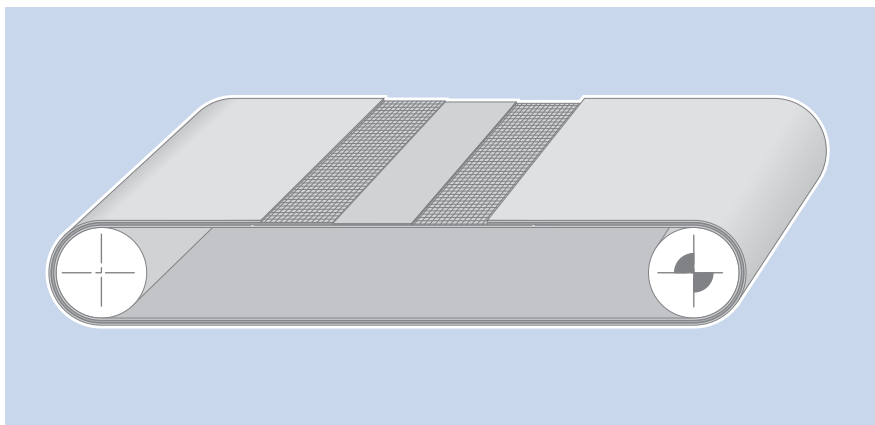


siegling transilon

bandes de transport et de process

Informations techniques 1

Stockage, Confection, Mise en place



Les bandes de transport et de process Siegling Transilon sont des produits de qualité. Elles se caractérisent par leur longévité, leur manutention simple, leur fonctionnement rentable et ne nécessitent pas d'entretien.

Depuis les bandes robustes "qui peuvent tout faire" jusqu'aux bandes "spécialisées" pour la High-Tech, la gamme offre plus de 120 types et exécutions adaptés aux fonctions de transport les plus diverses dans toutes les branches d'activités.

Dans cette brochure vous trouverez des indications générales importantes sur votre bande de transport et de process.

Des informations complémentaires relatives aux bandes possédant des caractéristiques mécaniques, physiques ou chimiques particulières, des profils et bords de contenance ainsi qu'aux bandes courbes figurent dans la brochure Nr. 318 "Informations techniques 2".

Sommaire

Conception et produit	2
Désignation des types	2
Transport et stockage	3
Résistances	3
Entretien	3
Possibilités de livraison, dimensions standard et tolérances	4
Types de jonction	6
Outillages de mise sans fin	7
Mise en place	8

Conception et produit

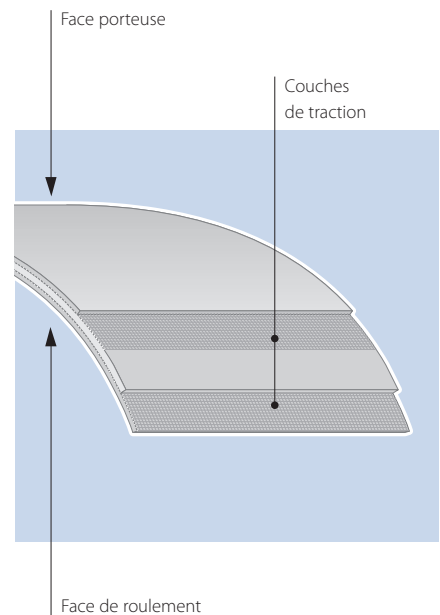
Exécutions des couches de traction	
AE	Combinaison Aramide/Polyester
E	Polyester
EC	Combinaison Polyester/Coton
EP	Combinaison Polyester/Polyamide
P	Polyamide

Construction	
1, 2, 3	Nombre de plis
M	Multi-plis
NOVO	Fibres polyester
H	Tissu HighTech

Revêtements	
A	Polyoléfine
C	Coton
E	Polyester
G	Gomme
P	Polyamide
S	Silicone
U	Uréthane
UH	Uréthane dur
V	PVC
VH	PVC dur
VS	PVC mou
0	Sans revêtement
F, Z	Feutre/velours
U0, E0,	Avec imprégnation
A0, S0, Y0	

