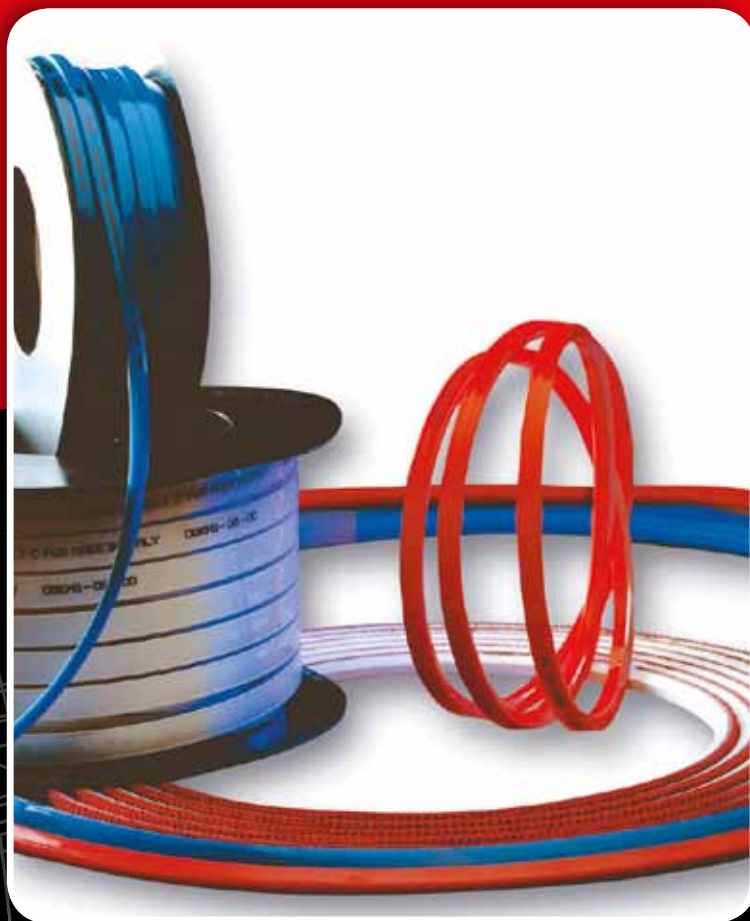


M.E.C.® Polbelt



M.E.C. V BELT by

azeta gomma

S.p.A.

[

INDICE

]

INDEX

M.E.C.® Polbelt

Rubber and polyurethane items are needed for the transport of all ceramic products, just think of the rubber conveyor belts for raw materials, and the PVC conveyors for the kiln unloading machines as well as the rubber belts for the transport of semi-finished and finished products.

Thinking about all the above, and being a leader in the field of these materials, A Zeta Gomma has developed the line of polyurethane weldable belts - M.E.C. Polbelt, whose strengths are the quality, and the possibility to customize the lengths according to the customer needs, at any time and in very short times, allowing the end user to completely handle the emergencies, and to minimize down times of the plant.

This line, made by A Zeta Gomma is known and valued all over the world for transmission systems and not only for the ceramic field application, it's now used in the most various industrial fields.

The M.E.C. Polbelt polyurethane belts are made by extrusion using the most modern technologies. The M.E.C. Polbelt polyurethane weldable belts are available in different colors according to the hardness of the belt to make easier the identification by the operator, A Zeta Gomma supplies the M.E.C. Polbelt with any backings required by the customers. The extreme versatility and the quick replacement as well as the resistance to UV rays, acids, alkalis, benzene and in particular abrasion makes this line of belts a unique product for any maintenance intervention and / or repair in all industrial segments in each country all over the world. Moreover to complete the line M.E.C. Polbelt A Zeta Gomma has designed a new generation friction welder, named M.E.C. Welder; a reliable tool which allows an excellent welding in a very short time.

Gomma e poliuretano sono materiali indispensabili per il trasporto di tutti i prodotti in campo ceramico, basti pensare ai nastri trasportatori in gomma per le materie prime, ai nastri PVC per lo scarico forno e alle cinghie in gomma per la movimentazione di semilavorati e di prodotti finiti.

Pensando a tutto questo, ed essendo leader nel settore di questi materiali, A Zeta Gomma ha messo a punto una linea di cinghie termosaldabili M.E.C. Polbelt , i cui punti di forza sono la qualità, e la possibilità di realizzazione su misura in ogni momento ed in tempi ridottissimi, permettendo così di gestire completamente le emergenze, in modo da ridurre il più possibile i tempi di ripristino dell'impianto.

Questa linea prodotta da A Zeta Gomma è nota ed apprezzata ormai in tutto il mondo in sistemi di trasmissione non solo nel campo ceramico ma via via nei più svariati settori industriali. La linea M.E.C. Polbelt viene prodotta da A Zeta Gomma mediante estrusione utilizzando le più moderne tecnologie. La linea M.E.C. Polbelt viene prodotta in diversi colori che cambiano in base alla durezza della cinghia per agevolarne l'identificazione da parte dell'operatore, inoltre A zeta Gomma fornisce la linea M.E.C. Polbelt completa di qualsiasi riporto vulcanizzato a seconda delle applicazioni, richieste dal cliente. L'estrema versatilità, la rapida sostituzione, così come la resistenza ai raggi UVA, agli acidi, agli alcali, al benzene e in particolare all'abrasione rende questa linea di cinghie un insostituibile prodotto per qualsiasi intervento di manutenzione e/o riparazione in tutti i settori in ogni paese del mondo. Per completare la linea M.E.C. Polbelt A Zeta Gomma ha brevettato anche un avveniristico sistema di saldatura denominato M.E.C. Welder attraverso il quale è possibile effettuare giunzioni ottimali in tempi ridottissimi.

