



LASTİK KAUÇUK A.Ş.

Konveyör Bant Lastiği Ürün Kataloğu
Conveyor Belt Product Catalogue



 **IZKA**BELT

www.izkabelt.com





IZKA

LASTİK KAUÇUK A.Ş.

İZKA Lastik Kauçuk A.Ş., kauçuk sektöründeki 20 yılı aşkın bilgi ve tecrübesini konveyör bant sektörüne aktararak, inşaat, maden, gıda, demir-çelik, vb. pekçok farklı sektörde faaliyet gösteren işletmenin 500 mm'den 2.400 mm genişliğe, 6 mm'den 20 mm kalınlığa kadar, tüm konveyör bant ve aksesuarları ihtiyaçlarına cevap vermektedir.

Hızlı ve güven dolu hizmet anlayışıyla, kaliteli ve çok çeşitli ürünü uygun satış koşullarıyla müşterilerine güvenle ve süratle ulaştırmaktadır.

Çağdaş ve ilerici bir anlayışla, yeni teknolojilerin ve kolaylıkların müşterilerine ulaştırılmasında sektörde öncülük eden **İZKA Lastik Kauçuk**, müşterilerinin proseslerinde ihtiyaç duydukları standart ürünler dışında, ihtiyaca özel ürün ve hizmetlerin geliştirilmesi, üretilmesi ve müşteriye ulaştırılması konusunda da sektörde çok nadir ve ayrıcalıklı bir yere sahiptir.

İZKA Lastik Kauçuk'un amacı; kaliteyi, güveni ve hızlı hizmeti herşeyin üstünde tutarak müşterilerin ürün ve servis tedariklerinde yaşadıkları sıkıntıları ve harcadıkları vakti minimize etmek ve daha mutlu müşteriler oluşturmaktır.

Başta fiyatlandırma politikası olmak üzere, **İZKA Lastik Kauçuk** tüm süreçlerde mesleki etiği ön planda tutarak, yurt içi ve yurt dışı pazarlarda güvenle hizmet vermeye devam etmektedir.

...

İZKA Lastik Kauçuk A.Ş. transferred its knowledge and experience of more than 20 years in the rubber industry to the conveyor belt industry, meets all conveyor belt (from 500 mm to 2.400 mm width, 6 mm to 20 mm thickness) and accessories needs of businesses operating in many different sectors like construction, mining, food, iron & steel, etc.

With its fast and reliable service approach, it delivers high quality and wide variety of products to its customers safely and quickly with suitable sales conditions.

Leading the industry in delivering new technologies and conveniences to its customers with a contemporary and progressive approach, **İZKA Lastik Kauçuk** has a very rare and privileged place in the industry in developing, producing and delivering tailor-made products and services, in addition to the standard products that customers need in their processes.

İZKA Lastik Kauçuk's aim is; to keep quality, trust and fast service above all else, to minimize the problems and time spent by customers in product and service supply, and to create happier customers.

İZKA Lastik Kauçuk continues to serve with confidence in domestic and foreign markets by keeping professional ethics in the foreground in all processes, especially in pricing policy.



IZKABELT

www.izkabelt.com



Naldöken Mahallesi Ankara Caddesi No:377/16 Bornova - İZMİR



+90 (232) 479 00 55 +90 (232) 479 01 55



info@izkalastik.com.tr

Konveyör Bantlar

Konveyör bantlar, çeşitli maddeleri bir yerden bir yere taşımada kullanılan kauçuk esaslı vs. ve kort bezli olarak üretilen transport (Taşıma, Nakil) malzemesidir. Konveyör bantların çeşitli malzemelerden üretimleri yapılmaktadır, kauçuk esaslı bantlar, poliüretan bantlar, pvc bantlar, silikon bantlar olmak üzere çeşitleri bulunmaktadır. Kullanılacak olan yere göre bu bant çeşitlerinden herhangi birinin seçimi yapılır.

Konveyör bantlar birçok sektörde kullanılmaktadır. Malzemelerin bir yerden bir yere taşınmasıyla ilgili en yaygın kullanılan transfer aracıdır.

Konveyör bantlar şu malzemeleri taşımaktadır

Kömür, demir, kuvars, çimento, kum, çakıl, çamur, kil, silis, cüruf, cam kırığı, cam elyafı, demir cevheri, pirit, deterjan, çikolata, kuru kauçuk, altın cevheri, pişirilmiş toprak, şeker pancarı, bor, gümüş, taş, gübre vs.

Konveyör Bant Tipleri

- 1) Karkasına Göre Bantlar (tekstil bantları, çelik bantlar)
- 2) Kaplamasına Göre Bantlar (aşınmaya dayanıklı, aleve dayanıklı, ısıya dayanıklı, yağa dayanıklı)
- 3) Tırmanma Açısına Göre Bantlar (düz yüzeyli konveyör bantlar (20° ye kadar), ince profilli bantlar (20°- 35° arası), çavuş profilli bantlar (35°-45° arası), esnek kenarlı paletli bantlar (45°-60° arası), sandviç dizaynı bantlar (60°-87° arası), elevatör bantları (87°-90° arası)).

Bant Yapısı

Konveyör bant 2 kısımdan oluşmaktadır. Bunlardan birincisi “**karkas**” denilen kısmı ve ikincisi “**kaplama kauçuk**” kısmıdır. Karkas yapı yükü çeken kısımdır. Kauçuk kısım banda dış görünümünü veren ve dış etkilere maruz kalan kısımdır. Bandın, kauçuk kısmı alt kat kalınlığı ve üst kat kalınlığı farklı olabilir. Örneğin; alt kat kalınlığı 2 mm, üst kat kalınlığı 4 veya 6 mm olabilir. Bant sıyırıcısı üst kısımda çalıştığından, bu kısım daha fazla darbeye ve aşınmaya maruz kaldığından, üst katın kalınlığı fazla olur. Bant seçerken mukavemet değerleri EP veya PP sınıfında seçilir. EP: çözümleri polyester, atıkları polyamid olarak yapılan kort bezleridir (EP80, EP100, EP125, EP160, EP200, EP250, EP315, EP400). PP ise çözgü ve atıkları polyamid malzemeden üretilir. Bu 2 bezin yükte uzama miktarları farklıdır.