Structures des faces porteuses	
AR	Structure antidérapante
CH	Structure de check-in
FG	Structure en arêtes de poisson
FSTR	Structure fine
GL	Surface lisse
GSTR	Grosse structure
KN	Structure à nopces en croix
LG	Rainures longitudinales
MT	Surface mate
NP	Structure en pyramide inversée
R	Structure rhombique
RF	Structure rhombique fine
RFF	Structure rhombique fine et plate
RPH	Structure de profil en arrondi, haute
R80	Structure rhombique
SG	Structure de grille
SP	Structure pyramidale en étoile
STR	Structure normale
VN	Structure de nopces en V
WAR	Structure antidérapante en vagues
Rough	Structure tissu
Fine	Structure fine tissu

Caractéristiques de la bande	
ATEX	Répond aux normes européennes concernant les équipements utilisés en atmosphère explosive
C	Souple transversalement, adapté pour bandes courbes
FDA	Répond aux normes de la FDA
HACCP	Support du concept HACCP
HC	Hautement conductible
HW	Eau chaude
LF	Faible coefficient de frottement)
M	Particulièrement rigide transversalement
NA	Non antistatique
S	Silencieux
SE	Difficilement inflammable
TT	Conforme à pyrolyse
Q	Couche de traction souple transversalement, non adapté pour bandes courbes



Désignation des types

E 10 / M V1 / V10 vert	
E 8 / 2 U0 / V5 NP blanc FDA	
	Classification
	Matériau de la couche de traction
	Nombre de plis ou tissu spécial (M ou H)
	Revêtement de la face porteuse [mm/10]
	Revêtement de la face de roulement [mm/10]
	Exécution de la surface/caractéristique de la bande
	Coloris
	Caractéristique de la bande

Transport et stockage

Veiller lors du transport de Siegling Transilon à ce qu'il ne soit pas plié ou endommagé par des bords coupants. Ne pas rouler la bande sur les bords.

Transporter sur un support solide avec une barre dans le centre de la roulette, chariot élévateur à fourche, appareil de levage, diable, etc ...

Si possible, enlever l'emballage seulement sur le lieu de montage. Eviter de dérouler ou laisser traîner la bande sur un sol sale et rugueux.

Stocker Siegling Transilon dans un local frais et sec, Conditions idéales 20°/50 %. En cas de variations importantes, la résistance des revêtements peut changer.

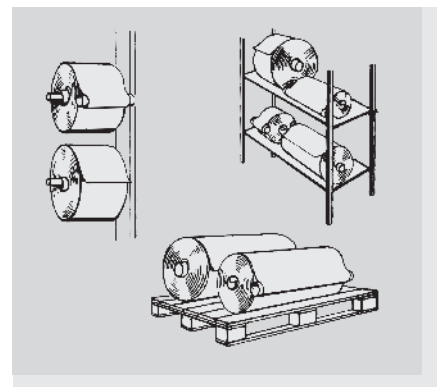
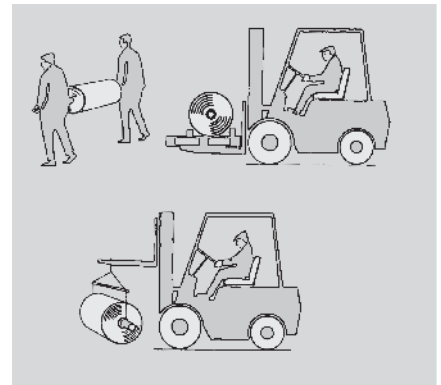
Il faut donc protéger la matière contre:

- le rayonnement direct du soleil
 - les températures et humidité de l'air élevées
 - les températures basses
- ou autres influences extrêmes.

Ne pas poser la bande sur les bords, mais

- l'accrocher sur une cheville à une paroi,
- ou la stocker à plat sur une étagère ou une palette.

Acclimater Siegling Transilon avant le montage dans le local de travail.



Résistances et entretien

Selon le revêtement choisi Siegling Transilon est physiologiquement neutre, résistant à la putréfaction et à la décomposition, très résistant aux huiles, graisses et autres agents chimiques. D'autres informations sont disponibles dans les informations produit sur notre site web ou sur demande.

Nous vous recommandons de vérifier vous-mêmes nos indications relatives à la résistance de nos bandes en fonction de vos conditions de service spécifiques et des sollicitations auxquelles les bandes sont soumises.

Les bandes Siegling Transilon se nettoient facilement à l'eau tiède. On peut enlever des taches de graisse du revêtement V (PVC) avec de l'alcool et du revêtement U (Uréthane) avec du white spirit et ensuite nettoyer à l'eau. (Nous consulter pour les revêtements P).

