

DYSTRYBUTOR



TECHNICAL

GRZEGORZ TĘGOS

TECHNIKA NAPĘDU I TRANSMISJI MOCY

62-600 Koło, ul. Toruńska 212
tel. 0-63/ 27 25 478 / fax. 0-63/ 26 16 258

www.technical.pl
biuro@technical.pl

Sklep internetowy
www.sklep.technical.pl

Pasy termozgrzewalne

NSW



Rozwiązania transportowe

DYSTRYBUTOR



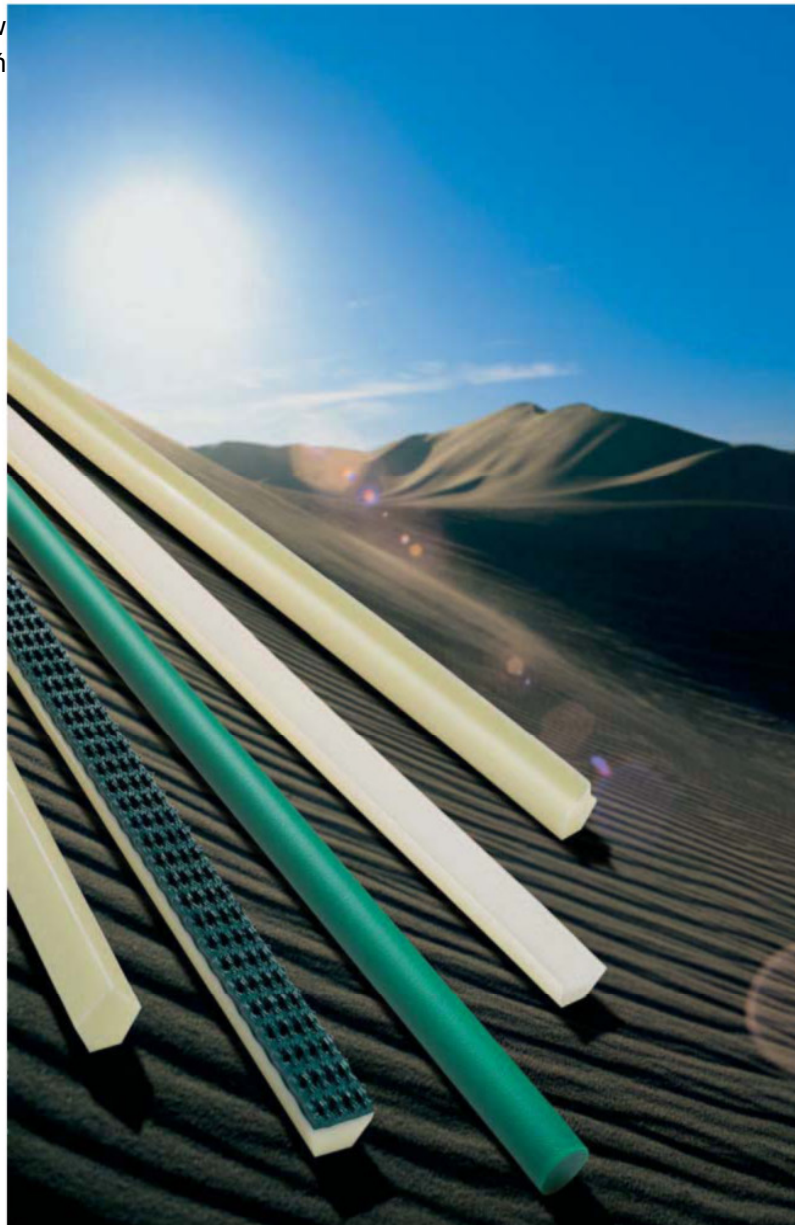
TECHNICAL[®]

GRZEGORZ TEGOS

tel./fax (063) 261 62 57 / 261 62 58

www.technical.pl

Pasy profilowe z tworzyw sztucznych do zastosowań transportowych i napędowych



Pasy profilowe NSW

NSW (Norddeutsche Seekabelwerke GmbH & Co. KG) produkuje od ponad dwóch dekad pasy profilowe termozgrzewalne do zastosowań transportowych na całym świecie.

