

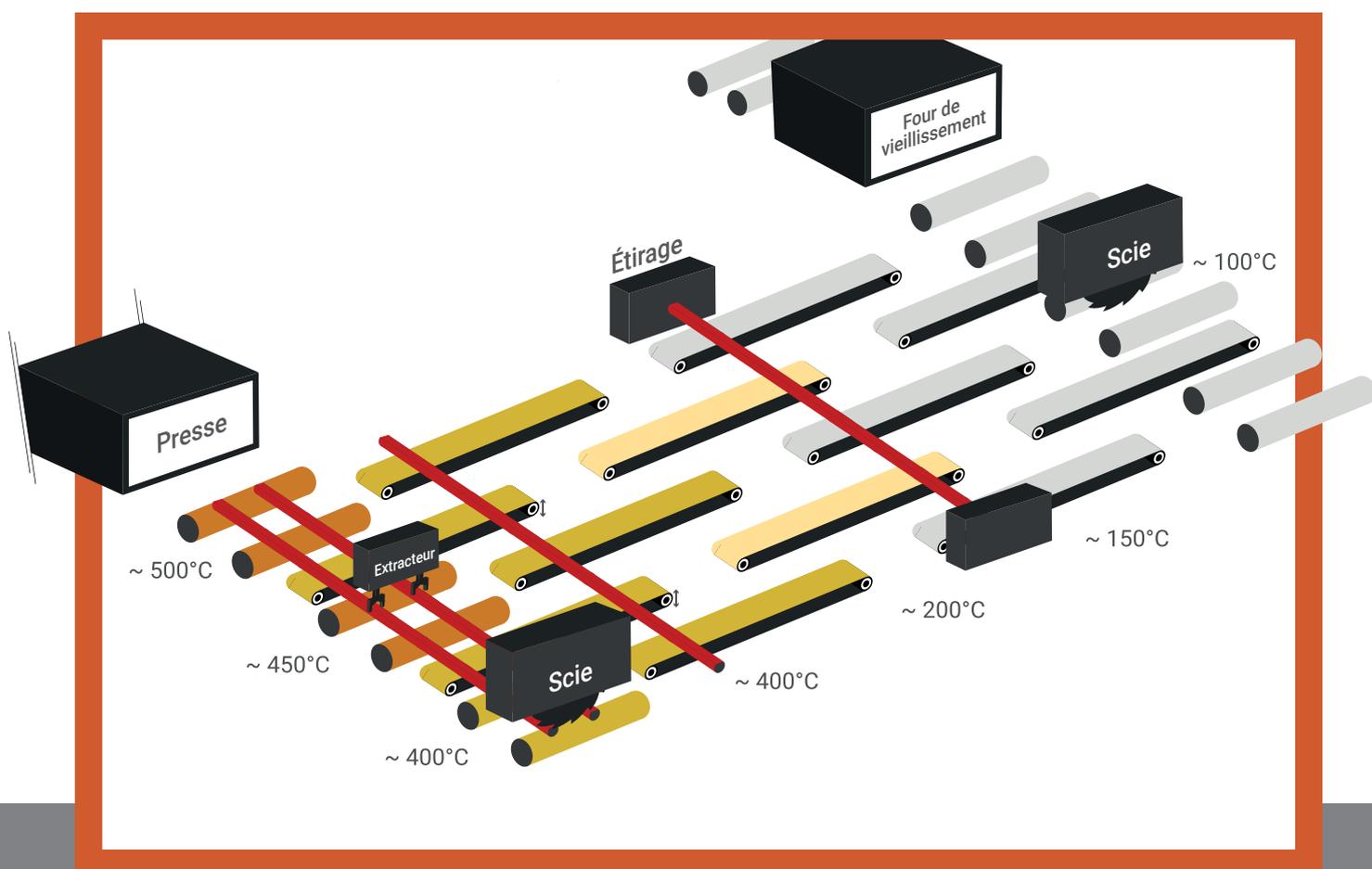


Alufelt
FR | 2019

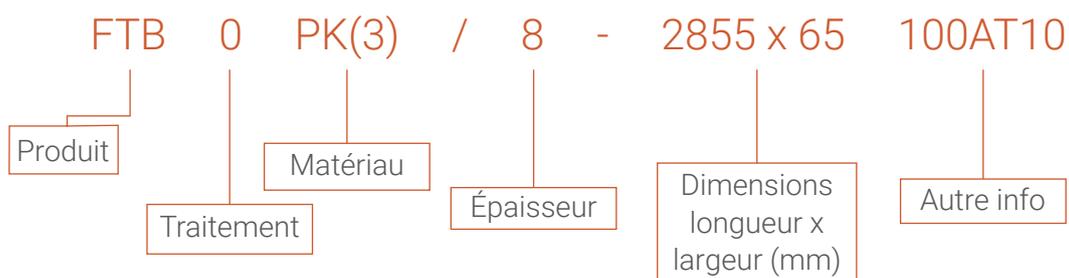
L'EXTRUSION D'ALUMINIUM

L'extrusion de l'aluminium est une technique utilisée pour transformer un alliage d'aluminium en objets présentant un profil en coupe définitive pour une large gamme d'utilisations. L'alliage est chauffé dans la presse d'extrusion et extrudé pour former des profilés. Nos produits en feutre peuvent résister à différentes températures (jusqu'à 600°C instantanément) et transporter des profilés de différents poids et formes.

Procédé d'extrusion d'aluminium



Nomenclature



Produits

FB	Courroie en feutre
FP	Plats en feutre
FT	Tube en feutre
FTB	Courroie dentée en feutre
SM	Intercalaires

Traitement

0	Non traité ou soft
00	Semi-traité
000	Entièrement traité

Matériaux

PK (x)	PBO externe + Kevlar interne
K	Kevlar
N	Nomex
P	Polyester

Matériaux

Matériaux	Couleur	Temp. résistance
PBO	● Marron	*600°C [500°C]
KEVLAR	● Jaune	*500°C [400°C]
NOMEX	● Ivoire	*280°C [210°C]
POLYESTER	○ Blanc	210°C

*instantanément



NOS PRODUITS

Tube feutre



