

MAMUSA®

Tecnología al Servicio de la Industria



Bandas Transportadoras

PLYCORE / PLYCORE EP



Instagram mamusaindustrial

X mamusaindustria

YouTube mamusaindustrial



MAMUSA[®]

INDUSTRIAL



ATENCIÓN AL CLIENTE



SEDE PRINCIPAL

Urbanización Industrial del Tuy, Avenida principal, Parcelas 36 al 39. Ocumare Del Tuy, Estado Miranda. Teléfonos 02392241170/2254192/2245974

SEDE ADMINISTRATIVA

Autopista Charallave Ocumare, Sector Paso Real, Torre Conex, piso 1, Charallave Edo Miranda. Venezuela. Teléfonos: 0239 2254192
Movil: +58 424 1399288/+58 412 4634712.

PLANTA TINAQUILLO

Carreta Nacional Valencia, K-46, Tinaquillo 2209, Estado Cojedes. Teléfono: 0424-1399288

LA CALIDAD ES LO PRIMERO

SEIS DÉCADAS DE LIDERAZGO

Por más de seis décadas, MAMUSA Industrial ha estado a la vanguardia de la fabricación industrial, con innovación permanente de Diseños, Productos y Servicios, bajo los más estrictos estándares de Calidad y Tecnología de Punta.

Tal filosofía nos hizo acreedores de las Certificaciones ISO, otorgadas por Fondonorma, en varias de nuestras líneas, factor que garantiza un proceso controlado y preciso, desde la recepción de la materia prima, hasta la entrega del producto al cliente.



Recibimos con orgullo, el reconocimiento de ser la Empresa Venezolana de mayor antigüedad con la Certificación del Sistema de Gestión de la Calidad ISO 9001, otorgado por Fondonorma. ¡Gracias Venezuela!

FUERZA Y PODER PARA LA INDUSTRIA

En MAMUSA Industrial avanzamos con paso firme en la excelencia de fabricación. Anunciamos con orgullo, la creación de una nueva División de Productos y Servicios, que se suma a las quince ya existentes en nuestra Organización. Se trata de **Mamusa Mangueras, Correas y Bandas Transportadoras**, área especializada en estos rubros, enfocada en dar respuesta integral a las exigencias tanto del sector industrial como el automotriz.

Para ello, adquirimos la Planta que sirvió de Sede en Venezuela a empresas de gran trayectoria como Good Year y Continental, ubicada en Tinaquillo, Estado Cojedes, hecho que se combina con nuestra experiencia y calidad de fabricación de más de seis décadas, regida por rigurosos estándares de producción, con minuciosa selección de materiales de alta resistencia.

Con esta expansión, MAMUSA Industrial consolida su presencia como aliado estratégico seguro y permanente para los sectores productivos del país.





MÁXIMA TECNOLOGÍA EN CADA MILÍMETRO

En la industria moderna, cada segundo cuenta. El movimiento y transporte de material debe ser preciso, seguro y confiable. Por ello, **las Bandas Transportadoras MAMUSA**, están listas para convertirse en el eje fundamental de su operación: Diseñamos y Fabricamos para impulsar la productividad y optimizar el flujo de trabajo en sectores estratégicos como la minería, la agricultura, la manufactura y el sector alimenticio entre otros.

En las páginas siguientes, usted encontrará verdaderas soluciones ingenieriles, que contribuyen a maximizar su producción y a reducir sus costos operativos. Son diseñadas para satisfacer los desafíos más exigentes de su industria. Tenemos más de seis décadas de experiencia proporcionando calidad y asesoría al tejido industrial nacional.

Nuestras Bandas Transportadoras garantizan un rendimiento superior, con durabilidad excepcional y altísima eficiencia energética, gracias a las innovaciones técnicas que incorporamos a nuestros Productos.

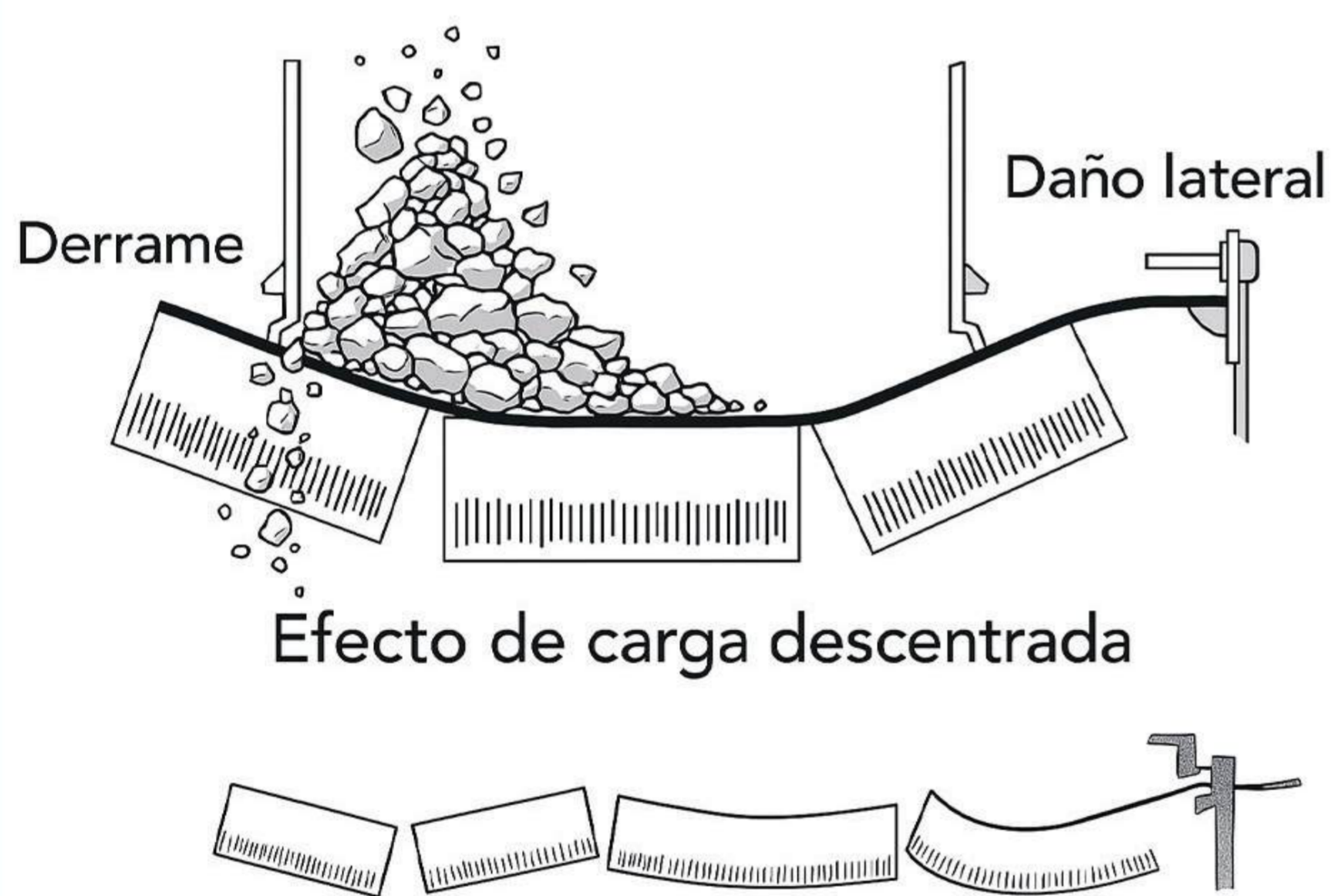
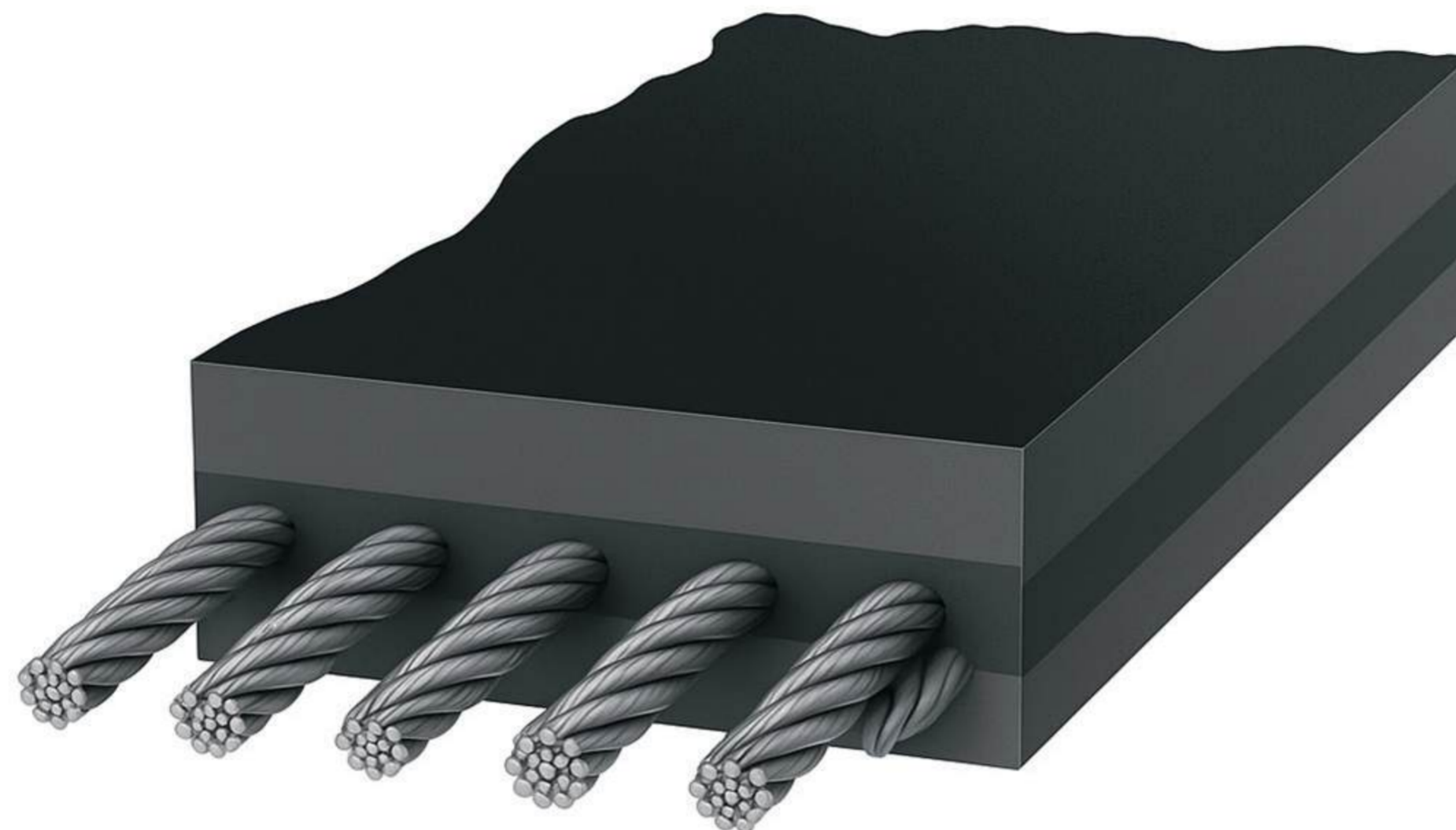
MAMUSA®

INDUSTRIAL

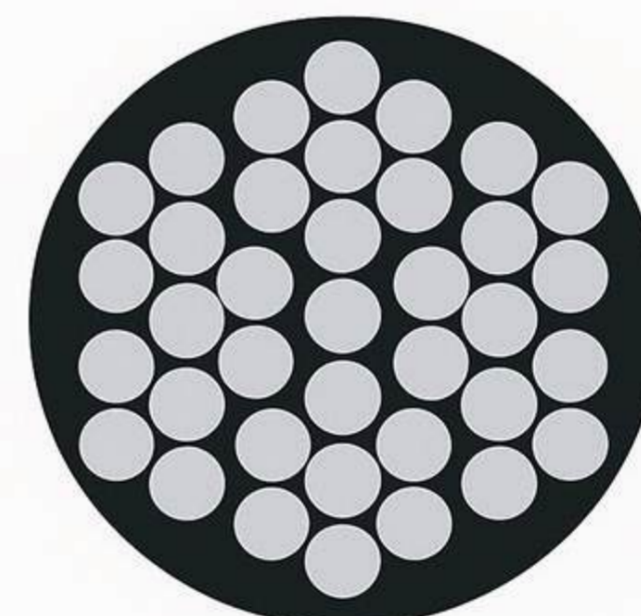


FABRICAMOS PARA GANAR

Las Bandas Transportadoras Mamusa, son elaboradas con compuestos de caucho de alto desempeño y refuerzos textiles o metálicos según aplicación. El proceso incluye mezclado controlado, vulcanización a presión y ensayos de resistencia mecánica, abrasión y tracción, lo que garantiza uniformidad dimensional, alta durabilidad y confiabilidad operativa en entornos industriales exigentes.