M.E.C. POLBELT TONDA / <i>ROUND BELTS</i>	pag.	6
M.E.C. POLBELT TONDA RINFORZATA / <i>ROUND REINFORCED BELTS</i>	pag.	7
M.E.C. POLBELT TRAPEZIA / <i>TRAPEZOIDAL BELTS</i>	pag.	8
M.E.C. POLBELT TRAPEZIA RINFORZATA / <i>TRAPEZOIDAL REINFORCED BELTS</i>	pag.	9
M.E.C. POLBELT CRESTATA CC / <i>TRAPEZOIDAL CC BELTS</i>	pag.	10
M.E.C. POLBELT CRESTATA CC RINFORZATA / <i>REINFORCED CC BELTS</i>	pag.	11
M.E.C. POLBELT CRESTATA CP / <i>TRAPEZOIDAL CP BELTS</i>	pag.	12
M.E.C. POLBELT CRESTATA CP RINFORZATA / <i>REINFORCED CP BELTS</i>	pag.	13
M.E.C. POLBELT TRAPEZIA RND PARA / <i>TRAPEZOIDAL RND BELTS</i>	pag.	14
M.E.C. POLBELT TRAPEZIA RND PARA RINFORZATA / <i>REINFORCED RND BELTS</i>	pag.	15
M.E.C. POLBELT TRAPEZIA RND PVC / <i>TRAPEZOIDAL RND PVC BELTS</i>	pag.	16
M.E.C. POLBELT TRAPEZIA RND PVC RINFORZATA / <i>REINFORCED RND PVC BELTS</i>	pag.	17
M.E.C. POLBELT TRAPEZIA RND PU / <i>TRAPEZOIDAL RND PU BELTS</i>	pag.	18
M.E.C. POLBELT TRAPEZIA RND PU RINFORZATA / <i>REINFORCED RND PU BELTS</i>	pag.	19
M.E.C. POLBELT TRAPEZIA CR / <i>TRAPEZOIDAL CR BELTS</i>	pag.	19
M.E.C. WELDER	pag.	20
ATTREZZATURA / <i>WELDING TOOLS</i>	pag.	22

Tonda - Round Belt	Poliuretano/Polyurethane MR 				Poliuretano/Polyurethane BI 				Poliuretano/Polyurethane VL 			
	Colore - Colour		Marrone - Brown		Colore - Colour		Bianco - White		Colore - Colour		Verde - Green	
	Durezza - Hardness		80Sh		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		87Sh	
	Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
	Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+60°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+65°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
	Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,38	
	Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-6%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-4%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-4%	
Diam. Disponibili Avail. diameters mm	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
3	0,6	18	0,0009	50	1,2	20	0,009	50	1,9	29	0,0009	50
4	1	24	0,015	50	2,6	30	0,015	50	3,4	38	0,015	50
5	2	30	0,024	50	4,1	40	0,023	50	5,3	48	0,024	50
6	3	35	0,034	50	6	50	0,034	50	7,6	57	0,034	50
7	4,5	41	0,047	50	9	60	0,046	50	10	67	0,05	50
8	5	48	0,06	50	10	70	0,06	50	14	76	0,06	50
9	6,5	53	0,077	50	13	80	0,075	50	17	86	0,08	50
10	8	60	0,095	50	16	90	0,093	50	21	95	0,1	50
12	10	70	0,14	50	20	100	0,13	50	31	114	0,14	50
15	14	95	0,21	50	28	110	0,21	50	48	143	0,21	50
18	20	11	0,31	50	40	115	0,31	50	69	171	0,31	50
20	22,5	115	0,37	50	45	120	0,37	50	85	190	0,38	50

Tonda - Round Belt	Poliuretano/Polyurethane RS 				Poliuretano/Polyurethane TR 			
	Colore - Colour		Rosso - Red		Colore - Colour		Trasparente - Transparent	
	Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
	Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
	Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+65°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+65°C	
	Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
	Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-4%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-4%	
Diam. Disponibili Avail. diameters mm	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
3	1,2	20	0,009	50	1,2	20	0,009	50
4	2,2	30	0,015	50	2,6	30	0,015	50
5	4,1	40	0,023	50	4,1	40	0,023	50
6	6	50	0,034	50	6	50	0,034	50
7	9	60	0,046	50	9	60	0,046	50
8	10	70	0,06	50	10	70	0,060	50
9	13	80	0,075	50	13	80	0,075	50
10	16	90	0,093	50	16	90	0,093	50
12	20	100	0,13	50	20	100	0,13	50
15	28	110	0,21	50	28	110	0,21	50
18	40	115	0,31	50	40	115	0,31	50
20	45	120	0,37	50	45	120	0,37	50