Nous recommandons de maintenir constamment la bande, les tambours, les rouleaux porteurs et la sole en état de propreté.

forbo

MOVEMENT SYSTEMS

Possibilités de livraison, dimensions standard et tolérances

Les bandes de transport et de process Siegling Transilon peuvent être livrées :

- sans fin,
- préparées pour mise sans fin à chaud ou à froid sur chantier,
- en roulettes pour confection par l'utilisateur sur place,
- avec attaches mécaniques en métal ou plastique,
- avec bords scellés (ProSeal),
- avec profils soudés (longitudinaux, transversaux, en diagonale, en demi-cercle)
- avec bords de contenance,
- perforées,
- exécutions spéciales avec œillets métalliques, inserts métalliques, marques particulières, etc ...

Pour des informations relatives à la confection d'exécutions spéciales, comme bandes munies de profils, perforées ou courbes, veuillez vous reporter à notre brochure Nr. 318

"Informations techniques 2".

Matériel en roulettes

Le matériel livrable en roulette est limité par la longueur de fabrication, le diamètre de la bobine, le poids et la largeur. Les produits suivants peuvent être livrés en une seule pièce:

Types	Longueur
1 ou 2 plis sans structure	jusqu'à 550 m
3 plis sans structure	jusqu'à 275 m
E 10/M sans structure	jusqu'à 250 m
E 10/M avec structure, E 15/M	jusqu'à 180 m
E 20/M	jusqu'à 135 m
Bandes structurées	sur demande

Des dimensions supérieures ainsi que des exécutions avec des profils ou des bords de contenance exigent souvent des moyens de manutention spéciaux. Veuillez nous consulter au préalable

Longueurs minimales de bandes sans fin [mm]

Largeur de bande	Longueurs de bande minimales [mm]	
	angle de jonction < 90°	angle de jonction < 80° (sur demande)
jusqu'à 200	700	950
jusqu'à 300	700	1000
jusqu'à 400	700	1050
jusqu'à 500	700	1150
jusqu'à 600	900	1250
jusqu'à 800	900	1400
jusqu'à 1000	1250	1550
jusqu'à 1250	1300	1750
jusqu'à 1500	1400	2000
jusqu'à 1750	1400	2300
jusqu'à 2000	1400	2600
jusqu'à 2250	1600	2900
jusqu'à 2500	1600	3200
jusqu'à 2750	1600	3500
jusqu'à 3000	1600	3800
jusqu'à 500	2300	4500
jusqu'à 4000	2300	5000
jusqu'à 4400	2300	5500
jusqu'à 5000	2500	
jusqu'à 6000	2500	

Pour des bandes plus courtes et plus larges, veuillez nous consulter.

Jeux de bandes

Nous fabriquons des bandes par jeux de longueurs identiques.

Longueur max. = 10500 mm

Largeur max. du jeu = 600 mm

Veuillez préciser à la commande le nombre de bandes par jeu afin que celles-ci puissent être emballées et livrées ensemble.

Il est possible de compenser de faibles différences de longueur en disposant les bandes les plus longues au milieu du jeu lors du montage.

Types	Bandes sans fin sans soudure longitudinale	Bandes sans fin avec 1 s. longit.	Bandes sans fin avec 2 s. longit.
à un pli	à 4.700*	sur demande	sur demande
2 et 3 plis*	1400	2700	4000
	1500	2900	4300
	3000	6000	6000**
	4600*	6000	6000**
E 10/M (U)	1450	2800	4200
E 10/M (V)	3000	6000	6000**
E 15/M	2500	5000	6000**
E 20/M	1600	3100	4600

Transilon est fabriqué, selon le type et le revêtement, en largeurs de 1400 à 4700 mm. Si les bandes dépassent 30000 mm de long et 3000 mm de large, veuillez nous consulter au préalable.

Remarque:

Les bandes avec face porteuse structurée peuvent – si elles sont livrées avec une jonction longitudinale – présenter de faibles différences de structure. Si deux jonctions longitudinales sont nécessaires, celles-ci doivent être symétriques par rapport à l'axe de la bande.

* Types sur demande

** Pour des largeurs supérieures, veuillez nous consulter.

Tolérances sur largeurs***			Tolérances sur longueurs				
de	10	à 200 mm	± 2 mm	de	700	à 1500 mm	± 0,8 %
sup.	200	à 600 mm	± 4 mm	sup.	1500	à 2500 mm	± 0,5 %
sup.	600	à 1400 mm	± 6 mm	sup.	2500	à 5000 mm	± 0,4 %
sup.	1400	à 2700 mm	± 10 mm	sup.	5000	à 10000 mm	± 0,3 %
sup.	2700	à 4300 mm	± 14 mm	sup.	10000		± 0,2 %
sup.	4300	à 6000 mm	± 18 mm				

Les tolérances de fabrication mentionnées sont liées à la technique de fabrication. Il ne faut pas modifier arbitrairement les tolérances vers le haut ou vers le bas.

