

Серия ALU-T

СЕКЦИОННЫЕ ВУЛКАНИЗАЦИОННЫЕ ПРЕССА
для стыковки конвейерных лент



Преимущества универсальности, качества и безопасности



Сочетание проверенной временем конструкции и современных технологий позволило создать высокопроизводительный, прочный, надежный вулканизационный пресс, предназначенный для удовлетворения основных потребностей клиентов – обеспечения максимального качества стыка при минимальных трудовых и финансовых затратах.

Секционный гидравлический вулканизационный пресс серии **ALU-T** предназначен для профессиональной стыковки тяжелонагруженных резинотканевых и резинотросовых конвейерных лент методом горячей вулканизации.

Многофункциональность

- ✓ Для стыковки резинотканевых и резинотросовых лент
- ✓ Для работ в помещениях и на открытом воздухе
- ✓ Общепромышленное и шахтное исполнение

Универсальность

- ✓ Для лент шириной от 650 до 3.000 мм
- ✓ Длина стыка от 500 до 8.000 мм

Гарантия высокого качества стыка

- ✓ Гидравлическая система создания давления: до 14 кг/см²
- ✓ Траверсы из высокопрочного алюминиевого сплава практически не подвержены деформации
- ✓ Электронное регулирование температуры

Быстрое и эффективное охлаждение

- ✓ Система принудительного водяного охлаждения
- ✓ Все компоненты в комплекте

Легкость и мобильность

- ✓ Секционная конструкция с легкими элементами
- ✓ Траверсы специальной облегченной конструкции из алюминиевого сплава

Высокий уровень безопасности

- ✓ Траверсы со стопорной системой безопасности работы под давлением
- ✓ Влагозащищенный электронный блок управления

Варианты для холодных условий

- ✓ Гидравлическая система с раствором вода/гликоль
- ✓ Пневматическая система создания давления

Длительный срок службы

- ✓ Фактический срок службы оборудования более 10 лет
- ✓ Поставки в более чем 30 стран

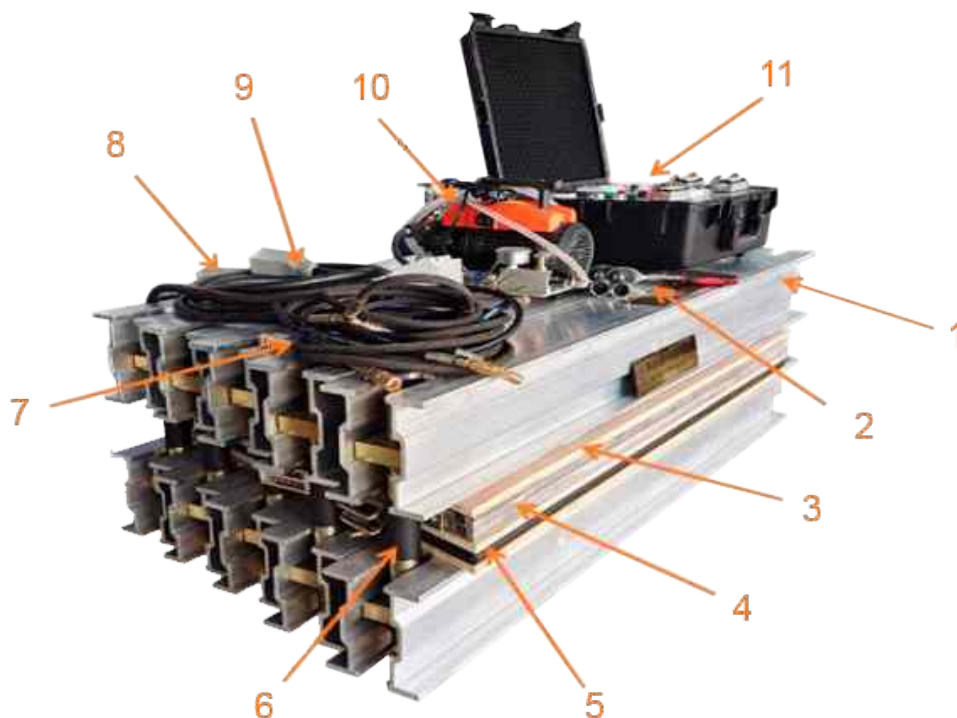
Сервисное сопровождение

- ✓ Гарантийное и постгарантийное обслуживание
- ✓ Поставка запасных частей
- ✓ Поставка инструмента и материалов для стыковки
- ✓ Финансовые решения