Tonda - Round

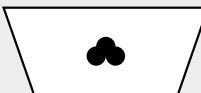
Rinforzata - Reinforced	Poliuretano/Polyurethane BL 				Poliuretano/Polyurethane BI 			
	Colore - Colour		Azzurra - Blue		Colore - Colour		Bianco - White	
	Durezza - Hardness		80Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
	Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
	Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+65°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+65°C	
	Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
	Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
Diam. Disponibili Avail. diameters mm	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
6	6,3	43	0,034	50	10	58	0,034	50
7	8,2	51	0,047	50	16	70	0,047	50
8	10,5	58	0,06	50	18	80	0,06	50
9	14	63	0,077	50	23	95	0,082	50
10	16	70	0,095	50	28	110	0,095	50
12	21	80	0,14	50	37	125	0,13	50
15	32	106	0,21	50	50	138	0,21	50
18	43	126	0,31	50	63	153	0,32	50

Rinforzata - Reinforced	Poliuretano/Polyurethane BL 				Poliuretano/Polyurethane TR 			
	Colore - Colour		Verde - Green		Colore - Colour		Trasparente - Transparent	
	Durezza - Hardness		87Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
	Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
	Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+65°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+65°C	
	Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,38		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
	Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
Diam. Disponibili Avail. diameters mm	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
6	12	60	0,034	50	10	58	0,034	50
7	19	72	0,046	50	16	70	0,046	50
8	22	82	0,06	50	18	80	0,06	50
9	28	98	0,082	50	23	93	0,082	50
10	33	118	0,095	50	28	110	0,095	50
12	40	135	0,13	50	37	125	0,13	50
15	56	145	0,21	50	50	138	0,21	50
18	70	160	0,32	50	63	153	0,32	50

Rugosa - Rough	Poliuretano/Polyurethane VR 			
	Colore - Colour		Verde - Green	
	Durezza - Hardness		87Sh	
	Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
	Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+65°C	
	Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,38	
	Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-4%	
Diam. Disponibili Avail. diameters mm	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
3	1,9	29	0,009	50
4	3,4	38	0,015	50
5	5,3	48	0,024	50
6	7,6	57	0,034	50
8	14	76	0,06	50
10	21	95	0,1	50
12	31	114	0,14	50
15	48	143	0,21	50
18	69	171	0,31	50
20	85	190	0,38	50

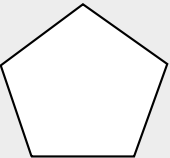
Rugosa Rinforzata Rough Reinforced	Poliuretano/Polyurethane VR 			
	Colore - Colour		Verde - Green	
	Durezza - Hardness		87Sh	
	Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
	Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
	Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,38	
	Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
Diam. Disponibili Avail. diameters mm	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
6	12	60	0,034	50
7	19	72	0,046	50
8	22	82	0,06	50
10	33	118	0,095	50
12	40	135	0,13	50
15	56	145	0,21	50
18	70	160	0,32	50
20	80	180	0,40	50

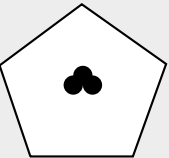
Rinforzata Reinforced		Poliuretano/Polyurethane BL 				Poliuretano/Polyurethane BI 			
		Colore - Colour		Azzurra - Blue		Colore - Colour		Bianco - White	
		Durezza - Hardness		80Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+60°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x8	13	60	0,10	30	21	70	0,10	30
B	17x11	21	85	0,18	30	35	110	0,18	30
C	22x14	36	110	0,29	30	58	135	0,29	30

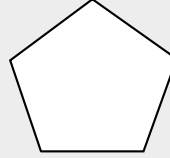
Rinforzata Reinforced		Poliuretano/Polyurethane BL 				Poliuretano/Polyurethane TR 			
		Colore - Colour		Verde - Green		Colore - Colour		Trasparente - Transparent	
		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x8	21	70	0,10	30	21	70	0,10	30
B	17x11	35	110	0,18	30	35	110	0,18	30
C	22x14	58	135	0,29	30	58	135	0,29	30

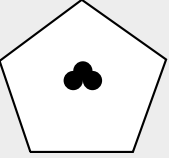


Trapezoidale - Trapezoida

Trapezia Crestata CC Trapezoidal CC		Poliuretano/Polyurethane MR				Poliuretano/Polyurethane BI				Poliuretano/Polyurethane VL			
		Colore - Colour		Marrone - Brown		Colore - Colour		Bianco - White		Colore - Colour		Verde - Green	
		Durezza - Hardness		80Sh		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+60°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x15	11	110	0,16	30	28	160	0,16	30	28	160	0,16	30
B	17x20	19	130	0,26	30	40	180	0,26	30	40	180	0,26	30
C	22x25	32	190	0,47	30	64	210	0,47	30	64	210	0,47	30

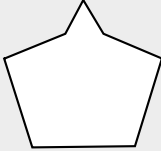
Rinforzata Crestata CC Reinforced CC		Poliuretano/Polyurethane MR				Poliuretano/Polyurethane BI			
		Colore - Colour		Azzurra - Blue		Colore - Colour		Bianco - White	
		Durezza - Hardness		80Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+60°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x15	19	110	0,16	30	33	160	0,16	30
B	17x20	31	130	0,26	30	48	180	0,26	30
C	22x25	53	190	0,44	30	77	210	0,44	30