Kaplama özellikleri, sertlik, sıcaklık dayanımı (aleve ve ısıya), yağ dayanımı, yakıt dayanımı, solvent dayanımı, kimyasal dayanımı ve fiziksel dayanımlarına göre çeşitlilik arz etmektedir. Bantlar az nem çekmelidir ve darbelere dayanıklı olmalıdır. Kaplama TS 547 standardında olmalıdır. NR (tabii kauçuk), SBR (styrene-butadiene), EPDM (ethylene propylene kauçuk), CR (neoprene), İR (polysoprene), IIR (butyl), NBR, BR (polybutadiene) vb. çeşitlerde kaplamalarla üretim yapılmaktadır.

Karkas kısım polyester, polyamid, rayon, pamuk, aramid vb. tiplerinde üretilebilmektedir. Bunlar kauçuğun iç kısmında bulunarak mukavemeti sağlar ve bant üzerindeki ağırlığı çeker. Bu karkas tiplerinin yoğunluğu, erime noktası, kopma uzaması, ısı büzülmesi, ısı direnci, gerilim direnci birbirlerinden farklıdır.

Konveyör Bantlarının Stoklanması

- 1) Bantlar ambarda depolanırken stabil bir sıcaklıkta depolanmalıdır.
- 2) Bantlar tahta veya plastik (yükü taşıyabilecek) tekerlerde/rulolarda sarılı bir vaziyette tutulmalıdır.
- 3) Bantlar devamlı aynı konumda tutulmamalı, ayda bir 45 derece açıyla çevrilmen ağırlık hep aynı noktaya verilmemelidir.
- 4) Depolama yeri (ambar) rutubet ortamından arındırılmalı, nemli ortamın banda zarar vereceği unutulmamalıdır.
- 5) Bantlar uzun süre ambarda bekletilmemelidir. Bu durum bantta randıman/performans düşüklüğüne yol açabilir (stoklama zamanı 1,5 seneyi aşmamalıdır)
- 6) Bantlar karanlık ortamda bekletilmelidir.

Conveyor Belt

Conveyor belts are transportation equipments, which are rubber (or similar material) based with cord fabric, used for transporting various substances from one place to another. Conveyor belts are produced of various materials and there are different types like rubber belts, polyurethane belts, pvc belts and silicon belts. Any of these belt types is chosen due to place of usage.

Conveyor belts are used in many sectors, they are the most commonly used transportation tools.

Conveyor belts transport these commodities;

Coal, iron, quartz, cement, sand, gravel, mud, clay, silica, slag, broken glass, fiberglass, iron ore, pyrite, detergent, chocolate, dry rubber, gold ore, clanger, sugar beet, boron, silver, stone, fertilizer, etc...

Conveyor Belt Types According to:

- 1) Carcass Type (textile belts, steel belts)
- 2) Cover Type (abrasion resistant, flame resistant, heat resistant, oil resistant)
- 3) Steep Angle (conveyor belts with flat surface/no surface partitioning (up to 20°), piece goods conveyor belts with cover pattern (between 20°- 35°), belts with chevron cleats (35°-45° arası), box-section belts with corrugated sidewalls (between 45°-60°), conveyor belts in sandwich design (between 60°-87°), elevator belts (between 87°-90°))

Belt Structure

Conveyor belts consist of 2 parts, first part is the "CARCASS" and second part is the "RUBBER" covering. Carcass part is the one which bears the weight, rubber part is the one which composes the outer appearance of the belt and also is subject to outer effects. The thickness of lower and top covering may be different. e.g. lower covering can be 2 mm while top covering is 4 or 6 mm. Since eliminators/cleaners work on the top covering, and it is subject to more impacts and abrasion, the top covering is thicker. While choosing conveyor belts, the strength values are defined as EP or PP. EP is a fabric with warps of polyester and wefts of polyamide (EP80, EP100, EP125, EP160, EP200, EP250, EP315, EP400). PP is produced both the weft and warps of polyamide. Elongation at load values of these 2 fabrics are different.

Covering specifications vary due to hardness, heat resistance (to flame and heat), oil resistance, fuel resistance, solvent resistance, chemicals resistance and physical resistance. Belts should dampen little moist and be durable to impacts. Covering should be in compliance with TS 547 standart. NR (natural rubber), SBR (styrene-butadiene), EPDM (ethylene propylene rubber), CR (neoprene), IR (polysoprene), IIR (butyl), NBR, BR (polybutadiene) etc. of covering types are produced.

Carcass layer is produced as polyester, polyamide, rayon, cotton, aramid etc. types. These are the inner layers which provide strength and bear the weight on the belt. The densities, melting points, elongation at break values, heat shrinkage, heat resistance and tensile strength values of these covering types are different than each other.

Keeping Conveyor Belts in Stocks

- 1) Belts should be stored under stable temperatures.
- 2) They should be stored while rolled on wooden or plastic wheels/cylinders (which can bear the weight).
- 3) Should not be kept in the same position for long terms, each month the side of the roll which bears the weight should be changed by a 45° turn, thus the weight will not be carried on the same surface.
- 4) The storage should be free of moisture, it should always be kept in mind that moist environment will harm the belt.
- 5) Belts should not be stored in the storage for long terms, long time storage may lead to drops in performance (the storage time should not exceed 1,5 years).
- 6) Belts should be stored in a dark environment.

Aşınmaya Dayanıklı / TİP A

Abrasion Resistant / Type A

- Tabii kauçuk esaslıdır.
- Zor şartlarda, aşındırıcı ve iri taneli malzeme taşımada kullanılır.
- Darbelere, aşınmaya, ozona ve oksijene dayanıklıdır. Alkali, asit ve yağ taşımada kullanılmaz.
- Çalışma sıcaklığı genellikle 70°-80°C'dir.
- Elektrostatik olarak geçirgendir.
- TS 547, BS 490, DIN 22102, UNI 3718, TS 4464 normlarına uygun imal edilir.