Базовые технические характеристики

№	НАИМЕНОВАНИЕ	ЗНАЧЕНИЕ
1.	Основные параметры	
1.1.	Ширина стыкуемой ленты, мм	650-3000
1.2.	Длина стыка, мм	500-8000
1.3.	Тип стыкуемой ленты	<ul style="list-style-type: none"> • резинотканевая • резинотросовая
1.4.	Температура вулканизации, °С	0-200
1.5.	Форма стыка	16°, 17°, 22°, 90°
2.	Система нагрева	
2.1.	Комбинированного типа из силиконового нагревательного элемента и защитного алюминиевого кожуха	да
2.2.	Мощность нагревательных плит, кВт/м ²	7,5
2.3.	Время достижения температуры вулканизации, мин.	≤ 25
2.4.	Напряжение нагревательных плит, В	220; 380; 660
2.5.	Ручки для переноски нагревательных плит	да
2.6.	Размер нагревательных плит	<ul style="list-style-type: none"> • цельные на весь стык • отдельные
3.	Система создания давления	
3.1.	Тип	<ul style="list-style-type: none"> • гидравлическая • пневматическая
3.2.	Узел давления	резиновая подушка
3.3.	Удельное давление на поверхность, кг/см ²	14
3.4.	Максимальное давление в подушке, МПа	2,5
3.5.	Привод	электронасос
3.6.	Наличие РВД в комплекте	да
4.	Система охлаждения	
4.1.	Тип	принудительная
4.2.	Вид	гидравлическая
4.3.	Расположение	интегрирована в кожух нагревательного элемента
4.4.	Привод	электронасос
4.5.	Наличие РВД в комплекте	да
5.	Блок управления	
5.1.	Тип	влагозащищенный
5.2.	Режим работы	<ul style="list-style-type: none"> • автоматический • ручной
5.3.	Аварийный выключатель и предохранитель	да
5.4.	Устройство аварийной остановки	да
5.5.	Таймер остаточного время вулканизации и звуковое оповещение об окончании процесса вулканизации	да
5.6.	Контроль расхождения температуры	± 2°С
5.7.	Кабели подключения в комплекте	да
6.	Траверсы	
6.1.	Материал траверс	алюминиевый сплав
6.2.	Конструкция траверс	облегченная, с ручками
6.3.	Стяжные болты/гайки в комплекте	да
7.	Упаковка	
	Исключает попадание атмосферных осадков	да
8.	Опции	
8.1.	Передвижные емкости для воды/гликоля	
8.2.	Контейнер для организации хранения	
8.3.	Пневматическая система создания давления/охлаждения	

Основные компоненты вулканизатора



1. Высокопрочные алюминиевые траверсы
2. Гаечные ключи с трещеткой
3. Изолирующая плита из многослойной фанеры
4. Нагревательные плиты
5. Подушка создания давления
6. Стяжные болты с гайками
7. Рукава высокого давления
8. Входной силовой кабель с вилкой и силовые кабели подключения нагревателей с вилками
9. Электрический водяной насос с манометром
10. Влагозащищенный автоматический блок управления

Вулканизационный пресс даже в базовой комплектации оснащен всем необходимым для немедленной эксплуатации. Просто и легко подсоедините требуемые кабели и начинайте работу.

Описание ключевых компонентов



Высокопрочные алюминиевые траверсы, стяжные болты и гайки

Траверсы из высокопрочного алюминиевого сплава практически не подвержены деформации. Это гарантирует равномерность распределения давления, особенно в центре пресса.

Для повышения безопасности траверсы снабжены предохранительными штифтам, защищающими от опасностей, связанных с неправильной установкой стяжных болтов.

Алюминиевый сплав обеспечивает легкость всей конструкции пресса. Любой из элементов вулканизационного пресса могут переместить всего два человека.

Траверсы не подвержены коррозии и имеют очень длительный срок службы.

Стяжные болты и гайки выполнены из углеродистой конструкционной качественной стали 45.

Влагозащищенный автоматический блок управления

Влагозащищенный блок управления вулканизационным прессом с электронным контролем температуры, цифровым дисплеем заданной и фактической температуры.

Автоматический или ручной режим работы
Аварийный выключатель и предохранитель
Устройство аварийной остановки
Таймер остаточного время вулканизации и звуковое оповещение об окончании процесса вулканизации
Контроль расхождения температуры $\pm 2^{\circ}\text{C}$
Стандартно позволяет подключать одну пару нагревательных плит.

При больших длинах стыка возможно деление нагревательного элемента для уменьшения его веса и размеров. В этом случае можно использовать модифицированный блок управления с подключением двух пар нагревательных плит (верхняя/нижняя).



Описание ключевых компонентов**Система создания давления**

Система создания давления вулканизационного пресса на основе резиновой подушки. Отсутствие стального каркаса обеспечивает низкий вес и равномерное распределение давления по всей площади вулканизации. Универсальная подушка может применяться как для создания давления с использованием воды, так и сжатого воздуха.

Средний срок службы подушек составляет около 5 лет. Полностью совместимы с подушками вулканизационных прессов Almex.