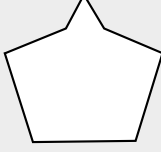
Trapezia Crestata CC Trapezoidal CC		Poliuretano/Polyurethane RS				Poliuretano/Polyurethane TR			
		Colore - Colour		Rosso - Red		Colore - Colour		Trasparente - Transparent	
		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x15	28	160	0,16	30	28	160	0,16	30
B	17x20	40	180	0,26	30	40	180	0,26	30
C	22x25	64	210	0,47	30	64	210	0,47	30

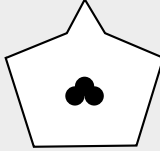
Rinforzata Crestata CC Reinforced CC		Poliuretano/Polyurethane VL				Poliuretano/Polyurethane TR			
		Colore - Colour		Verde - Green		Colore - Colour		Trasparente - Transparent	
		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x15	33	160	0,16	30	33	160	0,16	30
B	17x20	48	180	0,26	30	48	180	0,26	30
C	22x25	77	210	0,44	30	77	210	0,44	30

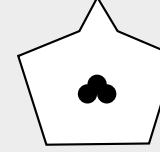


Trapezia Crestata CC - Trapezoidal CC

Trapezia Crestata CP Trapezoidal CP		Poliuretano/Polyurethane MR				Poliuretano/Polyurethane BI			
		Colore - Colour		Marrone - Brown		Colore - Colour		Bianco - White	
		Durezza - Hardness		80Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+60°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x15	11	110	0,14	30	26	160	0,14	30
B	17x20	19	130	0,24	30	37	180	0,24	30
C	22x25	32	190	0,45	30	60	210	0,45	30

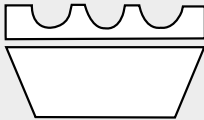
Trapezia Crestata CP Trapezoidal CP		Poliuretano/Polyurethane RS				Poliuretano/Polyurethane VL			
		Colore - Colour		Rosso - Red		Colore - Colour		Verde - Green	
		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x15	26	160	0,14	30	26	160	0,14	30
B	17x20	37	180	0,24	30	37	180	0,24	30
C	22x25	60	210	0,45	30	60	210	0,45	30

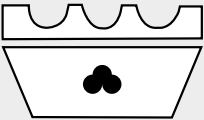
Rinforzata Crestata CP Reinforced CP		Poliuretano/Polyurethane MR				Poliuretano/Polyurethane BI			
		Colore - Colour		Azzurra - Blue		Colore - Colour		Bianco - White	
		Durezza - Hardness		80Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+60°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
		Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x15	17	110	0,16	30	31	160	0,16	30
B	17x20	28	130	0,26	30	44	180	0,26	30
C	22x25	47	190	0,44	30	72	210	0,44	30

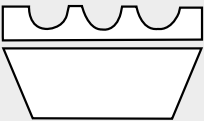
Rinforzata Crestata CP Reinforced CP		Poliuretano/Polyurethane VL			
		Colore - Colour		Verde - Green	
		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x15	31	160	0,16	30
B	17x20	44	180	0,26	30
C	22x25	72	210	0,44	30

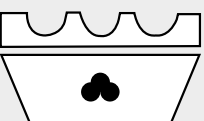


Trapezia Crestata CP - Trapezoidal CP

Trapezia RND Para Trapezoidal RND 		Poliuretano/Polyurethane MR 				Poliuretano/Polyurethane BI 				Poliuretano/Polyurethane VL 			
		Colore - Colour		Marrone - Brown		Colore - Colour		Bianco - White		Colore - Colour		Verde - Green	
		Durezza - Hardness		80Sh		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+60°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x13	8	65	0,15	30	18	70	0,15	30	18	70	0,15	30
B	17x18	14	90	0,23	30	29	110	0,23	30	29	110	0,23	30
C	22x19	23	115	0,34	30	48	135	0,34	30	48	135	0,34	30

Rinforzata RND Para Reinforced RND 		Poliuretano/Polyurethane MR 					Poliuretano/Polyurethane BI 				Poliuretano/Polyurethane VL 			
		Colore - Colour		Azzurra - Blue			Colore - Colour		Bianco - White		Colore - Colour		Verde - Green	
		Durezza - Hardness		80Sh			Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C			Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+60°C			Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51			Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%			Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	
A	13x13	14	60	0,10	30	22	70	0,10	30	22	70	0,10	30	
B	17x16	23	85	0,18	30	35	110	0,18	30	35	110	0,18	30	
C	22x19	38	110	0,29	30	58	135	0,29	30	58	135	0,29	30	

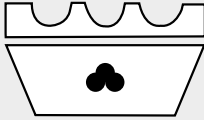
Trapezia RND Para Trapezoidal RND		Poliuretano/Polyurethane RS 				Poliuretano/Polyurethane TR 			
		Colore - Colour		Rosso - Red		Colore - Colour		Trasparente - Transparent	
		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%	
		Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm
A	13x13	18	70	0,15	30	18	70	0,15	30
B	17x16	29	110	0,23	30	29	110	0,23	30
C	22x19	48	135	0,34	30	48	135	0,34	30

Rinforzata RND Para Reinforced RND 		Poliuretano/Polyurethane TR 			
		Colore - Colour		Trasparente - Transparent	
		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
				Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x13	22	70	0,10	30
B	17x16	35	110	0,18	30
C	22x19	58	135	0,29	30