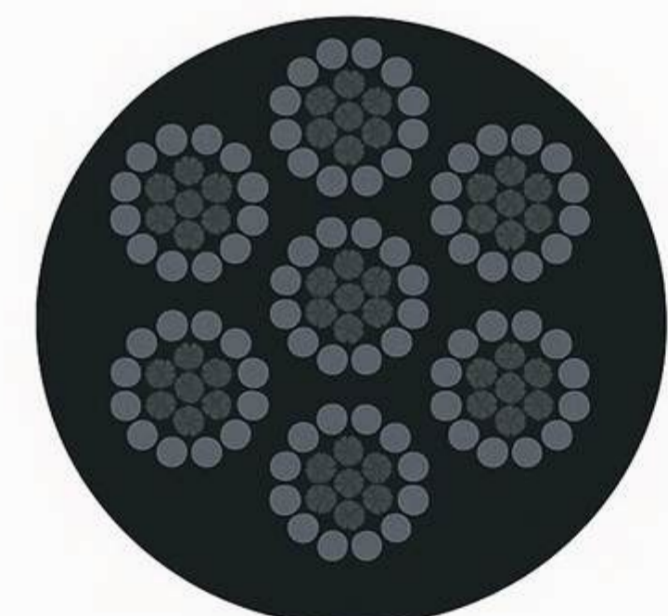


Construcción de los cables



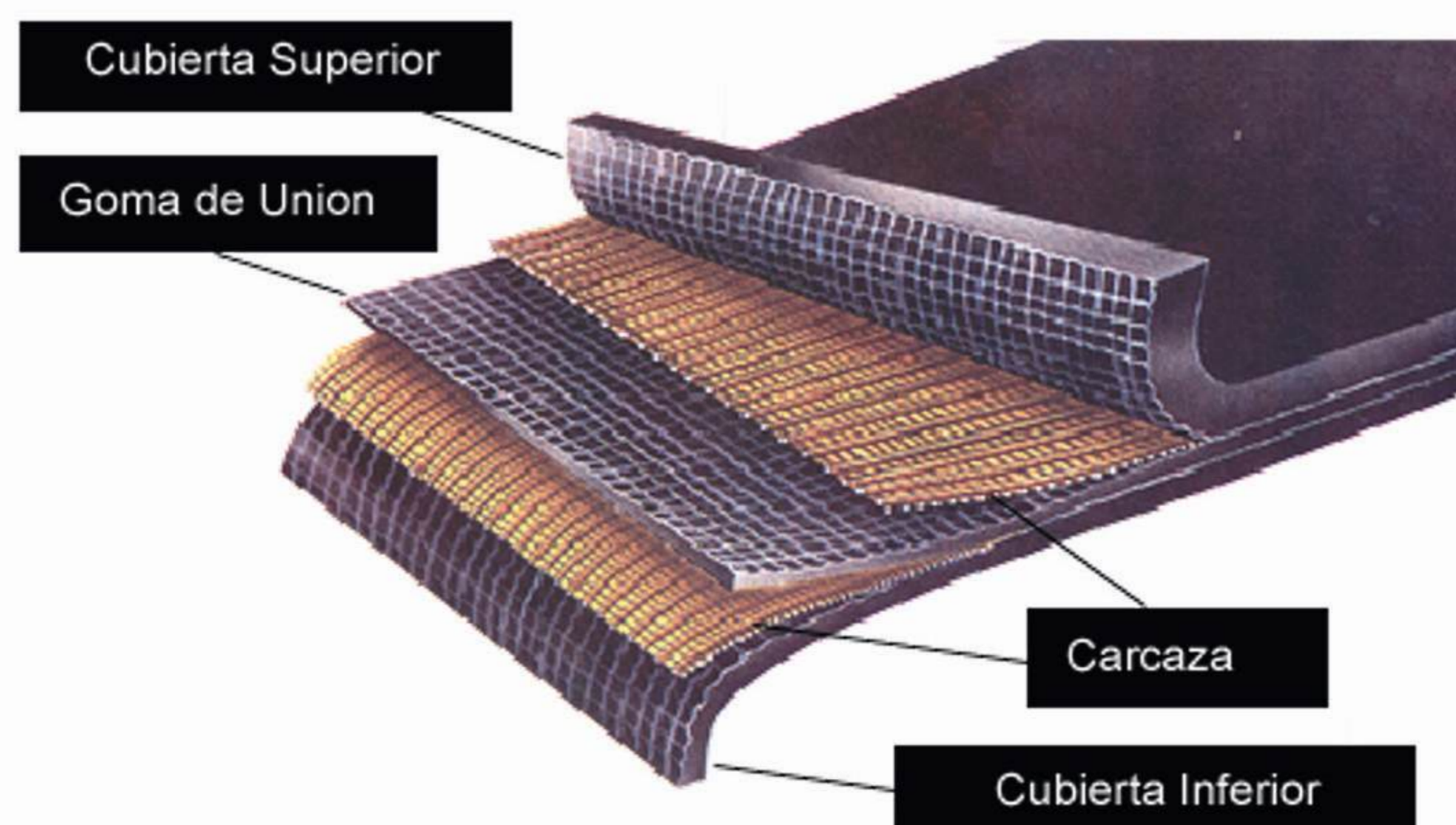
7 x 7

Rodillo acolchado



7 x 19

Zona de impacto



MAMUSA[®]

INDUSTRIAL

Ingeniería de Precisión para el Máximo Rendimiento

Las Bandas Transportadoras MAMUSA son diseñadas y fabricadas con Ingeniería de Precisión para asegurar máximo rendimiento y larga vida útil en las condiciones más demandantes. Tecnología de Punta y Máxima Calidad son nuestras consignas.



Composición y Calidad de Materiales

Seleccionamos cuidadosamente la mejor materia prima como base fundamental para la durabilidad de nuestras Bandas Transportadoras. Utilizamos cauchos de alta calidad, naturales y sintéticos, como SBR, NBR, EPDM y tejidos de alta performance como el poliéster, el nylon, y la aramida, que cumplen con estrictas normas internacionales.

Esto garantiza:

- **Resistencia a la abrasión:** Formulaciones de caucho optimizadas para soportar el desgaste continuo por el arrastre de materiales abrasivos como minerales, agregados, granos, etc.
- **Resistencia al impacto:** Diseño de carcasas con inserciones textiles que absorben la energía de impactos severos, protegiendo la banda de perforaciones y desgarros.
- **Resistencia a la intemperie y agentes químicos:** Cauchos específicos que resisten la degradación por exposición a rayos UV, ozono, temperaturas extremas, aceites, grasas y ciertos ácidos o álcalis.
- **Adhesión superior entre capas:** Procesos de vulcanización avanzados que aseguran una unión monolítica entre las cubiertas de caucho y la carcasa textil, evitando la deslaminación.



MAMUSA®

INDUSTRIAL

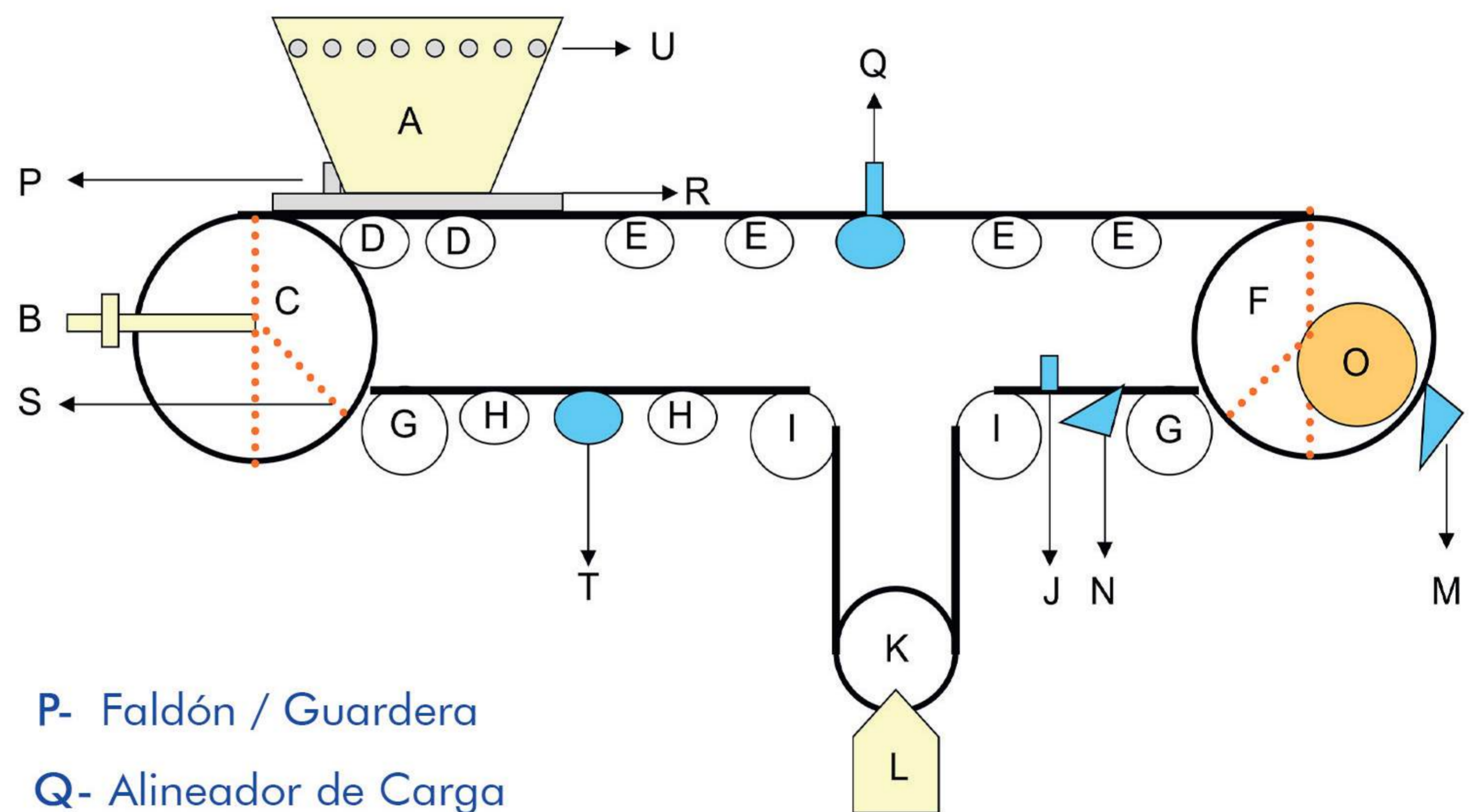


Conociendo los Procesos

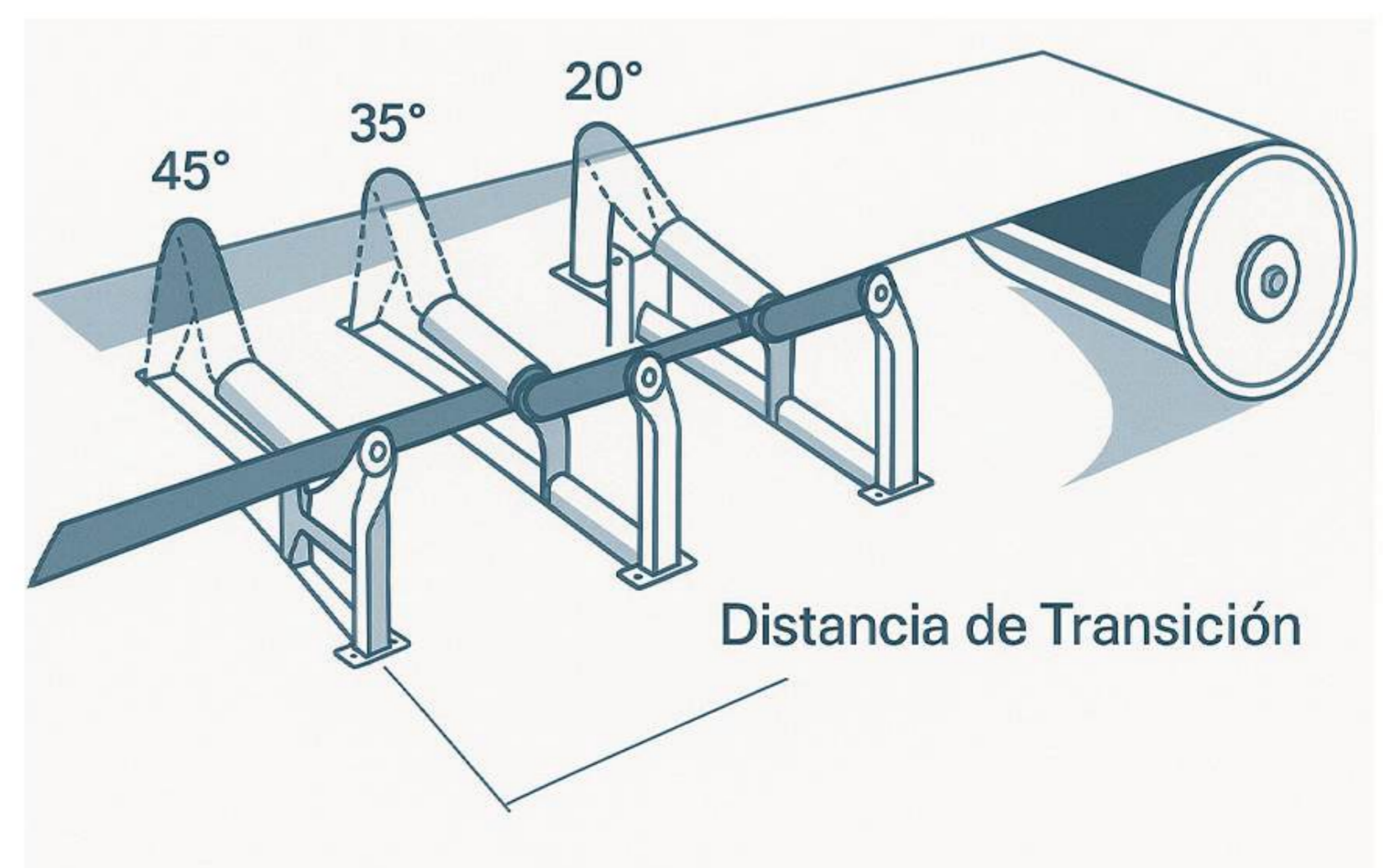
Las bandas transportadoras MAMUSA son sinónimo de confianza. Su fabricación integra tecnología de última generación, materiales de primera calidad y un estricto control en cada etapa para generar productos robustos, durables y seguros. Con MAMUSA, cada banda transportadora refleja el compromiso con la excelencia.