Diamètre intérieur (mm)	18, 20, 24, 25, 28, 31, 34, 37, 38, 40, 41, 43, 45, 48, 50, 51, 52, 53, 55, 56, 59, 60, 61, 63, 65, 68, 70, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 95, 96, 100, 101, 102, 103, 105, 106, 109, 110, 111, 112, 114, 115, 116, 117, 118, 120, 126, 127, 128, 129, 130, 133, 135, 140, 141, 143, 145, 150, 152, 161, 167, 176
Longueur (mm)	Toutes longueurs
Épaisseur (mm)	4 - 12
Densité (g/m ² .mm)	Non traité: 380 ±5 Semi-traité: 420 ±5 Entièrement traité: 550 ±5
Dureté (Shore A)	Non traité: 50 ±5 Semi-traité: 60 ±5 Entièrement traité: 85 ±5
Traitement	Résine possible

Courroie en feutre



Largeur (mm)	20 - 2.000
Longueur (mm)	1.900 - 20.000
Épaisseur (mm)	6 - 12
Densité (g/m ² .mm)	450 ±5
Dureté (Shore A)	Non traité: 50 ±5 Semi-traité: 60 ±5 Entièrement traité: 85 ±5

Plats en feutre



Largeur (mm)	10 - 2.000
Longueur (mm)	up to 25.000
Épaisseur (mm)	6 - 12
Densité (g/m ² .mm) PBO	Non traité: 370 ±5 Semi-traité: 420 ±5 Entièrement traité: 520 ±5
Dureté (g/m ² .mm) Kevlar, Nomex, Polyester	Non traité: 340 ±5 Semi-traité: 360 ±5 Entièrement traité: 440 ±5
Hardness (Shore A)	Non traité: 55 ±5 Semi-treated: 68 ±5 Entièrement traité: 80 ±5
Traitement	Résine possible