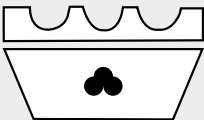


Trapezia RND Para - Trapezoidal RND

Trapezia RND PVC Trapezoidal PVC		Poliuretano/Polyurethane MR 				Poliuretano/Polyurethane BI 				Poliuretano/Polyurethane VL 			
		Colore - Colour		Marrone - Brown		Colore - Colour		Bianco - White		Colore - Colour		Verde - Green	
		Durezza - Hardness		80Sh		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+60°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x13	8	65	0,15	30	18	70	0,15	30	18	70	0,15	30
B	17x16	14	90	0,23	30	29	110	0,23	30	29	110	0,23	30
C	22x19	23	115	0,34	30	48	135	0,34	30	48	135	0,34	30

Rinforzata RND PVC Reinforced PVC		Poliuretano/Polyurethane MR 				Poliuretano/Polyurethane BI 				Poliuretano/Polyurethane VL 			
		Colore - Colour		Azzurra - Blue		Colore - Colour		Bianco - White		Colore - Colour		Verde - Green	
		Durezza - Hardness		80Sh		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+60°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x13	14	60	0,15	30	22	70	0,15	30	22	70	0,15	30
B	17x16	23	85	0,23	30	35	110	0,23	30	35	110	0,23	30
C	22x19	38	110	0,34	30	58	135	0,34	30	58	135	0,34	30

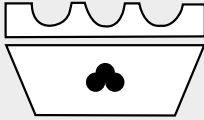
Trapezia RND PVC Trapezoidal PVC		Poliuretano/Polyurethane RS 				Poliuretano/Polyurethane TR 			
		Colore - Colour		Rosso - Red		Colore - Colour		Trasparente - Transparent	
		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x13	18	70	0,15	30	18	70	0,15	30
B	17x16	29	110	0,23	30	29	110	0,23	30
C	22x19	48	135	0,34	30	48	135	0,34	30

Rinforzata RND PVC Reinforced PVC		Poliuretano/Polyurethane TR 			
		Colore - Colour		Trasparente - Transparent	
		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x13	22	70	0,15	30
B	17x16	35	110	0,23	30
C	22x19	58	135	0,34	30

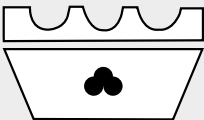


Trapezia RND PVC - Trapezoidal PVC

Trapezia RND PU Trapezoidal PU		Poliuretano/Polyurethane MR 				Poliuretano/Polyurethane BI 				Poliuretano/Polyurethane VL 			
		Colore - Colour		Marrone - Brown		Colore - Colour		Bianco - White		Colore - Colour		Verde - Green	
		Durezza - Hardness		80Sh		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+60°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x13	8	65	0,15	30	18	70	0,15	30	18	70	0,15	30
B	17x16	14	90	0,23	30	29	110	0,23	30	29	110	0,23	30
C	22x19	23	115	0,34	30	48	135	0,34	30	48	135	0,34	30

Rinforzata RND PU Reinforced PU		Poliuretano/Polyurethane MR 				Poliuretano/Polyurethane BI 				Poliuretano/Polyurethane VL 			
		Colore - Colour		Azzurra - Blue		Colore - Colour		Bianco - White		Colore - Colour		Verde - Green	
		Durezza - Hardness		80Sh		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+60°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x13	14	60	0,15	30	22	70	0,15	30	22	70	0,15	30
B	17x16	23	85	0,23	30	35	110	0,23	30	35	110	0,23	30
C	22x19	38	110	0,34	30	58	135	0,34	30	58	135	0,34	30

Trapezia RND PU Trapezoidal PU		Poliuretano/Polyurethane RS 				Poliuretano/Polyurethane TR 			
		Colore - Colour		Rosso - Red		Colore - Colour		Trasparente - Transparent	
		Durezza - Hardness		85Sh		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x13	18	70	0,15	30	18	70	0,15	30
B	17x16	29	110	0,23	30	29	110	0,23	30
C	22x19	48	135	0,34	30	48	135	0,34	30

Rinforzata RND PU Reinforced PU		Poliuretano/Polyurethane TR 			
		Colore - Colour		Trasparente - Transparent	
		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-1,5%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x13	22	70	0,15	30
B	17x16	35	110	0,23	30
C	22x19	58	135	0,34	30

Trapezia CR Trapezoidal CR		Poliuretano/Polyurethane BI 			
		Colore - Colour		Bianco - White	
		Durezza - Hardness		85Sh	
		Temperatura ideale Saldatura Advised Welding Temperature		240°C	
		Temperatura Esercizio Temperature Range		-30°C/+75°C	
		Coefficiente d'attrito Friction Coefficient		Acciaio/Steel - 0,51	
		Pretensionamento=Sviluppo Tensioning=Development		-3%	
Sezione Section	Dimensioni Sizes	Carico max Max Load Kg.	Diam. Pulegge Pulley Diam. mm	Peso Weight Kg/mt	Lung. Rotolo Roll length mt
A	13x13	18	70	0,16	30
B	17x16	29	95	0,25	30
C	22x19	48	130	0,35	30



Trapezia RND PU - Trapezoidal PU

M.E.C. WELDER®

Saldatore per cinghie in Poliuretano M.E.C. POLBELT

Modalità d'uso

Il Saldatore per cinghie in poliuretano M.E.C. POLBELT è un apparecchio a funzionamento elettrico; prima di essere utilizzato deve essere collegato mediante l'apposito filo ad una presa di corrente funzionante a 220 V / 110 V con portata minima adatta alla potenza del motore elettrico; La presa deve essere del tipo adatto alla spina in dotazione e collegata a una efficace messa a terra.