Sistema Transportador

- A- Chute / Tolva
- B- Tensor de Tornillo
- C- Polea de Cola
- D- Polines de Impacto
- E- Polines de Carga
- F- Polea Motriz
- G- Poleas de Contacto
- H- Polines de Retorno
- I- Poleas Deflectoras
- J- Raspador de Retorno
- K- Polea Tensora
- L- Contrapeso
- M- Limpiador Primario
- N- Limpiador Secundario
- O- Motor



- P- Faldón / Guardera
- Q- Alineador de Carga
- R- Guardera Lateral
- S- Angulo de Contacto 220
- T- Alineador de Retorno
- U- Rejilla del chute



Propiedades Mecánicas y Geométricas

Cada **Banda Transportadora MAMUSA** está diseñada con propiedades mecánicas y geométricas específicas para su aplicación:

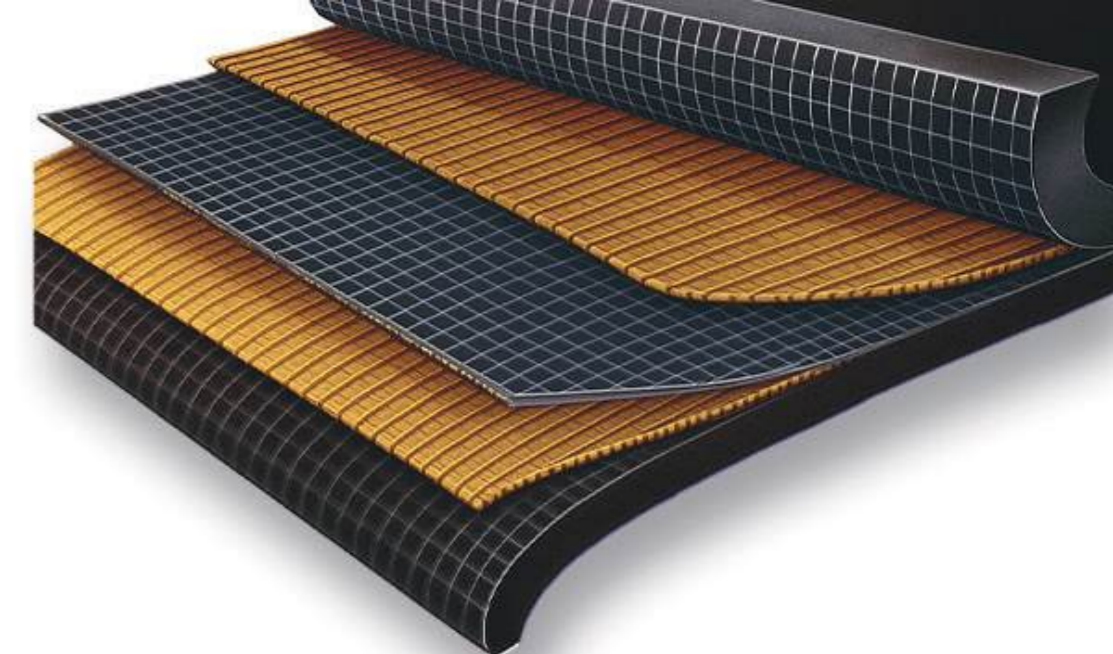
- **Espesor de cubiertas:** Variaciones en el espesor de las cubiertas superior e inferior, adaptadas a la abrasividad del material transportado y la severidad de los puntos de carga.
- **Ancho y longitud:** Fabricación a medida según los requisitos de capacidad y diseño del sistema transportador.
- **Resistencia a la tracción:** Expresada en N/mm (Newtons por milímetro de ancho), esta propiedad define la capacidad de la banda para soportar las fuerzas de arrastre sin deformación o rotura.
- **Coefficiente de fricción:** Optimizado para asegurar un agarre adecuado con los tambores de accionamiento y minimizar el deslizamiento.



MAMUSA[®]

INDUSTRIAL

Una Banda para Cada Uso



Nuestra gama de **Bandas Transportadoras** presenta características técnicas especializadas para desafíos específicos:

- **Bandas nervadas:** Con tacos moldeados en la superficie para el transporte de materiales a granel en pendientes pronunciadas, lo que evita el retroceso.
- **Bandas resistentes al calor:** Formulaciones de caucho EPDM o Butilo capaces de soportar temperaturas continuas de hasta 200°C (o más para picos) sin degradación.
- **Bandas resistentes al aceite/grasa:** Cauchos NBR o SBR/Nylon. No pierden la forma ni se deterioran en presencia de hidrocarburos.
- **Bandas Ignífugas (Autoextinguibles):** Cumplen con normativas de seguridad (ej. EN 12882, MSHA) para aplicaciones subterráneas o ambientes con riesgo de incendio.
- **Bandas antiestáticas:** Disipan la electricidad estática acumulada, crucial en entornos con materiales inflamables.
- **Bandas sanitarias/alimentarias:** Fabricadas con materiales no tóxicos y superficies lisas que cumplen con regulaciones FDA o EU para el contacto directo con alimentos.



Control de Calidad Permanente

La Tecnología de Punta y la Investigación Permanente rigen nuestros procesos de fabricación, a los que se aplican rigurosos controles de calidad

- **Vulcanización por prensa continua:** Permite la producción de bandas de longitudes ilimitadas con una uniformidad excepcional en las propiedades físicas.
- **Sistemas de tensión controlada:** Aseguran una tensión uniforme en los tejidos durante la construcción, lo que se traduce en bandas más estables y duraderas.
- **Ensayos de laboratorio:** Cada lote de material y producto final es sometido a pruebas de resistencia a la tracción, elongación, abrasión, impacto, envejecimiento acelerado, y adherencia entre capas, garantizando la conformidad con los estándares de calidad.





MAMUSA[®]

**MANGUERAS - CORREAS
BANDAS TRANSPORTADORAS**

INFORMACIONES Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



PLYCORE / PLYCORE EP

INFORMACIONES Y CARACTERISTICAS TECNICAS DE LAS CORREAS TRANSPORTADORAS PLYCORE® / PLYCORE® EP

1 REDUCIDO ESTIRAMIENTO

Por el hecho de poseer hilos de gran tenacidad, en el sentido longitudinal en la construcción de las carcadas, las correas PLYCORE® presentan un reducido estiramiento. Lo cual permite su utilización en transportes más largos.

2 MAYOR CAPACIDAD DE CARGA

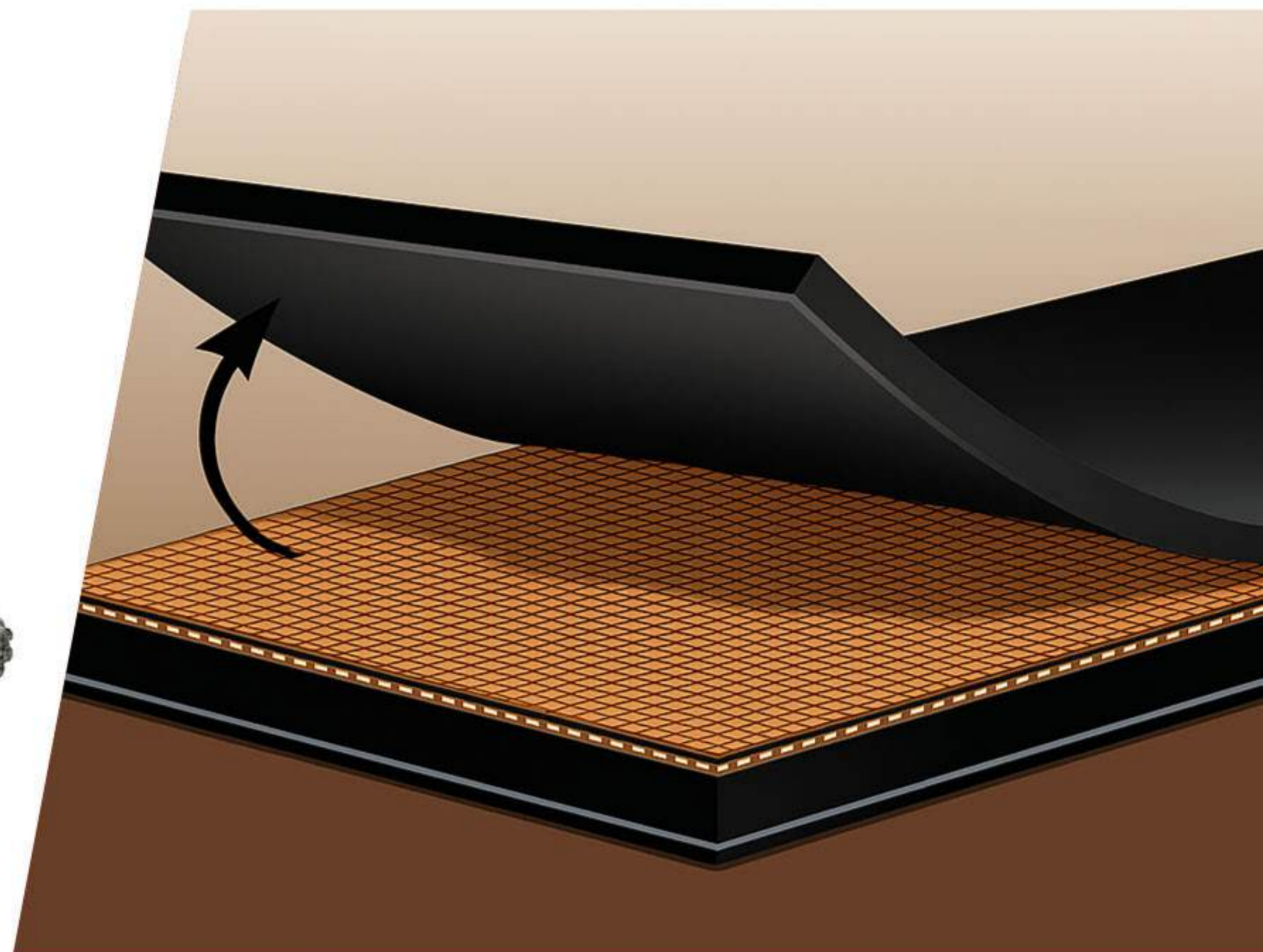
Las correas transportadoras PLYCORE® / PLYCORE® EP son construidas de tejidos sumamente resistentes; portando una capa extra de goma entre las telas. Lo cual permite un soporte mayor de carga, aún en grandes anchos.

3 MAYOR FLEXIBILIDAD: DIAMETROS DE POLEAS REDUCIDAS

Por resistir a las elevadas tensiones de trabajo con menor número de telas, estas correas presentan una flexibilidad mayor. Consecuentemente, pueden trabajar con poleas de diámetro menores, lo cual resultará en una economía mayor que significa un costo inicial más bajo del equipo.

4 MEJOR ACANALAMIENTO

Debido a la construcción de su carcada de nylon/nylon y poliester/nylon, las correas transportadoras PLYCORE® pueden transportar materiales con mayor peso específico en polines/ rodillos de carga hasta 45°.



PLYCORE / PLYCORE EP

INFORMACIONES Y CARACTERISTICAS TECNICAS DE LAS CORREAS TRANSPORTADORAS PLYCORE® / PLYCORE® EP

5 MAYOR ADHESION

Debido al tratamiento de las telas por el proceso exclusivo 3T, por tener una camada extra de goma entre las mismas, las correas PLYCORE® presentan excelente adhesión entre sus componentes. Exhibiendo la ventaja de no presentar separación entre las telas y cubiertas/telas.

