



Benzi de oțel pentru industria cauciucului

Benzi de oțel de primă clasă produse de Berndorf Band

Berndorf Band produce benzi de oțel care oferă proprietățile specifice necesare pentru producția de obiecte din cauciuc și foi de plastic, folosind, de exemplu, prese Rotocure. Ținând cont de sarcinile extreme la care sunt supuse, aceste benzi trebuie să aibă un design care asigură rezistență și toleranță maxime, precum și o durată de viață lungă. Profitând din plin de experiența sa în producerea de benzi de oțel, Berndorf Band a identificat materialul perfect: NICRO 52.6 și a descoperit proprietățile speciale de care trebuie să dispună linia de sudură a benzii. Atât materialele martensitice, cât și sudura în spirală satisfac chiar și cele mai înalte standarde, garantând o calitate a produsului unică. Compania a mai descoperit și că NICRO 12.1 și NICRO 31 sunt ideale pentru benzile de răcire din industria anvelopelor și pentru băile de săruri pentru pre-tratarea produselor de cauciuc. Benzile sunt concepute pentru a satisface cerințele individuale ale clientului și pot fi făcute cu sau fără sudură longitudinală, infinite sau pregătite pentru sudură și cu o sudură în spirală.

Ca lider de tehnologie în domeniu, compania austriacă oferă, pe lângă benzi de oțel infinite de înaltă calitate, și un serviciu pentru clienți incomparabil, mașini cu benzi de oțel și un training eficient cu privire la benzile de oțel. Datorită centrului său de training mobil, compania poate de asemenea oferi clienților training în locațiile proprii.



ASPECTE IMPORTANTE

- Calitate de neegalat a suprafeței
- Opțiuni de sudare specifice industriei
- Platitudine deosebită a sudurii și benzii
- Caracteristici excepționale de operare
- Durată de viață superioară a benzii

Benzi polizate pe una sau pe ambele părți

Benzile finisate prin polizare se folosesc pentru producerea de cauciuc și de produse din file plastice, cum ar fi benzile transportoare sau produsele de cauciuc pentru industria anvelopelor. Se poate ajunge la lățimi ale benzii de până la 2.000 mm. Ieșind în primul rând în evidență prin nivelul înalt de menținere a grosimii, benzile polizate pe o parte oferă o bază pentru producția de benzi transportoare de cauciuc de înaltă calitate, pânze pentru mașina de imprimat, produse din foi de cauciuc ranforsat și căptușeli pentru bărcile gonflabile.

Fabricarea produselor foarte subțiri - cum ar fi căptușelile de cauciuc pentru rezervoare și reactoare în industria chimică, solicită o uniformitate a grosimii și o platitudine și mai ridicate. Pentru garantarea acestor proprietăți, banda este polizată pe ambele părți.



„Suntem deosebit de mândri de metoda pe care o folosim pentru a uni benzile, pe care am dezvoltat-o intern și care este necesară pentru a crea produse din foi de plastic și de cauciuc: sudura în spirală. Această metodă patentată elimină necesitatea unei suduri longitudinale și/sau transversale și extinde semnificativ durata de viață a benzilor de oțel.”

Thomas Stückler
Director vânzări

Material			NICRO 12.1	NICRO 31	NICRO 52.6
Tip			CrNi 17 7	CrNiTi 13 4	CrNiCuTi 15 7
Material similar nr.		DIN AISI	1,4310 301	1,4313 -	- -
Rezistență la rupere	la 20 °C	N/mm ²	1.150	1.080	1.550
0,2 % rezistență la alungire offset	la 20 °C	N/mm ²	950	1.050	1.500
Duritate		Rockwell HRC	37,0	33,5	48,0
		Vickers HV 10	360	330	480
Alungire 50 mm			18	5	6
Factor de sudare			0,70	0,95	0,80
Rezistență la uzură sub tensiune la îndoire inversă*	la 20 °C	N/mm ²	480	480	700
Modul elasticitate	la 20 °C	N/mm ²	200.000	205.000	200.000
	la 200 °C	N/mm ²	180.000	-	188.000
Densitate		kg/dm ³	7,90	7,70	7,74
Coeficient mediu al expansiunii termice	20-100 °C	10 ⁻⁶ m/m°C	16,0	10,8	10,9
	20-200 °C	10 ⁻⁶ m/m°C	17,0	11,2	11,5
	20-300 °C	10 ⁻⁶ m/m°C	-	11,7	11,7
Căldură specifică		J/g°C	0,50	0,46	0,50
Conductivitate termică	la 20 °C	W/m°C	15	21	16
Rezistență electrică specifică	la 20 °C	Ohm mm ² /m	0,73	0,60	0,80
Temperatura max. de operare permisă		°C	250	350	350
		°F	480	660	660
Rezistență la întindere la temperatura max. de operare permisă		N/mm ²	940	970	1.250
0,2 % rezistență la alungire la temperatura max. de operare permisă		N/mm ²	770	930	1.180

* 50 % dintre speciile testate suportă 2.000.000 de cicluri de încărcare. Valori tipice. Dacă nu se specifică altceva, valorile menționate se aplică la temperatura camerei. Supus modificărilor datorate progresului tehnologic. Erorile și omisiunile constituie excepții.