Potenza assorbita 800 W.
Peso sal datrice 3,300 Kg.

La saldatura delle cinghie avviene per l'azione combinata del calore sviluppato dall'attrito di strisciamento delle due superfici da unire e dalla pressione appl icata.

• Evitare di toccare la cinghia in prossimità della sezioni di saldature in quanto la saldatura avviene con sviluppo di calore

How to operate the machine

The welder for M.E.C. Polbelt polyurethane belts is an electric machine; before it can be used it must be connected to the appropriate cable and into a socket with a minimum electric voltage of 220 V / 110 V, which is correct for the power of the electric motor. The socket must be compatible with plug supplied and connected to a working ground.

Absorbed 800 W.
Welder weight power 3.300 Kg.

Welding takes place when pressure is applied to the belts and they are rubbed together causing friction.

• Avoid touching the belt near the welded sections because welding occurs with the production of heat.

Proceed in the following way:

- Position the appliance on a level surface or on a surface that has been made exclusively for the equipment (optional).
- In relation to the section of the belt to be welded, the correct clamps with a centering pivot must be recognized and inserted into the holes present on the supports of the machine.
- Set the level of working pressure according to the data in table 1-A and the initial pressure by operating the knob X.
- Place the Allen key in the appointed slot in a clockwise rotation to set the spring to the initial pressure (the clamps separate) and lock with the small bolt Y.
- Bring together the two edges of the belt to be joined with the clamps, be careful to keep the joining point in the center, and close the clamps manually by operating the lever P.
- Lock the belt in place mechanically by acting on the cams of the levers Q.
- Release the small bolt Y by pulling it upwards so as to release the pressure spring.
- Start the machine by using the switch found on the motor.
- The dual action of the vibration of one of the edges of the belt under the effect of pressure of the spring results in the production of heat and fuses the material in the extremities which are in contact.
- Welding is complete when a light foam of melted material appears all around the jointed section (5-15 seconds, depending on section). When this occurs turn off the power with the switch.
- Wait a few minutes for the joined material to solidify and then open the clamps using the lever Q and takeout the belt. Beware!!! In case the opening of the clamps is not wide enough, it is necessary to adjust lever Q, turning it about 180° and pressing it to the body of the machine: the opening will increase by 5mm.
- Clean the belt by removing the melted and excess parts with the cutter provided.
- The machine is now ready for a new welding task.