6 GRAN RESISTENCIA A LOS CORTES

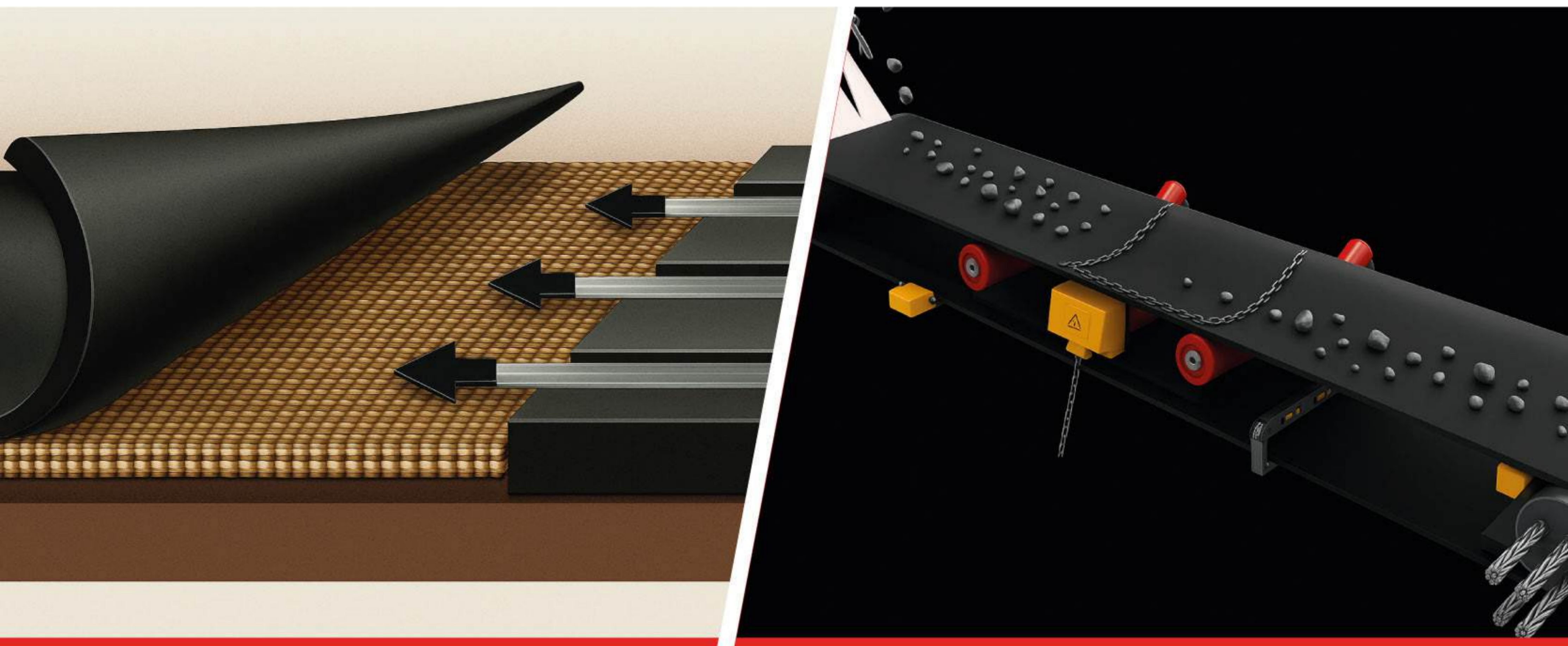
Debido a la consistencia de su tejido, estas correas poseen una excelente resistencia a cortes y daños producidos por la eventual penetración de algún material entre la correa y la polea.

7 EXCELENTE RESISTENCIA A LOS IMPACTOS

En virtud del tipo de construcción de su carcasa, las correas transportadoras PLYCORE® poseen una gran resistencia a los impactos, sin la necesidad del uso de Breakers o tejidos auxiliares, en las condiciones normales de diseño y operación, bajo las cuales han sido especificadas.

8 GRAN RESISTENCIA A LA HUMEDAD

Ya que su carcasa está construída de poliéster y nylon y siendo ambos materiales totalmente resistentes a la humedad, las correas transportadoras PLYCORE® son totalmente impermeables al paso de la humedad. Por lo tanto, no existe la posibilidad de que la carcasa se llegue a deteriorar.



MAMUSA®

INDUSTRIAL

PLYCORE (NYLON/ NYLON)

MAMUSA®

MANGUERAS - CORREAS
BANDAS TRANSPORTADORAS

INFORMACIONES TECNICAS SOBRE LAS CORREAS TRANSPORTADORAS PLYCORE®

Serie	70	70	110	110	110	110	110
Tipo nylon/nylon	PLYCORE 140	PLYCORE 210	PLYCORE 220	PLYCORE 330	PLYCORE 440	PLYCORE 550	PLYCORE 660
Nº de telas	2	3	2	3	4	5	6
Capacidad de tensión							
Empalme vulcanizados (kN/m de ancho)	32	45	48	72	96	120	144
Empalme vulcanizados (lB/pul de ancho)	180	258	270	405	540	675	810
Empalme mecánico (kN/m de ancho)	26	38	42	64	84	107	129
Empalme mecánico (lB/pul de ancho)	150	215	240	360	480	600	720
Peso Aproximado (kg/m2)							
Carcasa	3.5	4.8	3.9	6	6.6	8.3	10
Cubierta 1/32" espesor "B" o DURAMAX	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9
Espesor de la carcasa (mm)	2.4	3.6	4	4.8	6.4	8.7	9.6
Indice de impacto (lB -pul)	4000	5800	5500	8000	10500	11000	12000

ANCHO MAXIMO DE LA CORREA

Peso de material Lb/pie3	0-45			45-105			105-165			165-200		
Peso de material Kg/m3	0-730			730-1690			1690-2650			2650-3300		
Angulos de los polines/rodillos de carga	20°	35°	45°	20°	35°	45°	20°	35°	45°	20°	35°	45°
PLYCORE 140	42	36	36	36	30	24	30	24	20			
PLYCORE 210	48	42	36	42	36	30	36	30	24	30	24	24
PLYCORE 220	54	48	42	48	42	36	42	36	30	36	30	24
PLYCORE 330	84	72	60	72	60	54	60	54	48	54	48	42
PLYCORE 440	84	84	72	84	72	60	72	60	54	60	54	48
PLYCORE 550	84	84	72	84	72	60	72	60	54	60	54	48
PLYCORE 660	84	84	84	84	84	72	84	72	60	72	60	54

ANCHO MINIMO DE LA CORREA PARA EL ACANALAMIENTO SOBRE POLINES/RODILLOS

Tipo PLYCORE®	PLYCORE140	PLYCORE210	PLYCORE220	PLYCORE330	PLYCORE440	PLYCORE550	PLYCORE660
Angulos de los polines/rodillos de carga							
20°	14	16	18	24	30	36	36
35°	14	16	18	24	30	42	42
45°	20	22	24	30	26	42	42

DIAMETRO MINIMO DE LA POLEA MOTRIZ EN FUNCION DE LA TENSION APLICADA

Tipo PLYCORE®	PLYCORE140	PLYCORE210	PLYCORE220	PLYCORE330	PLYCORE440	PLYCORE550	PLYCORE660
Tensión							
Más de 80%	16	18	18	20	24	24	30
Entre 60% y 80%	14	16	16	18	20	20	24
Entre 40% y 60%	12	14	14	16	18	18	20
Bajo de 40%	10	12	12	14	16	16	18
Poleas de cola y desvío							

EXTENSION RECOMENDADA DEL TENSOR A PARTIR DE LA DISTANCIA ENTRE CENTROS (%)

Tipo de tensión	Tensión de Trabajo			
	Empalmes Mecánicos		Empalmes Vulcanizados	
Tornillo	1	Bajo 75%	1	Bajo 75%
Automático	0.015	0.01	0.04	0.03
	0.02	0.015	2,5+0,65m	2,5%+0,65m

INFORMACIONES TECNICAS SOBRE LAS CORREAS TRANSPORTADORAS PLYCORE/NYLON

Tipo PLYCORE®		EP160/02	EP 250/3	EP 315/4
Nº de telas		2	3	4
Empalmes mecánicos	kN/m de ancho	14	21	28
	lbf/pul de ancho	80	120	160
Empalmes vulcanizados	kN/m de ancho	16	25	32
	lbf/pul de ancho	90	143	183
Peso aproximado de la carcasa	kg/m ²	24	3.6	4.9
	Lb/ft ²	0.5	0.7	1
Peso de cubierta 1/32 pul. Espesor B o DURAMAX	kg/m ²	0.9	0.9	0.9
	mm	1.7	2.6	3.5
Espesor de la carcasa	pul	0.1	0.1	0.2
Indice de impacto	Lb-pul	2500	3600	4700

Obs.: Para empalmes mecánicos, recomendamos las grampas Flexco, Minet, Farpa, Mastin, Steelace, Haydon y Nilos, apropiadas para el servicio mencionado

ANCHO MAXIMO DE LA CORREA PARA POLINES/RODILLOS DE CARGA HASTA 45°

Tipo PLYCORE®		EP 160/2		EP 250/3		EP 315/4	
Kg/m ³	lb/ft ³	mm	pul	mm	pul	mm	pul
0-730	0-45	650	26	800	32	900	36
730-1690	45-105	500	20	650	26	800	32
1690-2650	105-165	450	18	600	24	650	26
2650-3300	165-200	350	14	500	20	600	24

ANCHO MINIMO DE LA CORREA PARA ACANALAMIENTO SOBRE POLINES/RODILLOS

Tipo PLYCORE®	EP 160/2		EP 250/3		EP 315/4	
Angulo de los polines/rodillos	mm	pul	mm	pul	mm	pul
35°	250	10	300	12	450	18
45°	400	16	500	20	600	24

DIAMETRO MINIMO DE LA POLEA MOTRIZ EN FUNCION DE LA TENSION APLICADA

Tipo PLYCORE®	EP 160/2		EP 250/3		EP 315/4	
Tensión	mm	pul	mm	pul	mm	pul
Más de 80%	300	12	350	14	400	16
Entre 60% y 80%	250	10	300	12	350	14
Entre 40% y 60%	250	10	300	12	350	14
Bajode 40%	200	8	250	10	300	12
Poleas de cola y contacto	200	8	250	10	300	12

EXTENSION DEL TENSOR RECOMENDADA A PARTIR DE LA DISTANCIA ENTRE CENTROS (%)

Tipo de tensión	Empalmes Mecánicos		Empalmes Vulcanizados (Mecánicos)	
	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo (vule)	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo
Tornillo	0.015	0.01	0.04	0.02
Automático	0.01	0.01	1,5%+610mm	1,5%+610mm

INFORMACIONES TECNICAS SOBRE LAS CORREAS TRANSPORTADORAS PLYCORE/NYLON

Tipo PLYCORE®		EP200/02	EP 315/3	EP 400/4
Nº de telas		2	3	4
Empalmes mecánicos	kN/m de ancho	18	27	36
	lbf/pul de ancho	103	154	206
Empalmes vulcanizados	kN/m de ancho	20	32	40
	lbf/pul de ancho	114	183	228
Peso aproximado de la carcasa	kg/m ²	2.7	4.1	5.6
	Lb/ft ²	0.6	0.8	1.1
Peso de cubierta 1/32 pul. Espesor B o DURAMAX	kg/m ²	0.9	0.9	0.9
	mm	1.9	3	4
Espesor de la carcasa	pul	0.1	0.1	0.2
Indice de impacto	Lb-pul	2900	4300	5100

Obs.: Para empalmes mecánicos, recomendamos las grampas Flexco, Minet, Farpa, Mastin, Steelace, Haydon y Nilos, apropiadas para el servicio mencionado

ANCHO MAXIMO DE LA CORREA PARA POLINES/RODILLOS DE CARGA HASTA 45°

Tipo PLYCORE®		EP 200/2		EP 315/3		EP 400/4	
Kg/m ³	lb/ft ³	mm	pul	mm	pul	mm	pul
0-730	0-45	750	30	900	36	1200	48
730-1690	45-105	600	24	800	32	1000	40
1690-2650	105-165	500	20	650	26	800	32
2650-3300	165-200	450	18	600	24	650	26

ANCHO MINIMO DE LA CORREA PARA ACANALAMIENTO SOBRE POLINES/RODILLOS

Tipo PLYCORE®	EP 200/2		EP 315/3		EP 400/4	
Angulo de los polines/rodillos	mm	pul	mm	pul	mm	pul
35°	300	12	450	18	600	24
45°	450	18	600	24	800	32

DIAMETRO MINIMO DE LA POLEA MOTRIZ EN FUNCION DE LA TENSION APLICADA

Tipo PLYCORE®	EP 200/2		EP 315/3		EP 400/4	
Tensión	mm	pul	mm	pul	mm	pul
Más de 80%	300	12	350	14	450	18
Entre 60% y 80%	250	10	300	12	400	16
Entre 40% y 60%	250	10	300	12	350	14
Bajode 40%	200	8	250	10	300	12
Poleas de cola y contacto	200	8	250	10	300	12