Kullanıldığı Yerler

Geri Dönüşüm Tesisleri, Enerji Santralleri, Demir Çelik Fabrikaları, Kömür Madenleri, Taş Ocakları, Çimento Fabrikaları, Şeker Fabrikaları, Limanlar, Karayolları, Kağıt ve Tomruk Fabrikaları

Tanım / Description	TS 547 EN ISO 14890			TS 4464	UNI 3718		DIN 22102		BS 490	
	H	D	L	A	A	B	M	N	M24	N17
Kauçuk Sınıfı / Rubber Type				A	A	B	M	N	M24	N17
Kopma Mukavemeti / Tensile Strength (kg/cm ²)	250	180	150	min250	min250	min200	min250	min200	min240	min170
Kopma Uzaması / Elongation at Break (%)	450	400	350	min450	min550	min500	min450	min400	min450	min400
Sertlik / Hardness	63±5	63±5	63±5	63±5	–	–	–	–	–	–
Aşınma / Abrasion	120	100	200	max150	–	–	max150	max200	–	–

- Natural rubber based.
- Used under tough conditions, for transporting abrasive and bulky material.
- Resistant to impacts, abrasion, ozone and oxygen. Can not be used for transporting alkali, acid and oil.
- Working temperature is generally 70°-80°C.
- Conductive electrostatically.
- Produced in compliance with TS 547, BS 490, DIN 22102, UNI 3718, TS 4464 norms.

Places of Usage

Recycling Facilities, Energy Plants, Steelworks, Coal Mines, Quarries, Cement Factories, Sugar Mills, Ports, Public Works, Paper and Pulp Mills.

Isıya Dayanıklı / TİP T Heat Resistant / Type T

- EPDM kauçuk esaslıdır.
- 200°C'ye kadar sıcak malzeme taşımada kullanılır.
- Asite, oksijene, suya, ozona dayanıklıdır.
- Elektrostatik olarak geçirgendir.



Kullanıldığı Yerler

Tuğla Fabrikaları, Dökümhaneler, Demir Çelik Fabrikaları, Çimento Fabrikaları, Kireç Ocakları

Tanım / Description	TS. 4464 T
Kopma Mukavemeti / Tensile Strength (kg/cm ²)	min130
Kopma Uzaması / Elongation at Break (%)	min350
Sertlik / Hardness	70±5
Aşınma / Abrasion	max250

- EPDM rubber based.
- Used for transporting hot material up to 200°C.
- Resistant to acid, oxygen, water and ozone.
- Conductive electrostatically.

Places of Usage

Brickworks, Foundries, Steelworks, Cement Works, Lime Kilns

Aleve Dayanıklı / TİP F

Flame Resistant / Type F

- Chloroprene kauçuk esaslıdır.
- Maden ocaklarında kullanılır, zor şartlara uyum sağlar.
- Maksimum çalışma sıcaklığı 100°C'dir.
- Elektrostatik olarak geçirendir.
- DIN 22103 ve TS 4464'e uygun imal edilir.

Kullanıldığı Yerler

Kömür ve Diğer Yeraltı Maden Ocakları

- Chloroprene rubber based.
- Used in mines, convenient for tough conditions.
- Maximum working temperature is 100°C.
- Conductive electrostatically.
- Produced in compliance with DIN 22103 and TS 4464.

Places of Usage

Coal and Other Underground Mines



Tanım / Description	TS. 4464 F
Kopma Mukavemeti / Tensile Strength (kg/cm ²)	min175
Kopma Uzaması / Elongation at Break (%)	min400
Sertlik / Hardness	63±5
Aşınma / Abrasion	max225

Yağa Dayanıklı / TİP 0

Belts Durable to Oil / Type 0

- Nitril kauçuk esaslıdır.
- Grese, yağa, asite, aromatik ve alifatik hidrokarbonlara dayanıklıdır.
- Maksimum çalışma sıcaklığı 90°C'dir.
- Elektrostatik olarak geçirendir.

Kullanıldığı Yerler

Cam ve Gübre Fabrikaları

- Nitrile rubber based.
- Resistant to grease, oil, acid, aromatic ve alifatic hydrocarbons.
- Maximum working temperature is 90°C.
- Conductive electrostatically.