Ces tolérances ne représentent aucune garantie contre d'éventuels changements de largeur ou de longueur que le matériel peut subir après la fabrication sous l'influence de la température ou d'autres agents extérieurs.

Des tolérances spéciales sont possibles. Veuillez nous consulter.

Pour garantir le raccordement exact de la structure dans la zone de jonction, les tolérances de longueur sont différentes des tolérances standard dans le cas de Transilon avec des structures de surface particulières, comme par exemple CH, R80, R, KN, VN. Veuillez tenir compte des indications de raccordement et des tolérances de longueur différentes figurant sur les fiches techniques produit.

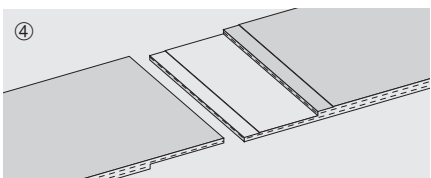
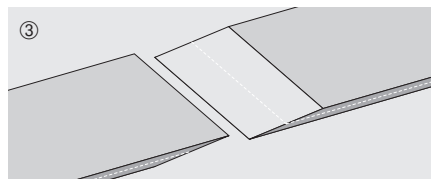
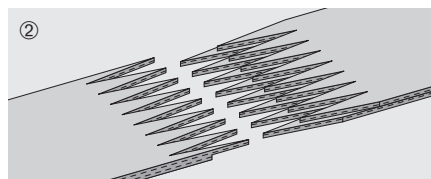
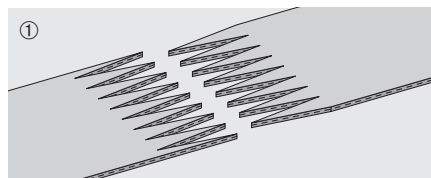
*** Pour des bandes avec soudure longitudinale, la tolérance de largeur doit être multipliée par 2.

Types de jonction

La méthode de jonction appropriée au cas d'utilisation dépend du type de bande utilisé, de l'application et des différentes conditions de service.

Les critères décisifs pour le choix de la méthode de jonction sont, outre la fiabilité au niveau de la jonction, la flexibilité de la jonction et les avantages techniques de l'application.

Des notices de mise sans fin détaillées sont disponibles sur demande.



Procédé à chaud

Une jonction réalisée à chaud offre une tenue et une flexibilité très importantes. Les réalisations suivantes sont possibles:

■ Jonction Z ①

Répond aux plus hautes exigences, pour ce qui est de l'égalité d'épaisseur en zone de jonction. Jonction très flexible, en particulier nécessaire pour fonctionnement sur sabres/couteaux. Jonction standard pour types de bande 1 et 2 plis. L'angle de jonction est 90° (60° possible).

■ Jonction Z à gradins ②

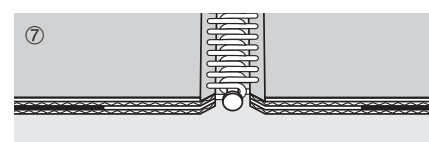
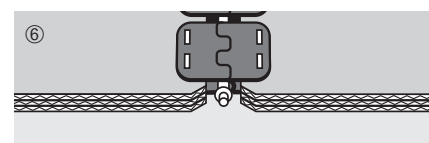
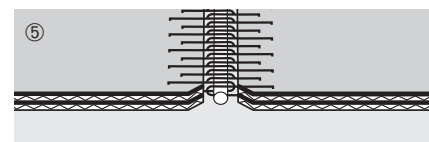
Possède les mêmes caractéristiques que la jonction Z. Également appropriée aux conditions sévères d'utilisation. Possible pour différents types de bande 2 et 3 plis. L'angle de jonction est 90°.

■ Jonction cunéiforme ③

Type de jonction pour tissus multi-plis et les types NOVO. L'angle de jonction est 90°.

■ Jonction à gradins ④

En particulier pour les types de bande 2 et 3 plis avec revêtements therm durcissables. L'angle de jonction est 90° ou 80°.