EXTENSION DEL TENSOR RECOMENDADA A PARTIR DE LA DISTANCIA ENTRE CENTROS (%)

Tipo de tensión	Empalmes Mecánicos		Empalmes Vulcanizados (Mecánicos)	
	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo (vule)	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo
Tornillo	0.015	0.01	0.025	0.02
Automático	0.01	0.01	1,5%+610mm	1,5%+610mm

INFORMACIONES TECNICAS SOBRE LAS CORREAS TRANSPORTADORAS PLYCORE/NYLON

Tipo PLYCORE®		EP250/02	EP 400/3	EP 500/4
Nº de telas		2	3	4
Empalmes mecánicos	kN/m de ancho	23	35	46
	lbf/pul de ancho	131	200	263
Empalmes vulcanizados	kN/m de ancho	25	40	50
	lbf/pul de ancho	143	228	286
Peso aproximado de la carcasa	kg/m ²	3	4.1	6.4
	Lb/ft ²	0.6	0.9	1.3
Peso de cubierta 1/32 pul. Espesor B o DURAMAX	kg/m ²	0.9	0.9	0.9
	mm	2.1	3.3	4.5
Espesor de la carcasa	pul	0.1	0.1	0.2
Indice de impacto	Lb-pul	3200	4700	5400

Obs.: Para empalmes mecánicos, recomendamos las grampas Flexco, Minet, Farpa, Mastin, Steelace, Haydon y Nilos, apropiadas para el servicio mencionado

ANCHO MAXIMO DE LA CORREA PARA POLINES/RODILLOS DE CARGA HASTA 45°

Tipo PLYCORE®		EP 250/2		EP 400/3		EP 500/4	
Kg/m ³	lb/ft ³	mm	pul	mm	pul	mm	pul
0-730	0-45	800	32	1050	42	1200	48
730-1690	45-105	600	26	800	40	1050	40
1690-2650	105-165	500	20	800	32	900	36
2650-3300	165-200	450	18	650	26	750	30

ANCHO MINIMO DE LA CORREA PARA ACANALAMIENTO SOBRE POLINES/RODILLOS

Tipo PLYCORE®	EP 250/2		EP 400/3		EP 500/4	
Angulo de los polines/rodillos	mm	pul	mm	pul	mm	pul
35°	300	12	500	20	650	26
45°	450	18	650	26	800	32

DIAMETRO MINIMO DE LA POLEA MOTRIZ EN FUNCION DE LA TENSION APLICADA

Tipo PLYCORE®	EP 250/2		EP 400/3		EP 500/4	
Tensión	mm	pul	mm	pul	mm	pul
Más de 80%	350	14	450	18	500	20
Entre 60% y 80%	300	12	400	14	450	18
Entre 40% y 60%	250	10	350	14	400	16
Bajode 40%	250	10	300	12	350	14

Poleas de cola y contacto

EXTENSION DEL TENSOR RECOMENDADA A PARTIR DE LA DISTANCIA ENTRE CENTROS (%)

Tipo de tensión	Empalmes Mecánicos		Empalmes Vulcanizados (Mecánicos)	
	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo (vule)	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo
Tornillo	0.015	0.01	0.025	0.02
Automático	0.01	0.01	1,5%+610mm	1,5%+610mm

INFORMACIONES TECNICAS SOBRE LAS CORREAS TRANSPORTADORAS PLYCORE/NYLON

Tipo PLYCORE®		EP315/02	EP 500/3	EP 630/4	EP 800/5	EP 1000/6
Nº de telas		2	3	4	5	6
Empalmes mecánicos	kN/m de ancho	28	42	56	70	84
	lbf/pul de ancho	160	240	320	400	480
Empalmes vulcanizados	kN/m de ancho	34	52	70	88	106
	lbf/pul de ancho	194	297	400	502	605
Peso aproximado de la carcasa	kg/m ²	4.4	5.9	6.7	8.5	10.3
	Lb/ft ²	0.9	1.2	1.4	1.7	2.1
Peso de cubierta 1/32 pul. Espesor B o DURAMAX	kg/m ²	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9
	mm	3.8	4.4	4.7	6.1	7.4
Espesor de la carcasa	pul	0.1	0.2	0.2	0.3	0.3
Indice de impacto	Lb-pul	4300	5400	6500	7200	8000

Obs.: Para empalmes mecánicos, recomendamos las grampas Flexco, Minet, Farpa, Mastin, Steelace, Haydon y Nilos, apropiadas para el servicio mencionado

ANCHO MAXIMO DE LA CORREA PARA POLINES/RODILLOS DE CARGA HASTA 45°

Tipo PLYCORE®		EP 315/2		EP 500/3		EP 630/4		EP 800/5		EP 1000/6	
Kg/m ³	lb/ft ³	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
0-730	0-45	1050	42	1200	48	1350	54	1500	60	1800	72
730-1690	45-105	900	36	1050	42	1200	48	1350	54	1600	63
1690-2650	105-165	750	30	900	36	1050	42	1200	48	1350	54
2650-3300	165-200	600	24	750	30	900	36	1050	42	1200	48

ANCHO MINIMO DE LA CORREA PARA ACANALAMIENTO SOBRE POLINES/RODILLOS

Tipo PLYCORE®	EP 315/2		EP 500/3		EP 630/4		EP 800/5		EP 1000/6	
Angulo de los polines/rodillos	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
35°	350	14	600	24	700	28	800	32	900	36
45°	500	20	750	30	800	32	900	36	1000	40

DIAMETRO MINIMO DE LA POLEA MOTRIZ EN FUNCION DE LA TENSION APLICADA

Tipo PLYCORE®	EP 315/2		EP 500/3		EP 630/4		EP 800/5		EP 1000/5	
Tensión	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
Más de 80%	400	16	450	18	500	20	600	24	750	30
Entre 60% y 80%	350	14	400	16	450	18	500	20	600	24
Entre 40% y 60%	300	12	350	14	400	16	450	18	500	20
Bajode 40%	250	10	300	12	350	14	400	16	450	18

Poleas de cola y contacto

EXTENSION DEL TENSOR RECOMENDADA A PARTIR DE LA DISTANCIA ENTRE CENTROS (%)

Tipo de tensión	Empalmes Mecánicos		Empalmes Vulcanizados (Mecánicos)	
	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo (vule)	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo
Tornillo	0.015	0.01	0.025	0.02
Automático	0.01	0.01	1,5%+610mm	1,5%+610mm

INFORMACIONES TECNICAS SOBRE LAS CORREAS TRANSPORTADORAS PLYCORE/NYLON

Tipo PLYCORE®		EP400/02	EP 630/3	EP 800/4	EP 1000/5	EP 1250/2
Nº de telas		2	3	4	5	6
Empalmes mecánicos	kN/m de ancho	38	57	76	95	
	lbf/pul de ancho	220	330	440	550	
Empalmes vulcanizados	kN/m de ancho	48	72	96	120	144
	lbf/pul de ancho	270	405	540	675	822
Peso aproximado de la carcasa	kg/m2	4.9	6.1	6.4	8.1	98
	Lb/ft2	1	1.2	1.3	1.6	2
Peso de cubierta 1/32 pul. Espesor B o DURAMAX	kg/m2	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9
	mm	4.1	5.1	5.2	6.6	8
Espesor de la carcasa	pul	0.1	0.2	0.2	0.3	0.3
Indice de impacto	Lb-pul	5400	6900	7600	8300	9000

Obs.: Para empalmes mecánicos, recomendamos las grampas Flexco, Minet, Farpa, Mastin, Steelace, Haydon y Nilos, apropiadas para el servicio mencionado

ANCHO MAXIMO DE LA CORREA PARA POLINES/RODILLOS DE CARGA HASTA 45°

Tipo PLYCORE®		EP 400/2		EP 630/3		EP 800/4		EP 1000/5		EP 1250/2	
Kg/m3	lb/ft3	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
0-730	0-45	1200	48	1600	63	1800	72	2200	84	2200	84
730-1690	45-105	1050	42	1500	60	1600	63	1800	72	2200	84
1690-2650	105-165	900	36	1350	54	1500	60	1600	63	1800	72
2650-3300	165-200	800	32	1200	48	1350	54	1500	60	1600	63

ANCHO MINIMO DE LA CORREA PARA ACANALAMIENTO SOBRE POLINES/RODILLOS

Tipo PLYCORE®	EP 400/2		EP 630/3		EP 800/4		EP 1000/5		EP 1250/2	
Angulo de los polines/rodillos	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
35°	450	18	600	24	750	30	900	36	900	36
45°	600	24	750	30	900	36	900	36	1050	2

DIAMETRO MINIMO DE LA POLEA MOTRIZ EN FUNCION DE LA TENSION APLICADA

Tipo PLYCORE®	EP 400/2		EP 630/3		EP 800/4		EP 1000/5		EP 1250/5	
Tensión	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
Más de 80%	400	16	450	18	500	20	600	24	750	30
Entre 60% y 80%	350	14	400	16	450	18	500	20	600	24
Entre 40% y 60%	300	12	350	14	400	16	450	18	500	20
Bajode 40%	300	12	350	14	400	16	450	18	500	20

Poleas de cola y contacto

EXTENSION DEL TENSOR RECOMENDADA A PARTIR DE LA DISTANCIA ENTRE CENTROS (%)

Tipo de tensión	Empalmes Mecánicos		Empalmes Vulcanizados (Mecánicos)	
	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo (vule)	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo
Tornillo	0.015	0.01	0.025	0.02
Automático	0.01	0.01	1,5%+610mm	1,5%+610mm

INFORMACIONES TECNICAS SOBRE LAS CORREAS TRANSPORTADORAS PLYCORE/NYLON

Tipo PLYCORE®		EP 500/2	EP 800/3	EP 1000/4	EP 1250/5	EP 1600/6
Nº de telas		2	3	4	5	6
Empalmes mecánicos	kN/m de ancho	48	72	95		
	lbf/pul de ancho	280	411	540		
Empalmes vulcanizados	kN/m de ancho	52	80	104	130	160
	lbf/pul de ancho	300	457	600	750	914
Peso aproximado de la carcasa	kg/m ²	5.7	6.6	7.1	9	11
	Lb/ft ²	1.2	1.3	1.4	1.8	2.2
Peso de cubierta 1/32 pul. Espesor B o DURAMAX	kg/m ²	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9
	mm	4.6	5.3	5.6	7.1	8.6
Espesor de la carcasa	pul	0.2	0.2	0.2	0.3	0.3
Indice de impacto	Lb-pul	6500	8000	9000	9800	10500

Obs.: Para empalmes mecánicos, recomendamos las grampas Flexco, Minet, Farpa, Mastin, Steelace, Haydon y Nilos, apropiadas para el servicio mencionado

ANCHO MAXIMO DE LA CORREA PARA POLINES/RODILLOS DE CARGA HASTA 45°

Tipo PLYCORE®		EP 500/2		EP 800/3		EP 1000/4		EP 1250/5		EP 1600/6	
Kg/m ³	lb/ft ³	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
0-730	0-45	1200	48	1600	63	1800	72	2200	84	2200	84
730-1690	45-105	1200	48	1500	60	1600	63	1800	72	2200	84
1690-2650	105-165	1050	42	1350	54	1500	60	1600	63	1800	72
2650-3300	165-200	900	36	1200	48	1350	54	1500	60	1600	63

ANCHO MINIMO DE LA CORREA PARA ACANALAMIENTO SOBRE POLINES/RODILLOS

Tipo PLYCORE®	EP 500/2		EP 800/3		EP 1000/4		EP 1250/5		EP 1600/2	
Angulo de los polines/rodillos	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
35°	600	24	750	30	900	36	1000	40	1050	42
45°	750	30	900	36	1000	40	1050	42	1200	48

DIAMETRO MINIMO DE LA POLEA MOTRIZ EN FUNCION DE LA TENSION APLICADA

Tipo PLYCORE®	EP 500/2		EP 800/3		EP 1000/4		EP 1250/5		EP 1600/5	
Tensión	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
Más de 80%	400	18	500	20	600	24	650	26	750	30
Entre 60% y 80%	350	16	450	18	500	20	600	24	650	26
Entre 40% y 60%	300	14	400	16	450	18	500	20	600	24
Bajode 40%	300	14	400	16	450	18	500	20	600	24

Poleas de cola y contacto

EXTENSION DEL TENSOR RECOMENDADA A PARTIR DE LA DISTANCIA ENTRE CENTROS (%)

Tipo de tensión	Empalmes Mecánicos		Empalmes Vulcanizados (Mecánicos)	
	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo (vule)	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo
Tornillo	0.015	0.01	0.025	0.02
Automático	0.01	0.01	1,5%+610mm	1,5%+610mm