Places of Usage

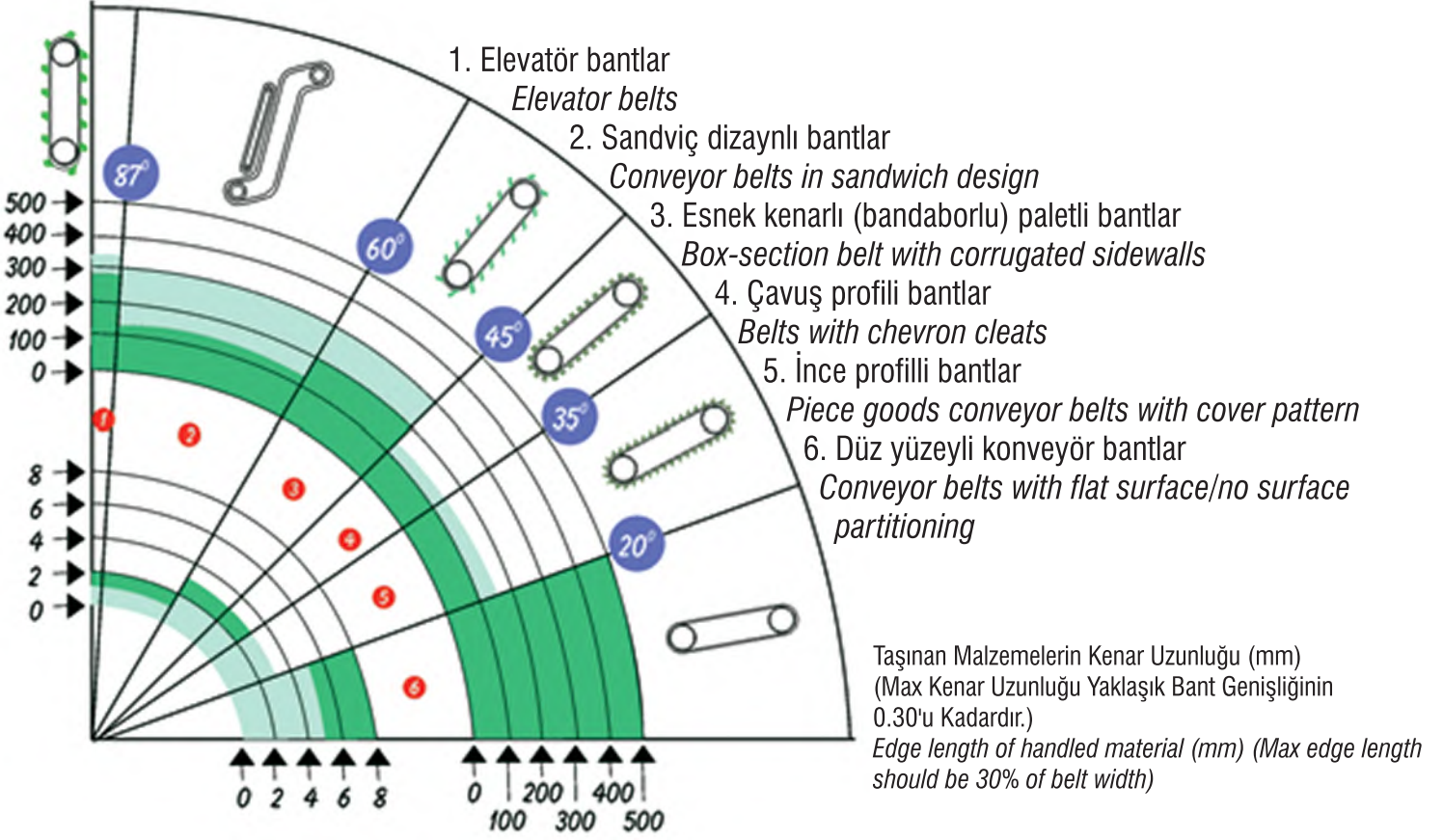
Glass Works and Fertilizer Plants



Tanım / Description	TS. 4464 0
Kopma Mukavemeti / Tensile Strength (kg/cm ²)	min100
Kopma Uzaması / Elongation at Break (%)	min300
Sertlik / Hardness	70±5
Aşınma / Abrasion	max300

Tırmanma Açısına Göre Konveyör Bant Tipleri

Types of Conveyor Belts According to Steep Angle



Yüzey Profiline Göre Bant Tipleri

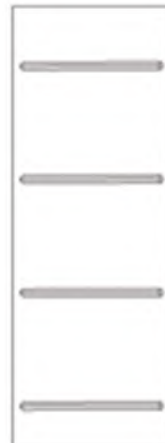
Belt Types According to Cover Pattern



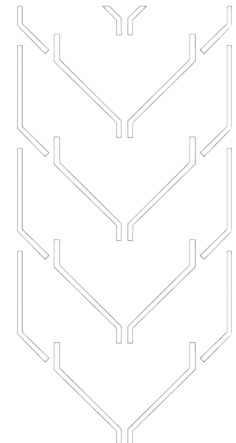
Lades
Wishbone Pattern



Çavuş
Chevron Pattern



Seperatör
Separator



Yeni Lades
New Wishbone

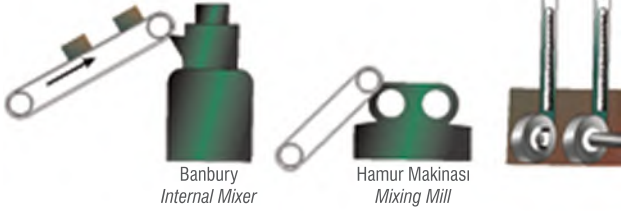
Konveyör Bant Üretim Akışı Conveyor Belt Production Flow



1. Aşama / 1st Phase

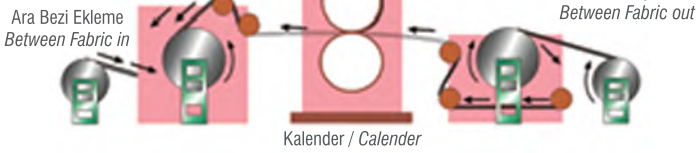
Kauçuk ve Kimyasal Madde
Rubber and Chemicals

Hamur Kontrol (Reometre)
Compound Test (Rheometer)



2. Aşama / 2nd Phase

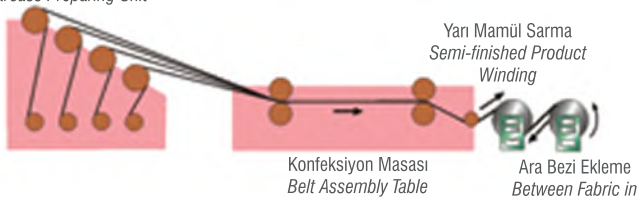
Kalender Ünitesi / Calendering Unit
Yarı Mamül Sarma
Semi-finished Product
Wind-up



3. Aşama / 3rd Phase

Karkas Hazırlama Ünitesi
Carcass Preparing Unit

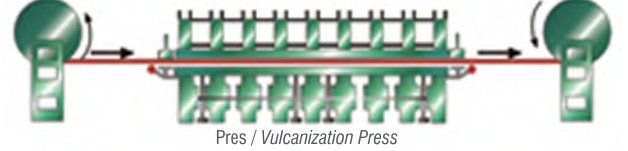
Yarı Mamül Sarma
Semi-finished Product
Winding