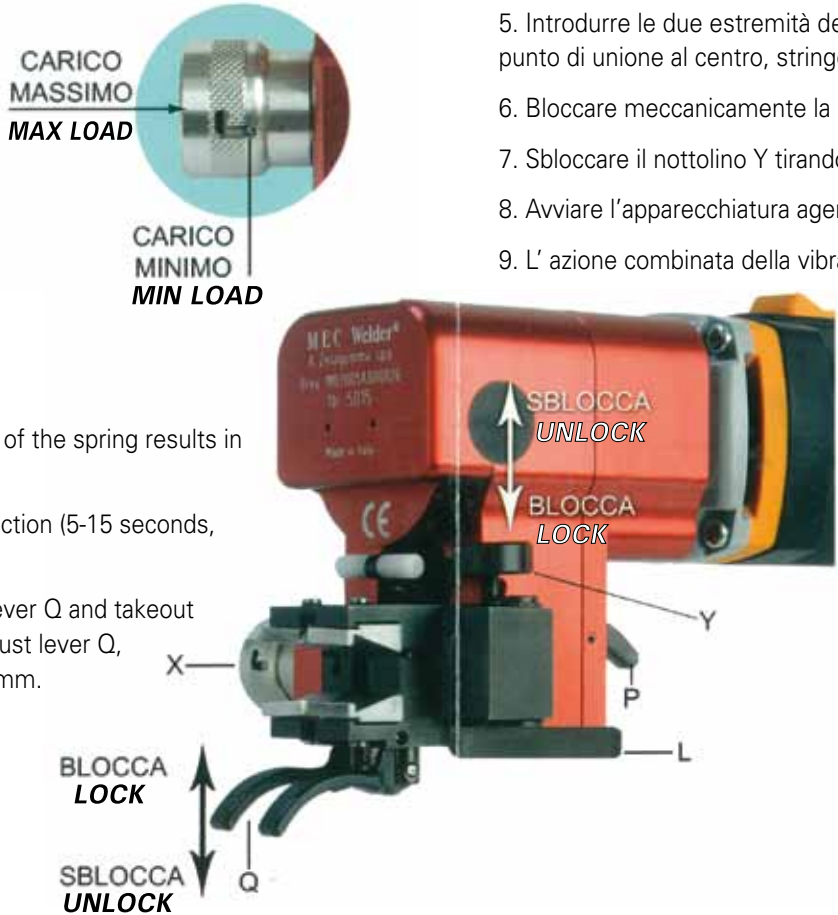


TABLE
TABELLA 1-A

PRECARICO MINIMO - MINIMUM INITIAL LOAD							
Diametro o sezioni - Diameter or sections		Colori - Colors					
D= 6	Sez. A - A / CC - A / CR	●	●	●	●	○	○
	Sez. A / CP	●	●	●	●	○	○
D= 8	Sez. A / RND	●	●	●	●	○	○
D= 10		●	●	●	●	○	○
D= 12		●	●	●	●	○	○
	Sez. B		●	●			
	Sez. B / RND		●	●			
PRECARICO MASSIMO - MAXIMUM INITIAL LOAD							
Diametro o sezioni - Diameter or sections		Colori - Colors					
	Sez. B		●	●	○	○	
D= 15	Sez. B / CC - B / CR	●	●	●	●	○	○
	Sez. B / CP	●	●	●	●	○	○
	Sez. B / RND		●	●	●	○	○
	Sez. C	●	●	●	●	○	○
	Sez. C / CC - C / CR	●	●	●	●	○	○
	Sez. C / CP	●	●	●	●	○	○
	Sez. C / RND	●	●	●	●	○	○

Procedere nel seguente modo:

- Appoggiare l'apparecchio su di un piano o su apposito supporto (optional).
- In funzione alla sezione della cinghia da saldare occorre identificare le apposite morsette dotate di pernetto di centraggio ed inserirle nei fori presenti sui supporti dell'attrezzatura.
- Impostare la pressione di lavoro secondo i dati della tabella 1-A e la precarica agendo sul pomello X.
- Con la leva L compiere una rotazione in senso orario precaricando la molla (le morsette si allontanano) e bloccare col nottolino Y.
- Introdurre le due estremità della cinghia da unire nelle morsette avendo cura di mantenere il punto di unione al centro, stringere manualmente le morsette agendo sulla leva P.
- Bloccare meccanicamente la cinghia agendo sugli eccentrici delle leve Q.
- Sbloccare il nottolino Y tirandolo verso l'alto sì da sbloccare la molla di carica.
- Avviare l'apparecchiatura agendo sull'apposito interruttore presente sul motore.
- L' azione combinata della vibrazione di una delle estremità della cinghia sotto l' effetto del carico della molla fa sì che si produca calore e fonda il materiale nelle estremità a contatto.
- La saldatura è eseguita quando appare una leggera bavetta di materiale fuso tutto intorno alla sezione da unire (5 -15 secondi secondo le sezioni), quindi togliere corrente con l'apposito interruttore.
- Attendere alcuni minuti che il materiale colato solidifichi quindi aprire le morsette agendo sulle leve Q ed estrarre la cinghia. Attenzione!!! Nella eventualità che l'apertura delle morsette non sia sufficiente, occorre agire sulle leve Q, ruotarle su se stesse di 180° e fare pressione verso il corpo macchina: si aumenterà di 5mm l'apertura.
- Pulire la cinghia asportando la parte colata e debordante con l'apposito tronchese compreso nelle dotazioni.
- L'attrezzatura è pronta per una nuova saldatura.



5



6



10



Attrezzature



Welding Tools



AZ-110
Forbice
Scissors



AZ-330
Pinza in lega per cinghia trapezoidale
Alloy pliers for trapezoidal belt



AZ-550
Pinza per cinghia tonda
Plier for round belt



AZ-220
Saldatore per cinghia trapezoidale
Welder for trapezoidal belt



AZ-441
Pinza in PVC per cinghia trapezoidale T. 45°
PVC pliers for trapezoidal belt T. 45°



AZ-440
Pinza in PVC per cinghia trapezoidale T. 90°
PVC pliers for trapezoidal belt T. 90°



AZ-650
Saldatore per cinghia tonda termoregolato
Welder for round belt with heat control



AZ-980
Kit saldatore M.E.C. Welder
Welder set M.E.C.



Istruzioni per l'uso

Accingendosi per la prima volta ad eseguire una giunzione su una cinghia M.E.C. POLBELT® è consigliato operare secondo queste semplici istruzioni:

a: Srotolate la cinghia e tagliarla alla misura desiderata con la forbice Z 110 (foto A), sottraendo allo sviluppo teorico la percentuale di pretensionamento (riportata sul catalogo nella scheda tecnica di ogni cinghia).

b: Se la cinghia dovrà essere saldata in opera, occorrerà montare la stessa in posizione di lavoro esternamente alle pulegge, al fine di eseguire una giunzione a cinghia lenta.