Procédé à froid

Un collage à froid de jonctions cunéiformes ou à gradins est possible dans le cas d'un montage ou d'une réparation sur chantier. Veuillez tenir compte de la résistance et de la flexibilité limitées de la jonction.

Attaches mécaniques

Les attaches mécaniques offrent la possibilité:

- de changer rapidement la bande sans démonter les composants de la machine,
- de pouvoir réaliser la réparation rapide de la bande par insertion d'un pont de matière,
- de réaliser la mise sans fin des bandes de manière rapide et simple (demander les appareils de montage nécessaires).

Les attaches livrables sont:

■ Agrafes en fil de fer (HS) ⑤

inoxydables, anti-magnétiques, barre d'accouplement sans gaine, au choix encastrées dans le revêtement de la bande ou noyées,

■ Attaches en acier (CS) ⑥

inoxydables ou normales, barre d'accouplement sans gaine,

■ Attaches en matières synthétiques (KS)

⑦ Polyester blanc, FDA, noyées.

Attache	D _{min}
HS-00/HS-01	25
HS-02/HS-03	50
HS-05/HS-06	75
HS-09	100
HS-11/HS-12/HS-13	50
HS-14/HS-15	75
HS-16	50
CS-05	50
CS-06	75
CS-07	100
Attache KS	25 (Z, S) 60 (U)

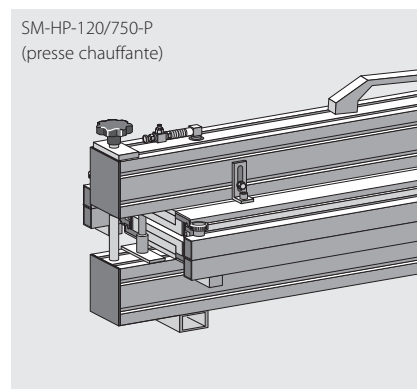
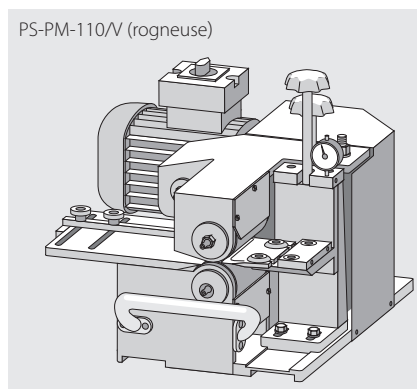
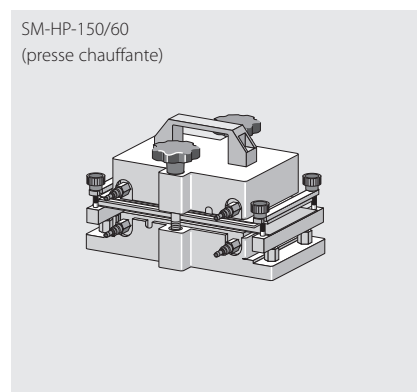
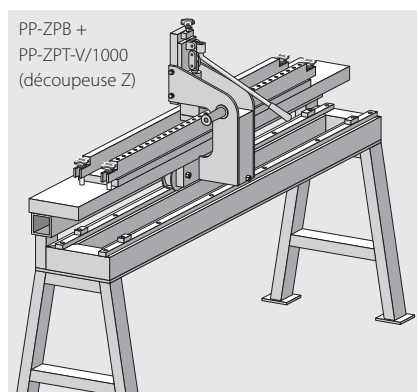
Outillages de mise sans fin

Pour la mise sans fin fiable (jonction) des bandes de transport et de process Siegling Transilon, une gamme importante d'outillages très pratique est disponible. Le type d'outillage le mieux adapté dépend aussi bien du type de jonction que de la largeur de la bande. Les conditions dans lesquelles la jonction doit être effectuée (en atelier ou sur place) jouent aussi un rôle important.

Les outillages ci-contre ne sont qu'un aperçu de la gamme existante.

D'autres informations sur les domaines d'utilisation des différents outillages de mise sans fin sont disponibles dans les informations produit sur notre site Web.