4. Aşama / 4th Phase

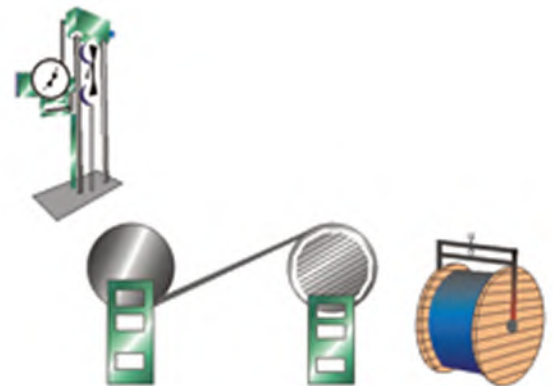
Vulkanizasyon Presi Sarma
Wind-up

Sarma / Wind up



5. Aşama / 5th Phase

Kalite Kontrol ve Sevk / Quality Control and Shipment



Yardımcı Malzemeler Supporting Material



SC 4000
Yapıştırıcı



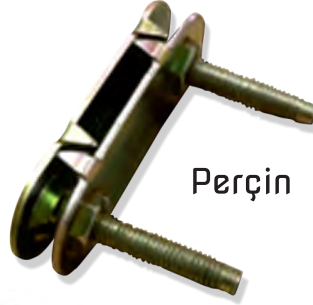
SC 2000
Yapıştırıcı



Nilos
Yapıştırıcı



İZKA Hızlı
Yapıştırıcı



Perçin



Mekanik
Ekleme Aparatı

Adhesives

Instant Adhesive

Körükler | Air Springs



HELEZON KÖRÜKLER

Spiral Air Springs

Ø 170 x 300 mm

Ø 220 x 300 mm

Ø 280 x 300 mm

Ø 280 x 400 mm

Ø 320 x 300 mm

KATLI KÖRÜKLER

Convoluted Air Springs

Ø 40 x 160 mm

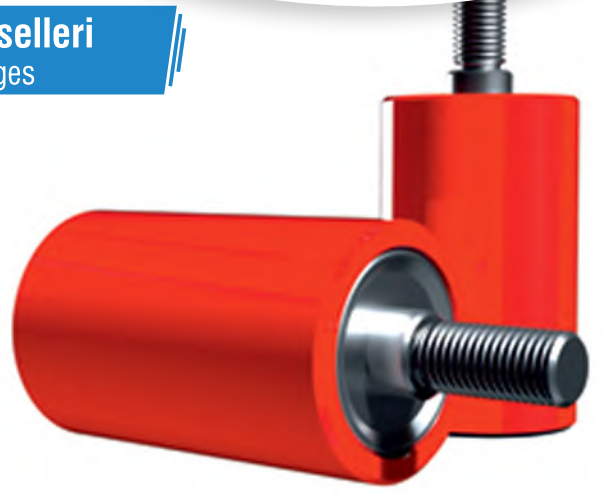
Ø 50 x 160 mm

Ø 50 x 180 mm

Bant Grubu Görselleri
Belt Group Images



Sıyırıcı | Silgi Bant
Skirt Rubber



Konveyör Bant Rulosu
Conveyor Belt Rollers



Tambur Kaplama | Rubber Coated Drum Pulley



Poliüretan Kaplama | Polyurethane Coating

Bant Grubu Görselleri
Belt Group Images



75 mm Bando-bar
Corrugation



Takoz
Wedge



T 50
Cleat



TC 60
Cleat



T 110
Cleat



TC 110
Cleat

Bant Grubu Görselleri
Belt Group Images



U Balıksırtı
U Shaped (Convex)
Screen Gasket



U Fıtil
U Shaped (Flat)
Screen Gasket



120 mm Bandobar
Corrugation



T 30
Cleat







V Kılavuz
V Shaped Cleat



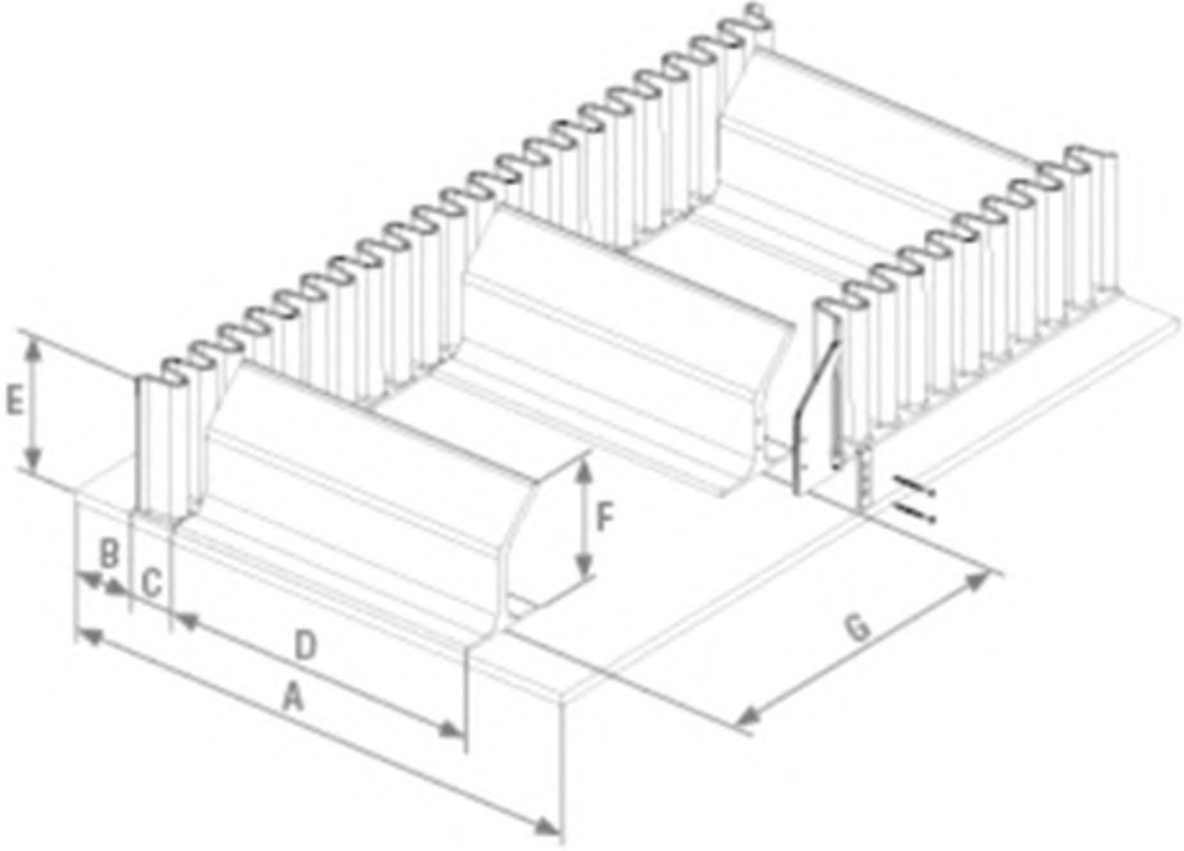
T 40
Cleat



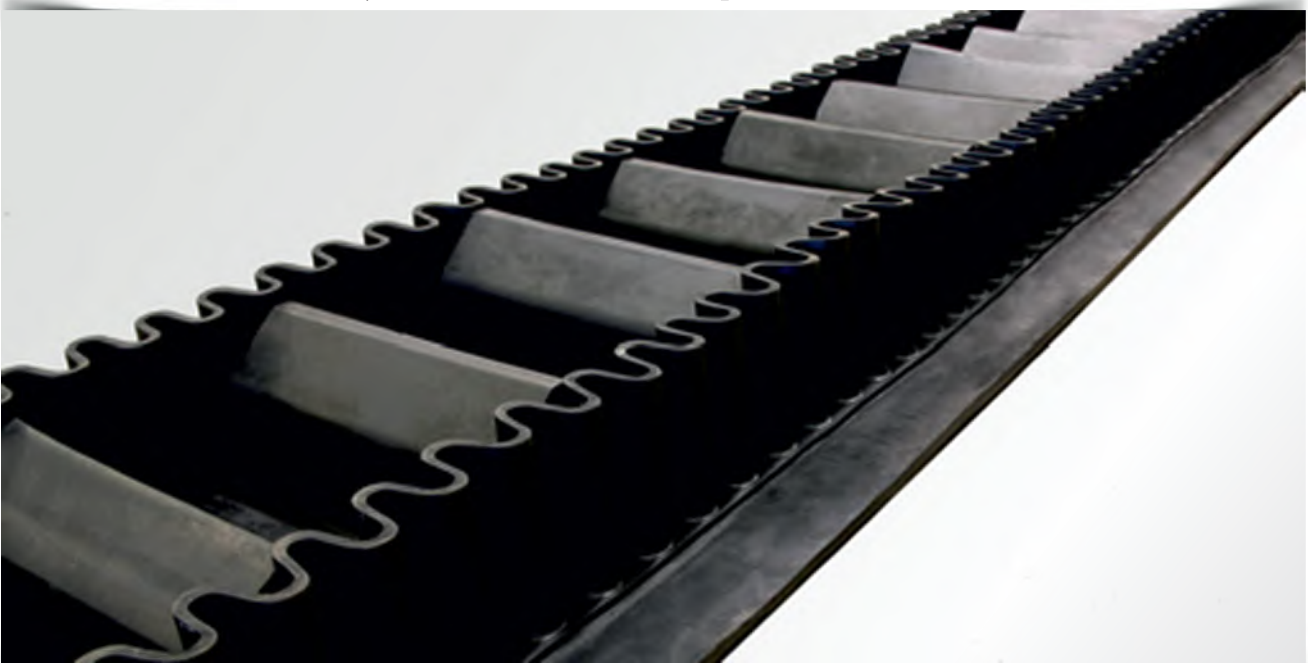
Tambur Kaplama Soğuk Sırt Kauçuğu
Precured Tread For Drum Retreading

KOD Code	 ± 2mm	 ± 0.5mm	 ± %2	 ± %2m
75172	300	6	3.12	3.63

Bandobarlı Bant
Corrugated Sidewall Belt



BANDOBAR BANT Özel İmalatı
Special Production Corrugated Sidewall Belt



Tekstil Dokulu Bantlar İçin Tavsiye Edilen Bant Serisi