Per le cinghie con rinforzo occorrerà invece un'operazione aggiuntiva: dopo la determinazione dello sviluppo reale, bisognerà, mediante un trapano con una punta di 3 mm, asportare per una profondità di almeno 2 mm (foto B) il trefolo in ARAMID per consentire una corretta esecuzione della giunzione.

c: Dopo avere accuratamente preparato la cinghia come descritto nel punto "b", occorrerà assicurarsi dello stato del saldatore, il quale si dovrà presentare senza la presenza di alcun residuo, portarlo ad una temperatura di 240° C (AZ 220 -AZ 650 - AZ 660) ed inserire la cinghia nella apposita pinza (foto C) (per le cinghie M.E.C. POLBELT® trapezoidali AZ 330 -AZ 440, per le cinghie tonde AZ 550) inserire il saldatore tra le due estremità (foto D) e stringere la pinza fino ad incontrare il saldatore, consentire con una leggera pressione il contatto sino allo scioglimento visivo del poliuretano, aprire leggermente la pinza, togliere il saldatore accertandosi di non asportare il materiale fuso, richiudere e lasciare raffreddare la cinghia per circa 15 minuti, aprire la pinza, (foto E), pulire la cinghia (con una lama per renderla nel punto della giunzione omogenea al resto della cinghia) (foto F-G) ed infine montarla sulle pulegge.

d: Per le cinghie che dovranno per motivi di ingombri lavorare sotto i diametri minimi consigliati sarà opportuno eseguire la giunzione con un taglio a 45° (forbice AZ 441) per aumentare la superficie di contatto.



Operating instructions

When you make the splicing for the first time on the M.E.C. POLBELT® belts it's advisable to operate according to the following directions:

a: Uncoil the bels and cut it according to the needed length with the scissors AZ 110 (photo A), deducting from the theoretical length the tensioning percentage (as shown on the catalogue in the technical card for every belt).

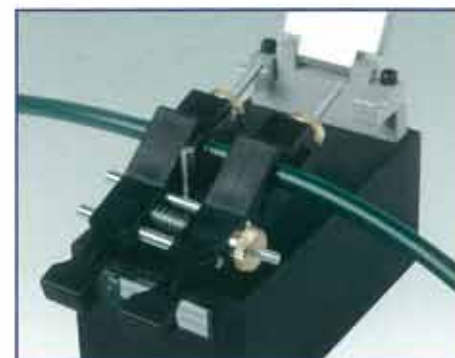
b: If the belt has to be welded while operating, must be necessary to assembly the belt on the working position external to the pulley, in order to execute the splicing with slack belt. For the belts with internal reinforcement, should be necessary an additional step: after the determination of the real development, there should be a need to take away the internal reinforcement for at least 2 mm (photo B) by means of a drill bit in order to make a right execution of the splicing.

c: After the above operation make sure the welder has no residuals, it must reach a temperature of 240° C (AZ 220-AZ 650- AZ 660) then clamp the belt ends in the pliers (photo C) provided for the purpose (for the M.E.C. POLBELT® trapezoidal type use AZ 330-AZ 440, for the round type use AZ 550) insert the welder between the two ends of the belt (photo D) and dose the pliers until to touch the welder, the belt has to stay in contact with the welder until visual of the belt, open the pliers remove the welder be careful do not remove material, close the pliers again and let the belt cooling for about 15 minutes, then open the pliers (photo E), clean the belt (by means of a blade in order to homogenise the welding point with the belt) (photo F-G) and finally assembly the belt on the pulley.

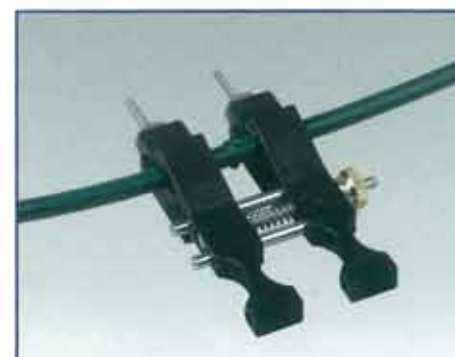
d: For such belts which have to work below the advised pulley diameters due to the space it should be necessary execute the splicing with a cut at 45° (scissors AZ 441) in order to increase the contact surface.



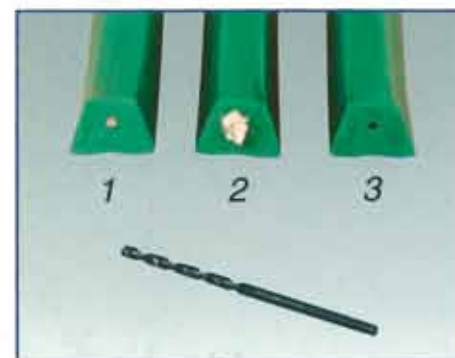
A



D



E



B



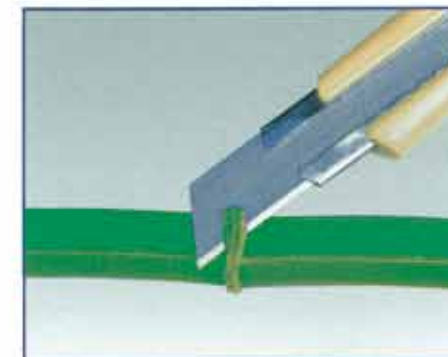
C



D



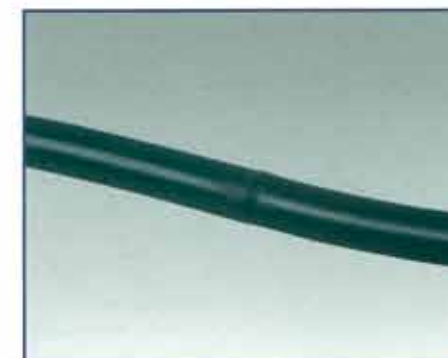
E



F



G



G