Intercalaires



Couleur	Ivoire
Épaisseur (mm)	0.8 - 2.0
Densité (g/m ² .mm)	210 - 440
Taille	Sur-mesure

RAJOUTS POSSIBLES

Pour **les courroies en feutre**, il est possible d'appliquer une jointure mécanique incrustée pour éviter la difficulté de désassemblage de la machine. Toutefois, il est nécessaire de surveiller l'état d'usure des bandes pour éviter toutes rayures provoquées par la jointure mécanique sur le profilé.

Vue du dessus



Vue du dessous



Afin d'éviter la déviation de la courroie, il est possible d'y appliquer **un guide V en PU** ou **une chaîne en métal** en dessous de la courroie. En revanche, cette dernière est une méthode de guidage ancienne et il y a un risque de contact entre la chaîne et le profilé. Contactez-nous pour plus de détails.

Vue du dessus

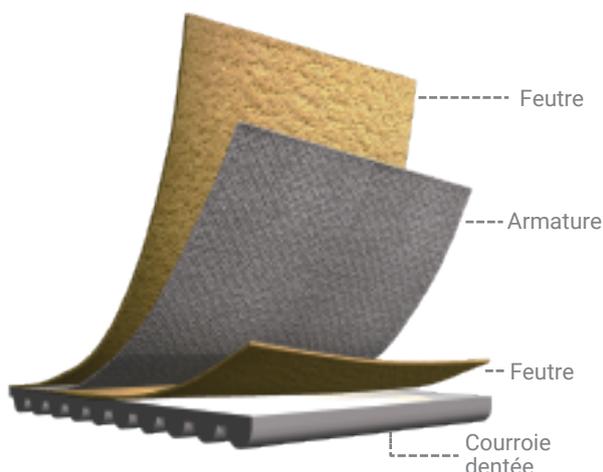


Vue du dessous



PROFILÉS LOURDS

Courroies dentées en feutre



Les courroies dentées en feutre sont des bandes transporteuses contrecollées avec du feutre. Elles constituent une solution parfaite pour transporter des profilés lourds.

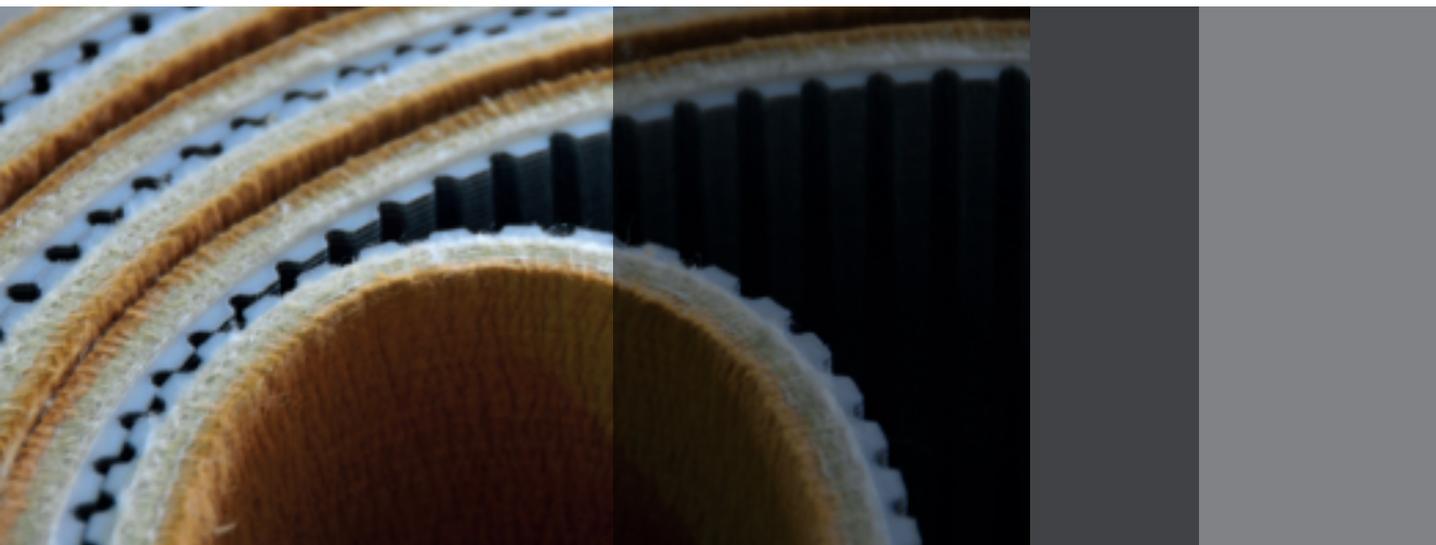
- Aucun glissement des profilés lourds durant le transport
- Le dressage des profilés est réduit au strict minimum
- Aucun décollement possible entre la courroie dentée et le feutre.