Данные резиновые подушки высокого давления разработаны в 2005 году. Эта революционная технология полностью изменила все типы вулканизационных прессов для стыковки конвейерной ленты и полностью заменила устаревшие гидравлические плиты.

Давление 14 кг/см^2 создается автоматическим водяным насосом, входящим в комплект поставки.

Для предотвращения замерзания системы возможно использование водного раствора гликоля.

Опция

В случае невозможности использования гидравлической системы создания давления (например, холодные условия эксплуатации), возможно использование базовой системы со сжатым воздухом.

Пневматическая система создает давление до 12 кг/см^2 , обеспечивая надежную стыковку.

Сжатый воздух подается от компрессора, который входит в базовую поставку.



Надежность всех подушек проверяется заводскими испытаниями на 2,5 Мпа.

Описание ключевых компонентов

Комбинированная система нагрева

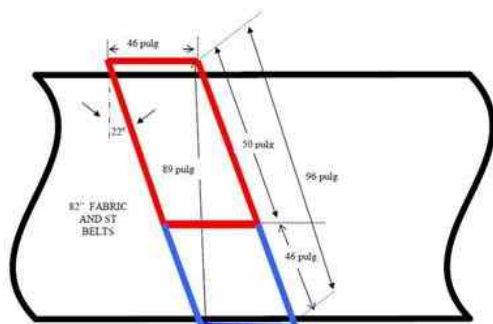
Нагревательная система комбинированного типа состоит из силиконового нагревательного элемента и защитного алюминиевого кожуха.

Силиконовый нагревательный элемент обладает несомненными преимуществами перед традиционными нагревателями:

- простая конструкция с быстрой и удобной заменой
- высокая эффективность нагрева и энергоэффективность (мощность нагревательной плиты составляет около 7,5 кВт/м.кв.)
- высокая скорость нагрева (до 145°C за 15-20 минут)
- низкая стоимость замены
- длительный срок службы (в среднем 5-7 лет)
- низкий вес

Алюминиевый защитный кожух позволяет защитить силиконовый нагревательный элемент от механических повреждений, а так же более равномерно распределяет температуру по всей поверхности вулканизации.

Снабжен ручками для удобной переноски.



Опция

Нагревательные элементы вулканизационного пресса могут быть изготовлены для любой требуемой длины стыка, как единым элементом на всю поверхность стыка, так и отдельными частями.

При большой длине или ширине стыка оптимально заказывать нагревательный элемент из нескольких частей, это значительно уменьшает вес переносимого элемента и его габаритные размеры.

Выбрать требуемый размер нагревательных элементов, их количество и расположение, можно в Опросном Листе.

Описание ключевых компонентов

Система охлаждения

Встроенная система охлаждения позволяет эффективно охлаждать место вулканизации. Медные трубки интегрированы в пазы на алюминиевом кожухе нагревательного элемента и позволяют проводить как воду, так и сжатый воздух.

Стандартное время охлаждения водой составляет около 20 минут (со 150°C до 75°C).

Принудительное охлаждение производится с использованием штатного водяного насоса, входящего в комплект поставки.

Все вулканизаторы комплектуются необходимым количеством РВД для подсоединения к системе охлаждения. Все РВД оснащены системой быстроразъемных соединителей.

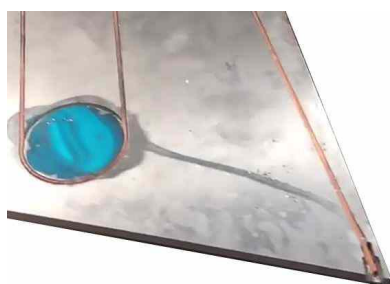
Опция

При использовании принудительной воздушной системы охлаждения используется штатный компрессор, поставляемый в базовой комплектации.

Автоматический электрический водяной насос

Электрический водяной насос с манометром обеспечивает работу системы создания давления и системы охлаждения.

Производительность: 6,3 л/мин.
Напряжение: 220 В (иное – по запросу)
Электрическая мощность: 1,5 кВт
Скорость вращения: 2800 об/мин
Рабочее давление: min. 90 бар



Доставка. Гарантии. Сопровождение.

Упаковка и доставка



Срок поставки секционных гидравлических вулканизационных прессов стандартной конструкции для стыковки конвейерных лент методом горячей вулканизации составляет не более 50 рабочих дней.

Все оборудование упаковывается в надежные деревянные ящики, гарантирующие сохранность во время всего процесса транспортировки.

С гидравлическим вулканизационным прессом поставляется вся необходимая техническая документация на русском языке.

Гарантия. Срок эксплуатации. Сертификация.



Стандартная заводская гарантия на вулканизационный пресс составляет 12 месяцев.

Фактический срок службы гидравлического вулканизационного прессы составляет не менее 10 лет. По многолетнему опыту эксплуатации срок службы расходных элементов (силиконовые нагреватели, резиновые подушки давления) составляет 5-7 лет.