INFORMACIONES TECNICAS SOBRE LAS CORREAS TRANSPORTADORAS PLYCORE/NYLON

Tipo PLYCORE®		EP 630/2	EP 1000/3	EP 1250/4	EP 1600/5	EP 2000/6
Nº de telas		2	3	4	5	6
Empalmes mecánicos	kN/m de ancho	51	78			
	lbf/pul de ancho	291	445			
Empalmes vulcanizados	kN/m de ancho	63	100	129	160	200
	lbf/pul de ancho	358	571	740	914	1142
Peso aproximado de la carcasa	kg/m ²	6.7	7.5	8.7	10.9	13.2
	Lb/ft ²	1.4	1.5	1.8	2.2	2.7
Peso de cubierta 1/32 pul. Espesor B o DURAMAX	kg/m ²	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9
	mm	5.4	5.9	6.8	8.5	10.3
Espesor de la carcasa	pul	0.2	0.2	0.3	0.3	0.4
Indice de impacto	Lb-pul	8000	9500	10000	10900	11600

Obs.: Para empalmes mecánicos, recomendamos las grampas Flexco, Minet, Farpa, Mastin, Steelace, Haydon y Nilos, apropiadas para el servicio mencionado

ANCHO MAXIMO DE LA CORREA PARA POLINES/RODILLOS DE CARGA HASTA 45°

Tipo PLYCORE®		EP 630/2		EP 1000/3		EP 1250/4		EP 1600/5		EP 2000/6	
Kg/m ³	lb/ft ³	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
0-730	0-45	1350	54	1600	63	2200	84	2200	84	2200	84
730-1690	45-105	1350	54	1500	60	1800	72	2200	84	2200	84
1690-2650	105-165	1200	48	1350	54	1500	60	1800	72	2200	84
2650-3300	165-200	1050	42	1200	48	1350	54	1500	60	1800	72

ANCHO MINIMO DE LA CORREA PARA ACANALAMIENTO SOBRE POLINES/RODILLOS

Tipo PLYCORE®	EP 630/2		EP 1000/3		EP 1250/4		EP 1600/5		EP 2000/6	
Angulo de los polines/rodillos	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
35°	600	24	750	30	900	36	1050	42	1200	48
45°	750	30	900	36	1050	42	1200	48	1350	54

DIAMETRO MINIMO DE LA POLEA MOTRIZ EN FUNCION DE LA TENSION APLICADA

Tipo PLYCORE®	EP 630/2		EP 1000/3		EP 1250/4		EP 1600/5		EP 2000/5	
Tensión	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
Más de 80%	450	18	500	20	600	24	750	30	900	36
Entre 60% y 80%	400	16	450	18	500	20	600	24	750	30
Entre 40% y 60%	350	14	400	16	450	18	500	20	600	24
Bajode 40%	350	14	400	16	450	18	500	20	600	24

Poleas de cola y contacto

EXTENSION DEL TENSOR RECOMENDADA A PARTIR DE LA DISTANCIA ENTRE CENTROS (%)

Tipo de tensión	Empalmes Mecánicos		Empalmes Vulcanizados (Mecánicos)	
	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo (vule)	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo
Tornillo	0.015	0.01	0.025	0.02
Automático	0.01	0.01	1,5%+610mm	1,5%+610mm

INFORMACIONES TECNICAS SOBRE LAS CORREAS TRANSPORTADORAS PLYCORE/NYLON

Tipo PLYCORE®		EP 800/2	EP 1000/3	EP 1250/4	EP 1600/5	EP 2000/6
Nº de telas		2	3	4	5	6
Empalmes mecánicos	kN/m de ancho	70				
	lbf/pul de ancho	400				
Empalmes vulcanizados	kN/m de ancho	82	125	165	206	250
	lbf/pul de ancho	470	714	940	1175	1428
Peso aproximado de la carcasa	kg/m ²	7.5	9.2	9.7	12.3	14.9
	Lb/ft ²	1.5	1.9	2	2.5	3
Peso de cubierta 1/32 pul. Espesor B o DURAMAX	kg/m ²	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9
	mm	6	7.1	8.2	10.5	12.4
Espesor de la carcasa	pul	0.2	0.3	0.3	0.4	0.5
Indice de impacto	Lb-pul	9500	10900	11600	12700	13400

Obs.: Para empalmes mecánicos, recomendamos las grampas Flexco, Minet, Farpa, Mastin, Steelace, Haydon y Nilos, apropiadas para el servicio mencionado

ANCHO MAXIMO DE LA CORREA PARA POLINES/RODILLOS DE CARGA HASTA 45°

Tipo PLYCORE®		EP 800/2		EP 1250/3		EP 1600/4		EP 2000/5		EP 2500/6	
Kg/m ³	lb/ft ³	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
0-730	0-45	1500	60	1800	72	2200	84	2200	84	2200	84
730-1690	45-105	1350	54	1500	60	2200	84	2200	84	2200	84
1690-2650	105-165	1350	54	1350	54	1800	72	2200	84	2200	84
2650-3300	165-200	1200	48	1200	48	1500	60	1800	72	2200	84

ANCHO MINIMO DE LA CORREA PARA ACANALAMIENTO SOBRE POLINES/RODILLOS

Tipo PLYCORE®	EP 800/2		EP 1250/3		EP 1600/4		EP 2000/5		EP 2500/6	
Angulo de los polines/rodillos	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
35°	600	24	750	30	900	36	1050	42	1200	48
45°	750	30	900	36	1050	42	1200	48	1350	54

DIAMETRO MINIMO DE LA POLEA MOTRIZ EN FUNCION DE LA TENSION APLICADA

Tipo PLYCORE®	EP 800/2		EP 1250/3		EP 1600/4		EP 2000/5		EP 2500/5	
Tensión	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
Más de 80%	500	20	600	24	750	30	900	36	1000	40
Entre 60% y 80%	450	18	500	20	600	24	750	30	900	36
Entre 40% y 60%	400	16	450	18	500	20	600	24	650	26
Bajode 40%	400	16	450	18	450	20	600	24	650	26

Poleas de cola y contacto

EXTENSION DEL TENSOR RECOMENDADA A PARTIR DE LA DISTANCIA ENTRE CENTROS (%)

Tipo de tensión	Empalmes Mecánicos		Empalmes Vulcanizados (Mecánicos)	
	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo (vule)	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo
Tornillo	0.015	0.01	0.025	0.02
Automático	0.01	0.01	1,5%+610mm	1,5%+610mm

SERIE EP 500

MAMUSA®

MANGUERAS - CORREAS
BANDAS TRANSPORTADORAS

INFORMACIONES TECNICAS SOBRE LAS CORREAS TRANSPORTADORAS PLYCORE/NYLON

Tipo PLYCORE®		EP 1000/2	EP 1500/3	EP 2000/4	EP 2500/5	EP 3000/6
Nº de telas		2	3	4	5	6
Empalmes mecánicos	kN/m de ancho	70				
	lbf/pul de ancho	400				
Empalmes vulcanizados	kN/m de ancho	100	150	200	250	300
	lbf/pul de ancho	571	840	1142	1400	1713
Peso aproximado de la carcasa	kg/m ²	8.6	10.5	12	15.3	18.5
	Lb/ft ²	1.7	2.1	2.4	3.1	3.8
Peso de cubierta 1/32 pul. Espesor B o DURAMAX	kg/m ²	0.9	0.9	0.9	0.9	0.9
	mm	6.5	7.6	9.3	11.8	14.2
Espesor de la carcasa	pul	0.2	0.3	0.3	0.4	0.6
Indice de impacto	Lb-pul	10900	12300	13000	13800	14500

Obs.: Para empalmes mecánicos, recomendamos las grampas Flexco, Minet, Farpa, Mastin, Steelace, Haydon y Nilos, apropiadas para el servicio mencionado

ANCHO MAXIMO DE LA CORREA PARA POLINES/RODILLOS DE CARGA HASTA 45°

Tipo PLYCORE®		EP 1000/2		EP 1500/3		EP 2000/4		EP 2500/5		EP 3000/6	
Kg/m ³	lb/ft ³	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
0-730	0-45	1600	63	1800	72	2200	84	2200	84	2200	84
730-1690	45-105	1500	60	1500	60	2200	84	2200	84	2200	84
1690-2650	105-165	1350	54	1500	60	2200	84	2200	84	2200	84
2650-3300	165-200	1350	54	1500	60	1800	72	1800	72	2200	84

ANCHO MINIMO DE LA CORREA PARA ACANALAMIENTO SOBRE POLINES/RODILLOS

Tipo PLYCORE®	EP 1000/2		EP 1500/3		EP 2000/4		EP 2500/5		EP 3000/6	
Angulo de los polines/rodillos	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
35°	750	30	900	36	1050	42	1200	48	1200	48
45°	900	36	1050	42	1200	48	1200	48	1350	54

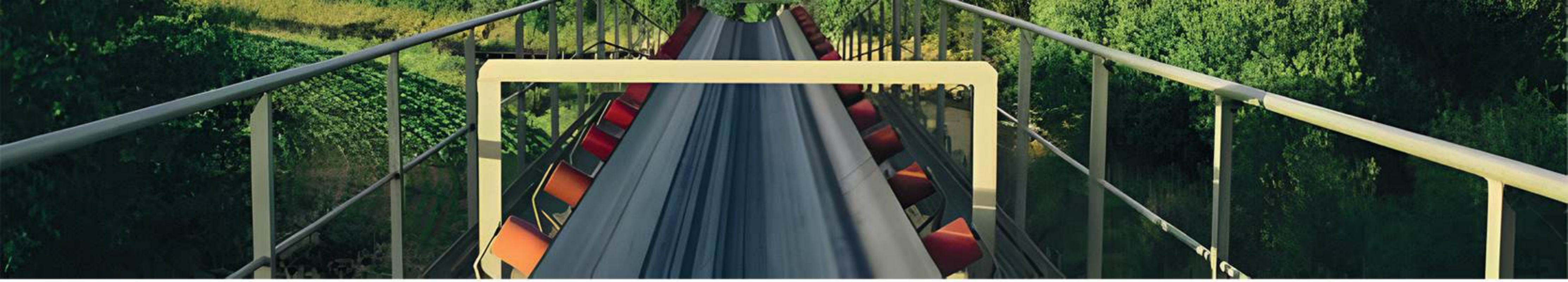
DIAMETRO MINIMO DE LA POLEA MOTRIZ EN FUNCION DE LA TENSION APLICADA

Tipo PLYCORE®	EP 1000/2		EP 1500/3		EP 1600/4		EP 2500/5		EP 3000/6	
Tensión	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
Más de 80%	600	24	750	30	900	36	1000	40	1200	48
Entre 60% y 80%	500	20	600	24	750	30	900	36	1000	40
Entre 40% y 60%	450	18	500	20	600	24	750	30	900	36
Bajode 40%	450	18	500	20	600	24	750	30	900	36

Poleas de cola y contacto

EXTENSION DEL TENSOR RECOMENDADA A PARTIR DE LA DISTANCIA ENTRE CENTROS (%)

Tipo de tensión	Empalmes Mecánicos		Empalmes Vulcanizados (Mecánicos)	
	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo (vule)	100% de tensión de trabajo	75% o menos de tensión de trabajo
Tornillo	0.015	0.01	0.025	0.02
Automático	0.01	0.01	1,5%+610mm	1,5%+610mm



COMPUESTOS PARA APLICACIONES ABRASIVAS

ABRAXIMAX Es un compuesto de caucho diseñado para proporcionar características óptimas de flexibilidad y resistencia a cortes y abrasión. Las cubiertas ABRAXIMAX se recomiendan para materiales con abrasión media, tales como escoria, piedra caliza, roca calcárea, piedra triturada, carbón, arena, etc. Indicada también para usinas de cemento y otros materiales que producen abrasión. ABRAXIMAX es ideal para bandas elevadoras que manejan tierra suelta, escoria, carbón de piedra, grava, piedra triturada y otros materiales abrasivos.

DURAMAX® DURAMAX es un compuesto de caucho de superior calidad y está diseñado para resistir a los cortes, desgarros y abrasión. Las cubiertas DURAMAX® son ideales en el transporte de materiales con ángulos vivos, tales como minerales de hierro, desperdicios de vidrio, granito, cuarzo, manganeso, roca trapeana y otras clases de materiales abrasivos y filosos. También ofrece una excelente resistencia a ciertos materiales ácidos. Resiste a materiales con temperaturas de hasta 65°C.

COMPUESTOS PARA APLICACIONES RESISTENTES AL CALOR

T-MAX120 Es un compuesto diseñado para proporcionar una excelente resistencia a la abrasión, así como una buena resistencia al calor al transportar material aterronado y caliente de hasta 180 175°C. Para transporte continuo de cargas horneadas y materiales finos hasta 120° C., para cargas de alta temperatura.

T-MAX200® T-MAX200® es un compuesto de EPDM para correas que transporta materiales calientes, que ofrece una excelente termo-resistencia y una resistencia moderada a la abrasión en temperaturas de hasta 204°C. Entre sus aplicaciones típicas se incluyen el hierro y minerales nodulizados, arena de fundición, escoria de cemento, coque sin aceite, fosfato y piedra caliza.

COMPUESTOS PARA APLICACIONES IGNÍFUGAS

IGNIMAX Compuesto de goma Grado II, diseñada como resistente al fuego de acuerdo al requerimiento 28-3 de la "Mining Safety and Health Administration" (MSHA). Este compuesto es indicado para otras aplicaciones industriales en donde se necesiten cualidades Ignífugas y resistencia mediana al aceite.