Large choix de courroies dentées

Données techniques

Type	Rés. à la rupture	Rés. Max.	Rés. Max. Jointe	Poids
100T20	48000 N	13500 N	6750 N	0.77 kg/m
100AT10	60000 N	16000 N	8000 N	0.64 kg/m
100AT10-K13	60000 N	16000 N	8000 N	0.71 kg/m
100AT20	65000 N	25200 N	12600 N	0.97 kg/m
100HTD14M	84100 N	24700 N	12350 N	1.13 kg/m
100HTD14M-K13	84100 N	24700 N	12350 N	1.20 kg/m

*Autres types de courroies dentées disponibles. Contactez notre service commercial



ENROULAGE DE BOBINES D'ALUMINIUM

Les feuilles d'aluminium sont enroulées à chaud et à froid à différentes températures pour donner des épaisseurs souhaitées. Elles sont utilisées dans différents secteurs industriels, comme celui des boissons, des équipements électriques, en bureautique et autres.

Il existe deux types de courroies pour enrouleurs de bobines:

- Courroie monopli
- Courroie résistante aux températures élevées

Courroie monopli

- Sans fin, sans jonction
- Excellentes caractéristiques élastiques
- Haute résistance à l'élongation
- Grande résistance aux coupures, impacts, huiles, acides, bases et sels
- Compatible avec l'enroulage de bobines d'acier



Résistante aux temp élevées

- Sans fin, sans jonction
- Excellentes caractéristiques élastiques
- Haute résistance à l'élongation
- Résistance jusqu'à 400°C
- Résistant aux coupures, impacts, huiles, acides, bases et sels
- Compatible pour l'aluminium enroulé à chaud



Données techniques

Type	Bande monopli	Haute température
Séries	CMU-SW	CMU-HSW
Épaisseur totale (mm)	4.0 - 8.0	6.0 - 10.0
Armature	Monopli	Kevlar tissé
Matériau revêtement supérieur	PU	Kevlar
Épaisseur revêtement supérieur (mm)	0.5 - 2.5	-
Couleur revêtement supérieur	Vert	Jaune
Force d'élongation 3% (N/mm)	90 - 100	100 - 120
Plage de température (°C)	-20 to +90	-20 to +400

INO Industrial Belting Co. Ltd
China Office
No. 580 Xiang Yin Rd
Shanghai, China 200433
T + 86 (21) 6533 / 2222
F + 86 (21) 6534 / 6100
@-Mail: info@inobelts.com
<http://www.inobelts.com>



Les informations divulguées dans cette brochure comprennent une description générale des caractéristiques et propriétés des produits concernés. Dans la réalité, les produits peuvent ne pas tous présenter les caractéristiques décrites ici, ces dernières peuvent même être différentes en raison de l'évolution des produits développés. Par conséquent, ces informations n'ont aucun caractère légal. L'obligation de fournir des produits possédant des caractéristiques particulières n'existe que dans la mesure où ceci a été expressément convenu dans les termes du contrat.