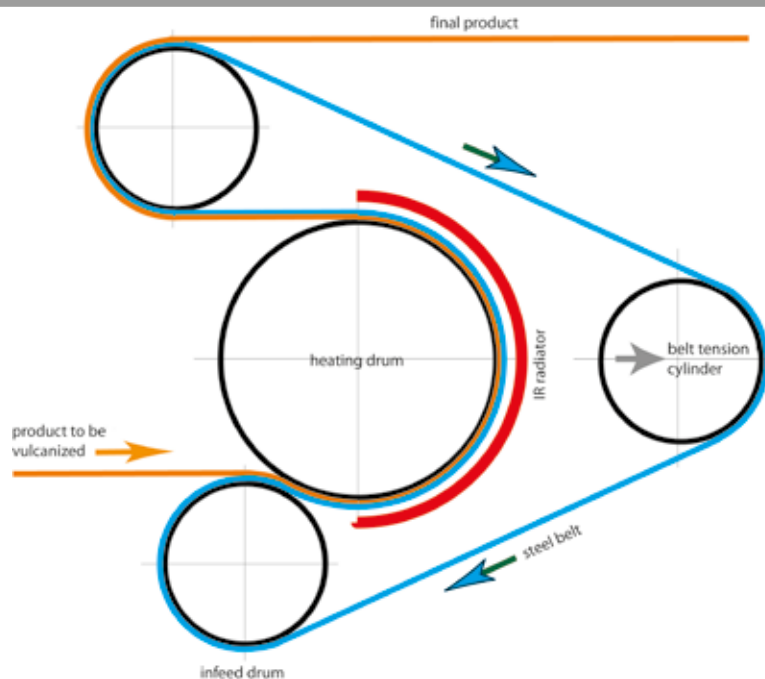
Команда инженеров в сервисном центре в Берндорфе работает вместе с местными сервисными организациями с целью предоставления консультации экспертов, а также утверждения графика установки и сервисного обслуживания с заказчиком.

Принцип работы ротационного пресса

В ротационном прессе для непрерывной вулканизации материал подается на барабан поверх прижимного вала. Через три четверти оборота материал выходит поверх нагревательного барабана на верхний валок. Процесс вулканизации осуществляется путем прижимания продукта стальной лентой к нагревательному барабану.

Спиральная сварка

Стальная лента со спиральным сварным швом имеет значительные преимущества относительно своей стойкости и срока службы при использовании в ротационном прессе для непрерывной вулканизации.



Технические характеристики

Физические и механические свойства. Типичные показатели.

Материал			NICRO 12.1	NICRO 31	NICRO 52.6	NICRO 62.5
Вид			CrNi 17 7	CrNiTi 13 4	CrNiCuTi 15 7	CrNiCu 15 5
Подобен материалу №	DIN AISI		1.4310 301	1.4313 -	- -	- -
Предел прочности	при 20 °С	Н/мм ²	1150	1080	1550	1450
Предел растяжения 0,2%	при 20 °С	Н/мм ²	950	1050	1500	1410
Твердость	по шкале Роквелла (HRC) по шкале Винкерса (HV10)		37,0	33,5	48,0	46,0
			360	330	480	460
Удлинение в момент разрушения 50mm		%	18	5	6	8
Коэффициент сварки			0,70	0,95	0,80	0,75
Предел выносливости при изгибе с симметр. циклом *)	при 20 °С	Н/мм ²	480	480	700	650
Модуль упругости	при 20 °С	Н/мм ²	200.000	205.000	200.000	200.000
	при 200 °С	Н/мм ²	180.000	-	188.000	-
Плотность		кг/дм ³	7,90	7,70	7,74	7,80
Средний коэффициент теплового расширения	20-100 °С	10 ⁻⁶ м/м°С	16,0	10,8	10,9	10,8
	20-200 °С	10 ⁻⁶ м/м°С	17,0	11,2	11,5	10,8
	20-300 °С	10 ⁻⁶ м/м°С	-	11,7	11,7	11,3
Удельная теплоемкость		Дж/г°С	0,50	0,46	0,50	0,42
Теплопроводность	при 20 °С	Вт/м°С	15	21	16	16
Удельное электрическое сопротивление	при 20 °С	Ом мм ² /м	0,73	0,60	0,80	0,77
Предельно допустимая рабочая температура		°С	250	350	350	300
		°F	480	660	660	570
Предел прочности при предельно допустимой рабочей температуре		Н/мм ²	940	970	1250	1160
Предел растяжения 0,2% при предельно допустимой рабочей температуре		Н/мм ²	770	930	1180	1130

*) Вероятность выживания - 50 %, при цикле нагрузки 2.000.000.

Если не указано иначе, приведенные величины действительны при комнатной температуре. Сохраняется право на изменения в соответствии с техническим прогрессом. Ответственности за приведенную информацию не несет.