INDOILS PLUS® Este compuesto fue diseñado especialmente para la industria de granos donde se usan aerosoles supresores de polvos a base de aceites vegetales, minerales o granos oleosos que entran en contacto con las bandas. Indicado para aplicaciones con granos oleosos tales como semillas de lino, algodón, maíz y soja. Además de ignífuga tiene conducción estática.

MAMUSA®
INDUSTRIAL



COMPUESTOS PARA APLICACIONES OLEOSAS

INDOMORS Compuesto resistente al ataque de terpeno contenido en aserrín, chip, astillas y trozos de madera con contenido moderado de aceite. Tiene buena resistencia a la abrasión además de buenas propiedades para el manejo de materiales con contenido moderado de aceite para la industria de productos de madera.

INDOILS PLUS® Este compuesto fue diseñado especialmente para la industria de granos donde se usan aerosoles supresores de polvos a base de aceites vegetales, minerales o granos oleosos que entran en contacto con las bandas. Indicado para aplicaciones con granos oleosos tales como semillas de lino, algodón, maíz y soja.

Además de ignífuga tiene conducción estática. INDOCHEM ORS INDOCHEM ORS fue creado para aplicaciones industriales que exigen una alta resistencia a los aceites minerales y a las grasas y aceites de origen animal o vegetal. Este compuesto ofrece una buena resistencia a la abrasión en aplicaciones generales de metales y carbón tratado con aceite y de alimentos que contienen aceites y grasas. Resiste temperaturas de hasta 80°C.

COMPUESTOS PARA APLICACIONES DE CORTE Y DESGARROS

DURAMAX® DURAMAX es un compuesto de caucho de superior calidad e está diseñado para resistir a los cortes, desgarros y abrasión. Las cubiertas DURAMAX son ideales en el transporte de materiales con ángulos vivos, tales como minerales de hierro, desperdicios de vidrio, granito, cuarzo, manganeso, roca trapeana y otras clases de materiales abrasivos y filosos. También ofrece una excelente resistencia a ciertos materiales ácidos. Resiste a materiales con temperaturas de hasta 65 °C.



MAMUSA®

INDUSTRIAL



MAMUSA[®]

**MANGUERAS - CORREAS
BANDAS TRANSPORTADORAS**

SOLUCIONES



TIPOS DE CUBIERTAS

ESESORES RECOMENDADOS PARA CUBIERTAS DE CARGA

CUBIERTAS REGULARES

GRANULOMETRÍA (mm)	CALIDAD DE LA CUBIERTA	CICLO DE LA CORREA 2L/S (min)	ESPESOR DE LAS CUBIERTAS (mm) PARA MATERIAL			
			POCO ABRASIVO	ABRASIVO	MUY ABRASIVO	EXTREMAMENTE ABRASIVO
Empalmes vulcanizados	ABRAXIMAX	<0,5	3,0 a 5,0	3,0 a 7,0	4,0 a 10,0	6,0 a 12,0
		0,5-1,0	1,5 a 4,0	2,0 a 6,0	3,0 a 8,0	5,0 a 10,0
		>1,0	1,5 a 3,0	1,5 a 4,0	4,0 a 6,0	4,0 a 8,0
Peso aproximado de la carcasa	DURAMAX	<0,5	3,0 a 4,0	2,0 a 6,0	3,0 a 7,0	4,0 a 10,0
		0,5-1,0	1,5 a 3,0	1,5 a 4,0	3,0 a 6,0	3,0 a 8,0
		>1,0	1,5 a 2,0	1,5 a 3,0	3,0 a 5,0	3,0 a 6,0
<25	ABRAXIMAX	<0,5	3,0 a 6,0	3,0 a 10,0	5,0 a 10,0	7,0 a 14,0
		0,5-1,0	3,0 a 5,0	3,0 a 8,0	4,0 a 10,0	6,0 a 12,0
		>1,0	1,5 a 4,0	3,0 a 6,0	3,0 a 8,0	5,0 a 10,0
Espeor de la carcasa	DURAMAX	<0,5	3,0 a 5,0	3,0 a 8,0	4,0 a 8,0	5,0 a 12,0
		0,5-1,0	3,0 a 4,0	3,0 a 6,0	3,0 a 7,0	4,0 a 10,0
		>1,0	1,5 a 3,0	3,0 a 5,0	3,0 a 6,0	3,0 a 8,0
Indice de impacto	ABRAXIMAX	<0,5	5,0 a 8,0	6,0 a 12,0	8,0 a 14,0	10,0 a 16,0
		0,5-1,0	3,0 a 7,0	5,0 a 10,0	6,0 a 12,0	8,0 a 14,0
		>1,0	3,0 a 6,0	5,0 a 8,0	6,0 a 10,0	6,0 a 12,0
25-125	DURAMAX	<0,5	4,0 a 7,0	5,0 a 10,0	6,0 a 12,0	7,0 a 14,0
		0,5-1,0	3,0 a 6,0	4,0 a 8,0	5,0 a 10,0	6,0 a 12,0
		>1,0	3,0 a 6,0	4,0 a 8,0	5,0 a 10,0	6,0 a 12,0
>125	DURAMAX	<0,5	3,0 a 5,0	3,0 a 6,0	5,0 a 8,0	6,0 a 12,0
		0,5-1,0	3,0 a 5,0	3,0 a 6,0	5,0 a 8,0	6,0 a 12,0
		>1,0	3,0 a 5,0	3,0 a 6,0	5,0 a 8,0	6,0 a 12,0

Nota.: Se recomienda cubiertas DURAMAX, siempre que el material a ser transportado sea cortante (de ángulos vivos).

CUBIERTAS DEL LADO DE LAS POLEAS

La calidad de las cubiertas del lado de las poleas, debe ser la misma que aquellas de las cubiertas del lado de carga. Salvo condiciones especiales o experiencias anteriores, recomendamos los siguientes espesores para las cubiertas del lado de las poleas:

Ancho de la correa

Hasta 1000 mm

Más de 1000 mm o

Hasta 42 pul

Más de 42 pul

Espeor de la cubierta del lado de las poleas

1,0 mm - 3,0 mm

1,5 mm - 4,0 mm o

1/32 pul - 1/8 pul

1/16 pul - 5/32 pul

CUBIERTAS ESPECIALES

En líneas generales, las cubiertas especiales, tales como T-MAX120, INDOCHEM ORS, IGNIMAX INDOMORS y otras, tienen resistencia a la abrasión equivalente a la cubierta ABRAXIMAX. Siendo así, las cubiertas especiales pueden tener el mismo espesor que las cubiertas ABRAXIMAX, excepto cuando otros factores, además de la abrasión, interfieren en la recomendación.

Los otros factores que, además de la abrasión, determinan la calidad y espesor de las cubiertas, son:

- Temperatura.
- Presencia de aceites minerales, vegetales o animales.
- Ácidos y otros agentes químicos.
- Inflamabilidad indeseable, como por ejemplo en minas subterráneas.
- Grado de mantención y limpiezas en la instalación del equipo transportador.

LISTA DE ABRASIVIDAD DE VARIOS TIPOS DE MATERIALES

POCO ABRASIVO

Cal, carbon vegetal, cereales, madera, talco.

ABRASIVO

Arena, borax, carbon mineral, cascajo, cemento, pedregullo, sal.

MUY ABRASIVO

Arena con ángulos vivos, bauxita, cascajo con ángulos vivos, clinker, coque, mineral de cobre, pedregullo con ángulos vivos, roca de fosfato, sinter, xisto, dolomita, escoria.

EXTREMAMENTE ABRASIVO

Basalto, pedazos de vidrio, casoterota, granito, mineral de hierro, mineral de manganeso, piedra quebrada, cuarzo.

SINTOMAS EN LOS SISTEMAS DE CORREAS TRANSPORTADORAS

En el siguiente cuadro aparecen los diferentes síntomas que pueden presentar las Correas PLYCORE® y las soluciones de acuerdo al cuadro de la página siguiente.

A	SE DESCENTRA HACIA UNO DE LOS LADOS EN UN PUNTO ESPECÍFICO DEL TRANSPORTADOR	5	4	1	2	3	44
B	SE DESCENTRA HACIA UNO DE LOS LADOS EN ALGUNOS PUNTOS ESPECÍFICOS DE LA CORREA. EL PROBLEMA VIAJA A TRAVÉS DEL TRANSPORTADOR.	6	7				
C	SE DESCENTRA HACIA UNO DE LOS LADOS EN UNA GRAN EXTENSIÓN DEL TRANSPORTADOR O EN TODA SU LONGITUD.	39	8	5	1	2	3
D	SE DESCENTRA EN LOS Polines/rodillos DE RETORNO.	39	10	1			
E	SE DESALÍNEA EN LA POLEA MOTRIZ.	33	10	1	3		
F	SE DESLIZA SOBRE LA POLEA MOTRIZ.	34	33	31	10	4	
G	SE DESLIZA SOBRE LA POLEA MOTRIZ DURANTE LA PARTIDA.	34	31	33			
H	SE OBSERVA ESTIRAMIENTO EXCESIVO.	41	42	43	12	32	35
I	AGRIETAMIENTO DE LA CUBIERTA SUPERIOR.	13	14	15	16		
J	DESGASTE EXCESIVO Y PAREJO EN LA CUBIERTA SUPERIOR.	19	20	10	8	36	
K	DESGASTE SEVERO EN RODILLOS Y POLEAS.	4	9	10	17	11	27
L	RANURAS O AGRIETAMIENTO EN LA CUBIERTA INFERIOR.	4	10	9	33		
M	ENDURECIMIENTO O AGRIETAMIENTO DE LAS CUBIERTAS.	23	27				
N	LA CUBIERTA SUPERIOR PRESENTA ZONAS CON TEXTURA DIFERENTE MANCHAS O AGRIETAMIENTO.	21					
O	EN LOS EMPALMES MECÁNICOS LA CORREA SE ROMPE ATRÁS DE LAS GRAPAS O ÉSTAS SE QUIEBRAN.	24	22	12	23		
P	EL EMPALME VULCANIZADO SUFRE DESLIZAMIENTO O FALLA.	38	30	12	17	25	
Q	DESGASTE EXCESIVO DE LOS CANTOS DE LA CORREA.	8	10	40	7		
R	ROTURAS TRANSVERSALES EN LOS CANTOS.	18	25	26			
S	RUPTURA LONGITUDINAL DEL NÚCLEO DE LA CORREA.	16	17				
T	SEPARACION DE LAS TELAS DEL NÚCLEO.	29	30	23			
U	FATIGA LONGITUDINAL DEL NUCLEO EN LA ZONA DE INTERSECCION DE RODILLOS.	25	26	27	18	29	36
V	FORMACIÓN DE BURBUJAS BAJO LAS CUBIERTAS.	45	21				