Recommended Belt Series for Textile Belts

Bant Tipi / Belt Type (kg/cm)	Müsaade Edilen Max. Bant Gerilimesi Allowed Maximum Belt Tension (kg/cm)	Bez Tipi / Fabric Type (kg/cm)	Kat Adedi / Number of Plies	Kaplama Covering		Bant Kalınlığı / Belt Thickness (mm)	Bant Ağırlığı / Belt Weight (kg/m ²)	Bant Eni / Belt Width (mm)								
				Üst / Top (mm)	Alt / Bottom (mm)			500	600	650	750	800	1000	1200	1400	1600
EP 250	25	EP 125	2	4	2	8.5	9.77	●	●	●	●	●	●			
		EP 70	3	3	2	8.0	9.20	●	●	●	●	●	●			
EP 315	31.5	EP 160	2	4	2	9.0	10.35	●	●	●	●	●	●			
		EP 100	3	3	2	8.0	9.20	●	●	●	●	●	●			
		EP 70	4	4	2	10.0	11.50	●	●	●	●	●	●			
EP 400	40	EP 200	2	4	2	9.5	10.92					●	●	●	●	
		EP 125	3	4	2	9.5	10.92					●	●	●	●	
		EP 100	4	4	2	10.0	11.50					●	●	●	●	
EP 500	50	EP 160	3	5	2	11.0	12.65					●	●	●	●	
		EP 125	4	4	2	10.5	12.07					●	●	●	●	
		EP 100	5	5	2	12.0	13.80					●	●	●	●	
EP 630	63	EP 200	3	5	2	11.5	13.22					●	●	●	●	●
		EP 160	4	6	3	14.0	16.10					●	●	●	●	●
		EP 125	5	5	3	13.5	15.52					●	●	●	●	●
EP 800	80	EP 250	3	5	2	12.0	13.80					●	●	●	●	●
		EP 200	4	6	2	14.0	16.10					●	●	●	●	●
		EP 160	5	6	3	15.0	17.25					●	●	●	●	●
EP 1000	100	EP 315	3	6	2	13.0	14.95							●	●	●
		EP 250	4	6	3	15.0	17.25							●	●	●
		EP 200	5	6	3	16.0	18.40							●	●	●
EP 1250	125	EP 315	4	7	4	18.0	20.70							●	●	●
		EP 250	5	6	3	17.0	19.55							●	●	●
EP 1600	160	EP 315	5	8	4	20.0	23.00							●	●	●

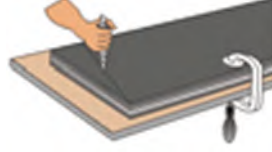
• Ayrıca talebe göre istenilen kat adedi, bez mukavemeti ve kalınlıkta her ebatta bant imal edilir. Production of belts according to demanded number of plies, fabric strength or thickness in all sizes is possible.