Срок замены по гарантии и поставка комплектующих к гидравлическому вулканизационному прессу составляет около 15 рабочих дней.

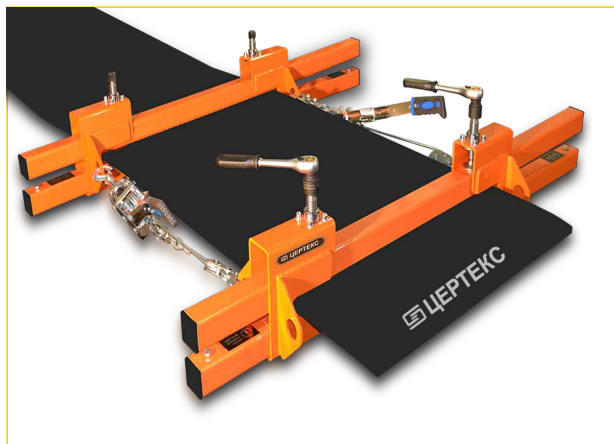
Все поставляемое оборудование имеет Сертификат Соответствия.

Базовые модели вулканизаторов серии ALU-T

Арт.	Модель	Ширина ленты, мм	Длина стыка, мм	Мощность, кВт	Размеры, (ДхШхВ), мм	Вес, кг
50300	Вулканизационный пресс ALU-T 650*830	650	830	9,5	1400x900x700	430
50305	Вулканизационный пресс ALU-T 650*1000	650	1000	10,8	1400x1050x700	500
50310	Вулканизационный пресс ALU-T 800*830	800	830	11,2	1550x900x700	535
50315	Вулканизационный пресс ALU-T 800*1000	800	1000	13,5	1550x1050x700	575
50320	Вулканизационный пресс ALU-T 1000*830	1000	830	14,1	1750x900x700	595
50325	Вулканизационный пресс ALU-T 1000*1000	1000	1000	15,7	1750x1050x700	620
50330	Вулканизационный пресс ALU-T 1200*830	1200	830	16,5	1950x900x700	800
50335	Вулканизационный пресс ALU-T 1200*1000	1200	1000	17,2	1950x1050x700	870
50340	Вулканизационный пресс ALU-T 1400*830	1400	830	18,6	2150x900x700	930
50345	Вулканизационный пресс ALU-T 1400*1000	1400	1000	20,7	2150x1050x700	1180
50350	Вулканизационный пресс ALU-T 1600*830	1600	830	21,5	2350x900x700	1270
50355	Вулканизационный пресс ALU-T 1600*1000	1600	1000	22,3	2350x1050x700	1460
50360	Вулканизационный пресс ALU-T 1800*830	1800	830	23,3	2550x900x700	1380
50365	Вулканизационный пресс ALU-T 1800*1000	1800	1000	25,6	2550x1050x700	1650
50370	Вулканизационный пресс ALU-T 2000*830	2000	830	27,2	2800x900x700	1760
50375	Вулканизационный пресс ALU-T 2000*1000	2000	1000	30,0	2800x1050x700	1950
50380	Вулканизационный пресс ALU-T 2200*830	2200	830	29,2	3050x900x700	2000
50385	Вулканизационный пресс ALU-T 2200*1000	2200	1000	34,1	3050x1050x700	2350

Помимо базовых моделей Вы можете заказать вулканизационный пресс с любыми требуемыми характеристиками по ширине стыкуемой ленты и длине стыкового соединения.

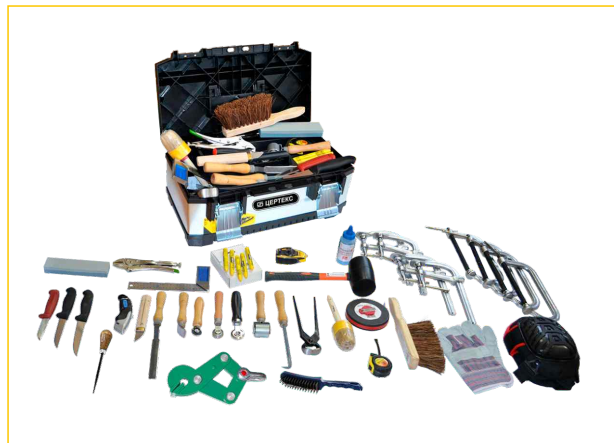
Сопутствующее оборудование, инструмент и материалы



Стяжные приспособления для
натяжения лент при стыковке



Электроножи для продольной
и поперечной резки лент



Готовые наборы инструмента
для разделки лент



Комплекты шероховального
инструмента



Специальный инструмент
для горячей стыковки лент



Специальные материалы
для горячей стыковки лент

Подробная информация на сайте

<https://стыковка-лент.рф>