SOLUCIONES

CAUSAS Y SOLUCIONES EN LOS SISTEMAS DE BANDAS TRANSPORTADORAS



- 1 Poleas y rodillos no a escuadra con respecto a la línea central del transportador.
- 2 Ajustar Poleas y polines/rodillos a la zona afectada. Estructura del transportador dañada. Enderezar zona afectada. Rodillos
- 3 No a escuadra. Rectificar alineamiento de los polines/rodillos.
- 4 Rodillos trancados; Desatorar rodillos, mejorar mantenimiento y lubricación.
- 5 Cambiar rodillos si fuese necesario. El sello de los polines/rodillos debe ser el adecuado para las condiciones de operación
- 6 Acumulación de materiales en rodillos y poleas. Quitar material acumulado, mejorar mantenimiento. Instalar raspadores o dispositivos de limpieza.
- 7 El empalme está descentrado; Rehacer el empalme teniendo especial cuidado en la alineación de ambas puntas de la correa.
- 8 Banda arqueada longitudinalmente, (aplatanada); En caso de ser una banda nueva, condiciones de almacenamiento y rodillos en general.
- 9 Carga descentrada; Ajustar chute para descargar el material en el centro de la correa. Descargar en el mismo sentido y velocidad de la cinta.
- 10 La correa desliza después de acondicionar la polea motriz; Aumentar la tensión en el tensor ya sea de tornillo o de contrapeso. Aumentar el arco de contacto o recubrir la polea motriz.
- 12 Derrame y/o acumulación de material; Mejorar condiciones de carga en la transferencia de material. Instalar dispositivos de limpieza. Mejorar mantenimiento.
- 13 Cabeza de tornillos sobresalientes con respecto al recubrimiento en las poleas o ausencia de revestimiento; Apretar tornillos. Reemplazar recubrimiento (se recomienda revestimiento vulcanizado en caliente).
- 14 Tensión excesiva; Reducir arco de contacto o aumentar velocidad. Reducir fricción con un mejor mantenimiento. Recubrir poleas, reemplazar rodillos dañados. Reducir contrapeso al mínimo.
- 15 Guardapolvo y/o faldones mal ajustados o de material equivocado; Ajustar faldones a un MINIMO de una pulgada respecto de la correa. Utilizar guardapolvos de dureza inferior a la dureza de la correa. No usar trozos de correa como guardapolvos.
- 16 Piquetes en la cubierta inferior causados por impacto; Instalar rodillos de carga. Verificar distancia entre la correa y la cama de impacto. Disminuir altura de caída de material. Verificar índice de impacto de la correa en uso.
- 17 Material acumulado y/o fijo en la estructura; Mejorar la zona de traspaso. Reducir derrames. Mejorar limpieza y mantenimiento.
- 18 Gran impacto del material sobre la correa; Disminuir altura de caída construyendo cajas de piedra en el chute e instalar camas o polines/rodillos de impacto.
- 19 Material atrapado entre la correa y las poleas; Instalar raspador de retorno en las cercanías de las poleas que presenten este problema. Disminuir derrames.
- 20 La correa se sale de los rodillos llegando a tomar contacto con la estructura; Aplicar las mismas correcciones mencionadas en los puntos 1, 2 y 3 de esta tabla.
- 21 Rodillos sucios, atorados o descuadrados; Quitar acumulaciones de material. Instalar limpiadores. Usar rodillos de retorno autolimpiantes. Mejorar mantenimiento y limpieza.
- 22 Calidad de la cubierta no apropiada para la aplicación; Estudiar la existencia de agentes químicos y/o mecánicos no considerados en la selección del tipo de cubierta. Reemplazar tipo de cubierta si es posible por una de mayor.
- 23 Grapas equivocada en tamaño y/o resistencia. Grapas con mucho o bajo apriete; Revisar la selección de las grapas y forma de montaje. Revisar la forma de unir la correa. Fijar calendario de inspección de grapas.
- 24 Daño por calor o químicos. Cubierta equivocada para la aplicación. Vuelva a seleccionar el tipo de cubierta.
- 25 Tamaño incorrecto de las grapas para el diámetro de las poleas; Revisar selección de grapas en base a diámetro de las poleas y tensión de la cinta.
- 26 Distancia entre polines/rodillos de retorno no adecuada; Ajustar distancia entre polines/rodillos según especificación del fabricante.
- 27 La correa presenta arco convexo (joroba); Disminuir espacio entre rodillos, Aumentar el ángulo de los polines/rodillos al standard inmediatamente superior.
- 28 Excesivo acanalamiento; Disminuir los grados de inclinación de los rodillos al standard inmediatamente inferior.
- 29 Espaciamiento entre polines/ rodillos excesivo; Reducir espaciamiento y/o cambiar la correa por una más pesada con un adecuado soporte de carga.
- 30 Insuficiente rigidez transversal; Reemplazar la correa por una más pesada. Contacte a su distribuidor.
- 31 Poleas demasiado pequeñas; Usar poleas de mayor diámetro.
- 32 Contrapeso muy liviano; Aumentar el peso del contrapeso o aumentar la tensión con los tornillos de acuerdo a las tensiones mínimas calculadas por diseño..
- 33 Contrapeso muy pesado; Disminuir el peso del contrapeso según tensiones calculadas por diseño.
- 34 Desgaste del revestimiento de las poleas; reemplazar el revestimiento.
- 35 Tracción insuficiente entre la polea motriz y la correa; Reemplazar el revestimiento de la polea. Aumentar espesor de cubierta inferior si hay desgaste evidente de esta. Instalar dispositivos de limpieza. Sobre los rodillos y generando desgaste prematuro de la correa
- 36 Resistencia a la tensión insuficiente; Selección errónea de la correa. Recalcular la tensión a la que estará sometida y volver a especificar.
- 37 Se observa el efecto guirnalda en forma exagerada, aumentando la carga distribuidor sobre recomendaciones de manejo y almacenamiento de la tensión si esta demasiado baja. Reducir espaciamiento entre polines/rodillos.
- 38 Manejo y almacenamiento de la correa equivocado; Consulte a su correas.
- 39 Empalme equivocado; Consulte a su distribuidor sobre el diseño adecuado del empalme.
- 40 La correa trabaja fuera de la estructura; Instalar rodillos de retorno autoalineantes en la cercanías de la polea de retorno para lograr centrar la correa al momento de recibir la carga.
- 41 Impacto en la estructura; Instalar rodillos de retorno autoalineantes en el lado de carga y retorno. Revisar alineación de la estructura.
- 42 Largo erróneo de la correa y/o selección errónea de la tensión de la correa; Revisar posición del contrapeso al momento de empalmar. Reemplazar. Revisar peso del contrapeso y tensión de trabajo de la correa.
- 43 Posicionamiento inicial equivocado del contrapeso. Revisar diseño y/o consultar a su distribuidor por posición inicial.
- 44 En el núcleo; Reparar ranuras con materiales de reparación como parches.
- 45 Desplazamiento insuficiente del contrapeso; Consultar a su distribuidor sobre elongaciones esperadas y recomendaciones de distancias mínimas de montaje.
- 46 Estructura fuera de nivel; Nivelar estructura en las zonas afectadas. Ranuras o hendiduras pequeñas a lo largo de la cubierta superior sin daños.

ELEVADORAS EP

CORREAS ELEVADORAS EP

Las correas elevadoras PLYCORE® EP, son las más indicadas para elevadores de cangilones, tanto para servicios industriales como para servicio de granos, por resistir a altas tensiones y su baja elongación.

VALORES DE TENSION

		EP 630/3	EP 800/4	EP 1000/5	EP 1250/6
Servicio Industrial	kN/m	42	56	70	84
	lbf/pul	240	320	400	480
Servicio de granos	kN/m	48	64	80	96
	lbf/pul	274	365	457	548

NUMERO MINIMO DE TELAS EN FUNCION DE LA PROYECCION DE LA BOCA DE CANGILONES

	EP 630/3		EP 830/4		EP 1000/5		EP 1250/6	
	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
Máxima proyección de boca Para cangilones espaciados -servicio industrial (100lb/ft ³ -lpul)	210	8.5	260	10.5	260	10.5	260	10.5
Máxima proyección de boca Para cangilones continuos -servicio industrial (100lb/ft ³ -lpul)	210	8.5	260	10.5	340	13.5	410	16.5
Máxima proyección de boca Para cangilones-servicio granos	240	9.5	240	9.5	240	9.5	240	9.5

DIAMETROS MINIMOS DE POLEAS EN FUNCION DEL PORCENTAJE DE TENSION

Tensión	Diámetro MINIMO de la polea motora							
	EP 630/3		EP 830/4		EP 1000/5		EP 1250/6	
	mm	pul	mm	pul	mm	pul	mm	pul
Hasta 60%	400	16	450	18	500	20	600	24
Entre 60% y 80%	450	18	500	20	600	24	750	30
Más de 80%	500	20	600	24	750	30	800	32

ELEVADORAS EP

RECOMENDACIONES DE ESPESORES

Salvo condiciones especiales o experiencia anterior, se recomiendan los siguientes espesores para las cubiertas de cualquier calidad, regulares o especiales:

ESPESOR DE LAS CUBIERTAS PARA MATERIALES (mm)

Lado de la correa	Poco Abrasivos	Abrasivos	Muy Abrasivos	Extremamente Abrasivos
Cangilones	1.5	2	3	3
Poleas	1.5	2	3	3.0 - 6.0

Normalmente, pueden ser usadas Cubiertas del ABRAXIMAX., son recomendadas para dar mayor resistencia a la abrasión y las Cubiertas DURAMAX para dar mayor resistencia a materiales con ángulos vivos, cortantes.

PESO DE LAS CORREAS

Los pesos de las carcasas de las correas transportadoras PLYCORE® / PLYCORE® EP están indicados en las listas de informaciones técnicas sobre las correas transportadoras respectivas. Los pesos para las Cubiertas DURAMAX, ABRAXIMAX (RMA grado 1 y RMA grado 2) están indicados en las siguientes listas:

PESO DE LAS CUBIERTAS (DURAMAX, ABRAXIMAX)

Calibre Nominal(pul)	Peso(Kg/m2)	Calibre Nominal(mm)	Peso (Kg/m2)
1/32	0,941	1	1,191
1/16	1,893	1,5	1,786
3/32	2,834	2	2,381
1/8	3,786	3	3,572
3/16	5,668	4	4,763
1/4	7,561	5	5,954
5/16	9,454	6	7,144
3/8	11,348	7	8,335
1/2	15,122	8	9,526
		10	11,907
		12	14,289

Nota: Por presentar pequeñas variaciones en sus pesos específicos, los compuestos DURAMAX, ABRAXIMAX, fueron considerados iguales.

CONVERSION DE UNIDADES

CONCEPTO	CONVERTIR DESDE:	CONVERTIR A:	MULTIPLIQUE POR:
Longitud	Pies (ft)	Metros (m)	0,30480
Longitud	Pulgadas (inch)	Milímetros (mm)	25,40000
Presión	lb/pulg ²	kg/cm ²	0,07031
Tensión unitaria	lb/pulg ancho (PIW)	kN/m	1,10229
Peso	Toneladas métricas	Toneladas cortas	1,10229
Capacidad	Toneladas métricas por hora (TMPH)	Toneladas cortas por hora (STPH)	0,00508
Velocidad	Pies por minuto (FPM)	Metros por segundo (m/s)	0,74570
Potencia	Caballos de fuerza (Hp)	Kilowatts (kW)	0,45359
Fuerza	Libras (lb)	Kilógramos (kg)	9,80660
Fuerza	Kilógramos (kg)	Newtons (N)	3,78540
Volumen	Galones US (gal)	Litros (lt)	0,016018
Densidad	Libras por pie cúbico (lb/ft ³)	Toneladas por metro cúbico (ton/m ³)	

Ø Rollo / Largo De Correa

CALCULO DEL DIAMETRO DE UN ROLLO Y LARGO DE CORREA

$$D(m) = \{(Lxe / (250 \times 3,1416)) + d^2\}^{1/2}$$

$$L(m) = (785.4 / e) \times (D^2 - d^2)$$

DONDE:

D: Diámetro del rollo en metros.

L: Longitud de correa a enrollar en metros.

e: Espesor total de la correa en milímetros.

d: Diámetro del núcleo en metros.

d = 0,36 m tamaño núcleo standard.

d = 0,42 m tamaño núcleo especial.

Nota: Estas fórmulas son aplicables sólo a rollos compactos.

DATOS TÉCNICOS PARA EL DISEÑO BÁSICO DE EQUIPOS TRANSPORTADORES

IDENTIFICACION

Empresa

Numero

Equipo

E-mail

Contacto

Red social

PERFIL DEL TRANSPORTADOR

Dibuje el perfil del transportador indicando las cotas en los cambios de inclinación y alturas, largos de guarderas, ubicación del sistema motriz y ubicación de las poleas y contrapesos. Indique también la posición de accesorios importantes.

CARACTERISTICAS DEL MATERIAL

Descripción:

Densidad ton/m³

Temperatura °C

Agresividad química

Humedad Tamaño %

máximo Angulo de mm

reposo °

CARACTERISTICAS OPERACIONALES

Capacidad TMPH

Velocidad (*) m/s

Ancho de la correa mm

Angulo de la inclinación °

Altura total m

Dist. entre centros m

Tipo de tensor (*) Gravitacional (G)

Tornillo (T)

REVISION DE LA SELECCION DE CORREAS EN OPERACION*

Potencia instalada (*) Hp

Angulo de abrazamiento

Menor diam. poleas deflectoras mm

Angulo de polines / rodillos °

Diámetro de polea motriz mm

Revestimiento polea motriz Si No

Tipo de polines / rodillos:

Máxima tensión de operación kN/m PIW

*ESPECIFICACIONES DE LA CORREA INSTALADA

Ancho mm pulg

Capacidad de tensión kN/m PIW

Espesores de cubierta X mm x mm

Tipo de cubierta:

Longitud de correa m (incluido largo para empalme)

X pulg x pulg

Tipo de cantos:

MAMUSA[®]
INDUSTRIAL

(*) Datos indispensables para evaluar la correa en operación.

Formato disponible en nuestra pagina web www.yo.com.

MAMUSA[®]

INDUSTRIAL

**EMPAQUETADURAS
DE COMPRESIÓN**



**EMPACADURAS
EN LÁMINAS PARA
JUNTAS**



**AISSLANTES
TÉRMICOS**



**INSTALACIONES
INDUSTRIALES**



**SELLOS
MECÁNICOS**



**Reconstrucción
y Reparación
DE BOMBAS, VÁLVULAS
Y COMPRESORES**



**JUNTAS
ESPIROMÉTICAS**



**BANDAS
TRANSPORTADORAS,
CORREAS Y MANGUERAS**



**FILTRACIÓN
INDUSTRIAL**



**FRICCIÓN
INDUSTRIAL**



**METALMECÁNICA
Y CROMADOS
INDUSTRIALES**



**GRAPAS PARA
REPARACIÓN DE
TUBERIAS**



**SEGURIDAD
INDUSTRIAL**



**PROYECTOS
OBRAS Y
SERVICIOS**



**PRODUCTOS
DE DISTRIBUCIÓN**



LUBRICANTES



16 DIVISIONES A SU SERVICIO

 @mamusalubricantes



 @mamusaindustria  @mamusaindustrial