• Bantlarımız imalat ve işçilik hatalarına karşı 1 yıl garantilidir. Our products are under warranty for 1 year against production faults and faulty workmanship.

• Bant ağırlık hesabında kaplama kauçuğu yoğunluğu 1,15 kg/mm² alınmıştır. Covering rubber density is considered as 1,15 kg/mm² for belt weight calculation.

Konveyör Bant Lastiği Soğuk Sistem Ekleme Splicing of Textile Belts by Cold Vulcanization

Bant uçları açılı olarak kesilir. Bant genişliğinin 0.3 ile çarpımı 16° 40° açı oluşturulur. Ufak çaplı tamburdan - geçen bantlar için daha dar açılar tavsiye edilir.



Belt ends are cut in angular shape. Belt width multiplied by factor 0.3 forms 16° 40' angle. For the belts passing smaller pulleys, narrower angles are recommended.

Katlar bez mukavemetine göre uygun boylarda açılır. En üst kat bezden 30 mm. içerisinden kaplama kaldırılır. En alt bezden de 50 mm. dışarıda kaplama kalacak şekilde bez kaldırılır.



Plies are opened at lengths specified in the chart as per fabric resistance. Cover is removed from 30 mm inwards of the utmost fabric layer. Similarly, lowest fabric is removed leaving 50 mm bottom cover.

Tel fırça veya spiral taşı ile üst kaplamanın bez ile birleştiği yerdeki keskin kenar 45° lik açı yapacak şekilde aşındırılır.



Sharp edge, where top cover and fabric overlaps, is abraded at an angle of 45° with wire brush or spiral abrasive.

Ekleme hazırlanan her iki yüzeye sertleştirici ile karıştırılmış soğuk vulkanize yapıştırıcı sürülür. Yapıştırıcının tekstil içine iyice nüfuz etmesi sağlanmalıdır. Karışımı tatbik ederken fırça dönüş istikametinde kuvvetlice bastırılmalı ve ek yüzeylerinde yekpare bir tabaka meydana getirilmelidir. Karışımın iyi yayılması şarttır. Aksi halde meydana gelecek kabarcıklar tamamen kurumazlar. Sürülecek her tabakanın iyice kurumasını beklemek gerekir. İklim şartlarına bağlı olarak süre değişebilmektedir. Yaklaşık bir iki saat beklemek gerekir. Kuruma sürecinde ışınli veya üfleyci alet kullanılması tavsiye edilmez.



Cold vulcanizing adhesive mixed with hardener is applied on both surfaces prepared for splicing. Adhesive should penetrate thoroughly into the fabric. While the compound is applied, brush should be pressed towards rotation strongly and a homogeneous layer should be formed on splicing surfaces. Compound should be well distributed. Otherwise appearing air bubbles would not dry completely. Each applied layer should be dried thoroughly. Duration might change depending on climate conditions. Approximately an hour or two is required. Using instruments like rays or fans in drying process is not recommended.

Ekin her iki kısmının aynı anda kurumasını sağlamak için, son tabakanın iki montajcı tarafından 2 kısma aynı anda sürülmesi tavsiye edilir. Lastik yüzeyler yapıştırıcı sıvanmış tekstil satıhtan daha çabuk kurur. Bu nedenle son tekstil tabakası kurumadan önce bu kısımlara hafif bir tabaka sürmek gerekir. Ekin iki kısmının birleştirilmesinde tüm katların uç uca gelmesine dikkat edilmelidir.



To provide synchronized drying of both parts of splicing, it is recommended that the last layer be applied on both parts at the same time by two assemblers. Rubber surfaces dry more quickly than adhesive applied fabric surfaces. For this reason, a tiny layer should be applied to these parts before the last fabric layer dries. Great care is required in gathering two ends and all layers should coincide properly.

Birleştirme çok dikkatli yapılmalıdır. Çünkü sıcak vulkanizasyonun aksine,sonradan bir ayarlama yapmak mümkün değildir. Zira, yapıştırma için çok önemli olan yapıştırma zarı zedelenmiş olur. Her hangi bir nedenle birleştirme düzgün olmaz ve kaldırmak gerekirse, yeniden ince bir tabaka karışım sürülerek kuruması beklenmelidir.



Gathering should be done carefully. Because in contrary to the hot vulcanization, subsequent adjustment is not possible. Otherwise adhesion film which is extremely important for adhesion will be damaged. In case of gathering is not regular for any reason and removal is required, a thin layer of compound should be applied again and waited for drying. Rubber bulges are formed on top and bottom surfaces as shown in the figure.

Kesit resimde görüldüğü gibi, alt ve üst düzeyde lastik çukıntılar oluşacaktır.



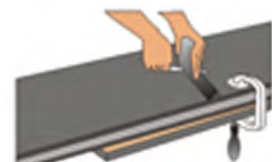
Adhered parts should be pressed by using a roller. Roller should be directed from center to the edges (for removing air from the edges).

Yapışmış kısımlar bir merdane ile iyice merdanelenmelidir. Merdaneleme yönü ortadan kenara doğru olmalıdır. (Havanın kenardan çıkması için.)



Afterwards joint is pressed more strongly along the joint line with a roller.

Sonra ek birleşim yeri daha kuvvetli şekilde birleştirme yeri boyunca merdanelenir.

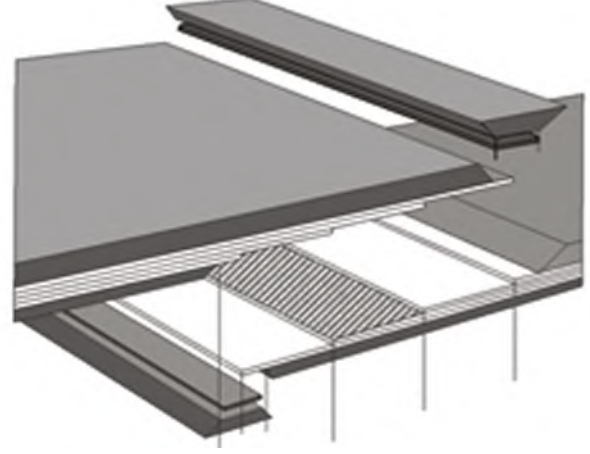
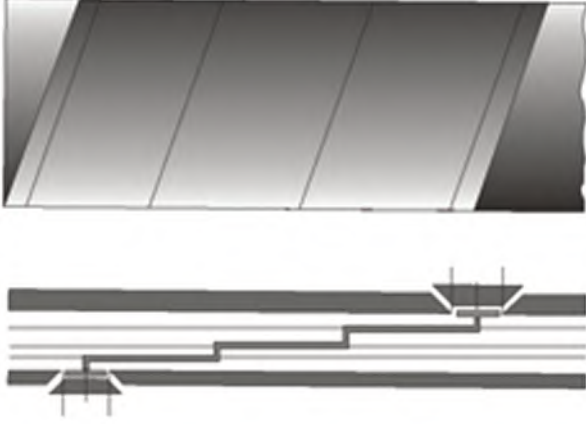