Type de jonction	Outillages de préparation	Outillages de mise sans fin
Jonction Z	PP-ZP-XX/XX	SM-HP-XX/XX, SM-HD-110/2000, SM-RD-120/XXX
Jonction Z à gradins	PS-PM-110/V + PP-ZP-XX/XX	SM-HP-XX/XX
Jonction cunéiforme	PS-WD-70/V, PG-GM-V/130	SM-HP-XX/XX
Jonction à gradins	PS-PM-110/V/manuelle	SM-HP-XX/XX



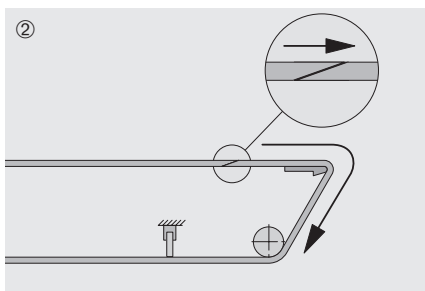
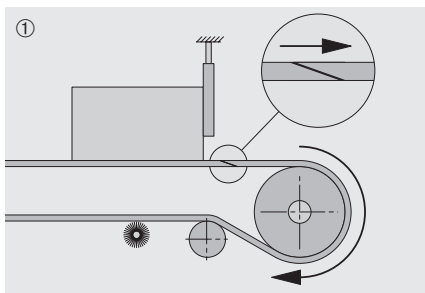
Mise en place

Tous les travaux sur l'installation doivent se faire selon la notice de service du fabricant, les différentes instructions importantes du pays et les réglementations techniques liées à la sécurité. Lors de la mise sans fin et la réparation de Siegling Transilon, procéder selon les notices se rapportant aux différents types que nous pouvons vous envoyer sur demande. Tension de pose recommandée 0,2 à 1,0 %. Pour une charge plus élevée, nous recommandons de calculer la tension de pose à l'aide du programme de calcul B_Rex.

Sens de défilement

Les bandes transporteuses avec jonction Z ou Z à gradins hautement flexible sont mises en place indépendamment du sens de défilement. Si par contre on utilise la jonction à gradins ou la jonction cunéiforme, il faut prendre en compte le sens de défilement: dans le cas d'une sollicitation particulière de la face porteuse par des racloirs, brosses, barrières de stockage, etc ... le raccord de la jonction doit toujours être placé dans le sens face de roulement vers face porteuse (fig. 1).

Dans le cas de conditions normales de fonctionnement et d'une sollicitation particulière de la face de roulement par des racloirs, brosses, sabres fixes, etc ... le raccord de la jonction doit être placé dans le sens face porteuse vers face de roulement (fig. 2).



Montage

Avant le montage de la bande, vérifier que l'installation de transport se trouve dans un état parfait de fonctionnement. Nettoyer les tambours, les rouleaux support et la sole, enlever les saletés incrustées. Préparer l'installation pour le passage de la bande transporteuse. Introduire la bande transporteuse avec précaution en évitant la formation de plis. Pour les roulettes de bande lourdes, prévoir un système de freinage pour éviter que la bande se déroule.

– **bandes transporteuses sans fin:**
reculer le(s) dispositif(s) de tension. Le cas échéant démonter le tambour de renvoi/d'entraînement, enfiler la bande et remonter l'ensemble.

– **bandes transporteuses ouvertes:**
reculer le(s) dispositif(s) de tension. Amener les extrémités de la bande autour des tambours et mettre en position pour la mise sans fin.

Enlever la feuille de protection des extrémités de la bande. Maintenir les extrémités de la bande dans une propreté constante!

Nettoyer les extrémités de bande salies à l'essence dénaturée ou à l'alcool. Jonctionner la bande transporteuse selon la notice.

Fonctionnement d'essai

Après le montage tendre faiblement la bande de façon régulière. Surveiller le fonctionnement de la bande et le cas échéant en réajustant les tambours.

Après le fonctionnement d'essai tendre la bande juste assez pour que le produit soit transporté (sous pleine charge) sans perturbations (voir à ce sujet notre brochure "Recommandations pour la construction des installations").

Rôder le dispositif de tension sous charge pour le fonctionnement normal (température jusqu'à env. + 25 °C) afin de pouvoir utiliser toute la course de tension.

Pour le fonctionnement avec changement abrupt de la température, mettre le tambour au centre de la course de tension afin qu'on puisse compenser des différences de longueur d'au moins 0,3 %.

En raison de la diversité des utilisations de nos produits ainsi que des données particulières respectives, nos instructions, indications et renseignements sur la qualification de ces derniers ne représentent que des directives générales et ne dégagent pas le client d'un essai et d'un contrôle sous sa propre responsabilité. Lors d'une assistance technique par nos soins, le client est seul responsable de la réussite de son travail.