Then excess rubbers are cut carefully using a sharp knife. If any pores are observed, a paste formed by mixing rubber dust and cold adhesive is applied and filled. A better result is obtained in adhesion by placing a heavy object onto the joint place until belt is operated for service. Adhesion strength increases in time. Belt should not be operated before 2 hours. 4 to 6 hours waiting is required for belt to operate in full capacity.

Daha sonra keskin bir bıçakla lastik fazlası dikkatlice kesilerek alınır. Eğer boşlukların olduğu gözlenirse, lastik tozu ile soğuk yapıştırıcının karıştırılması sonucu elde edilen macun uygulanarak doldurulur. Bant işletmeye alınana kadar ek yeri üzerine sabir bir ağırlık konulursa daha iyi sonuç alınır. Yapışma kuvveti zamanla artar. En erken 2 saatte bandı devreye almak gerekir. Bandı tam kapasite çalıştırmak için 4-6 saat beklemek gerekir.

Konveyör Bant Lastiği Sıcak Sistem Ekleme

Splicing of Textile Belts by Hot Vulcanization



1. Kalıp yüksekliği bant kalınlığından 1mm. daha düşük olmalıdır.
Mould height should be 1mm lower than belt thickness.
2. Pres kapatıldıktan sonra hemen basınç uygulanmaz.
70° - 80° ye gelene kadar beklenmelidir. Sonra ilk basınç uygulanır.
*Pressure is not applied immediately after closing the press.
Temperature should reach 70-80°C. Then initial pressure is applied.*
3. Sıcaklık yükseldikçe basınç da yavaş yavaş artırılmalıdır, sıcaklığı 145°C ye ulaştıktan sonra vulkanizasyon süresi başlar.
Pressure is increased gradually as temperature rises. After temperature reaches 145°C, vulcanization begins.
4. Bu sıcaklıkta, vulkanizasyon süresince bandı basınç altında tutmamız gerekir.
Belt should be held under pressure for the duration of vulcanization at this temperature.

Bant vulkanizasyon süresi 20 mm kalınlığa kadar olan bantlar için; (Bant kalınlığı(mm) + 10) dak.
20 mm'den kalın bantlar için; (Bant kalınlığı(mm) + 15) dak.

Vulcanization Time For Conveyor Belts
For belts up to 20 mm thickness; belt thickness (mm) + 10 min.
For belts thicker than 10 mm; belt thickness (mm) + 15 min.

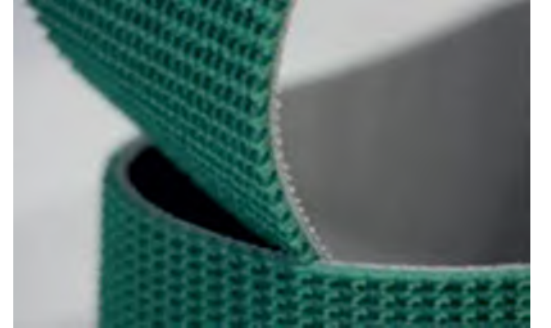
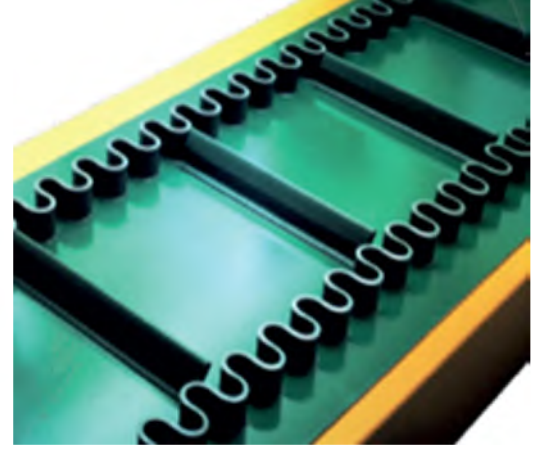
Tüm konveyör bant grupları stoklarımızda mevcut olup, istendiğinde tesiste montaj hizmeti de verilmektedir.
All conveyor belt groups are present in our stocks, splicing on customer's premises is also possible if demanded.



PVC Bant | PVC Belt

PVC, poliüretan, elastomer veya silikondan yapılan bantların genel adıdır. Geleneksel bantlar gibi motor vasıtasıyla hareket ettirilirler.

It is the general name of belts made of PVC, polyurethane, elastomer or silicone. Like conventional belts, they are driven by a motor.



PVC Bantlar ve Modüler Bantlar

Dayanıklılık, sterilizasyon, kolay kurulum ve düşük bakım maliyetleri gibi avantajlara sahiptirler. Malzemeleri ve işlevsellikleri nedeniyle gıda, ambalaj, tekstil, kağıt, kimyasal, eczacılık gibi çok farklı sektörlerde yüksek performans sunarlar.

PVC Belts and Modular Belts

They have advantages such as durability, sterilization, easy installation and low maintenance costs. Due to their materials and functionality, they offer high performance in many different sectors such as food, packaging, textile, paper, chemicals, pharmaceuticals.

Modüler Bant | Modular Belt

Dayanıklı ve esnek plastik modüllerden yapılmıştır. Modüller millerle birleştirilir ve plastik dişliler vasıtasıyla hareket ettirilirler.

They are constructed of durable and flexible plastic modules. Modules are secured with rods and driven through plastic sprockets.