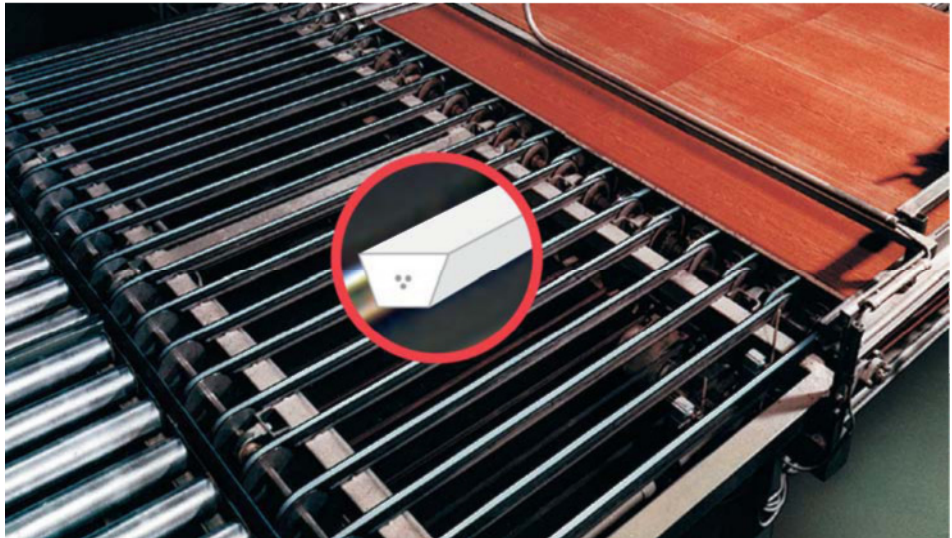
Pasy profilowe z poliuretanu termoplastycznego i elastomeru poliestrowego firmy NSW są produkowane w oparciu o wysokie normy jakości, które gwarantują oszczędną eksploatację przez długi czas.

NSW oferuje szeroką gamę profili odpowiednią do wielu zastosowań systemów transportowych.

Dostępne w postaci rolek do oszczędniejszego użytku wewnętrznego.

Szybka instalacja na miejscu dzięki łatwemu w obsłudze urządzeniu termozgrzewającemu. Minimalny czas przestoju ze względu na brak konieczności demontażu.

Materiał odporny na ścieranie zapewnia długą żywotność pasa.



- Szybki montaż bez konieczności demontażu części maszyny
- Łatwe w podłączeniu, wygodne urządzenie termozgrzewające NSW
- Wysoka odporność na ścieranie gwarantuje długą żywotność
- Odporne na działanie oleju, smarów i większość substancji chemicznych
- Odporne na kurz, zanieczyszczenia i wilgoć

Zastosowania:

- Obrabiarki do drewna
- Przenośniki do dachówek
- Systemy do obróbki wyrobów kamionkowych
- Systemy transportowe do szkła
- Systemy transportowe do puszek
- Maszyny pakujące
- Przenośniki wałkowe
- Maszyny włókiennicze
- Przenośniki korytowe do gastronomii

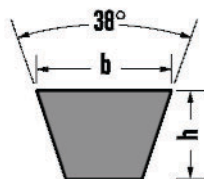
Pasy profilowe NSW

Opis produktu

	PUW Elastomer poliuretanowy termozgrzewalny Twardość w skali Shore'a 85 A / 32 D Twardość w skali Shore'a 87 A / 34 D	PW Elastomer poliestrowy termozgrzewalny Twardość w skali Shore'a 92 A / 40 D	PH Elastomer poliestrowy termozgrzewalny Twardość w skali Shore'a 55 D
 Standardowy pas klinowy (DIN 2215), rozmiary: 8 - 10 - 13 - 17 - 19 - 20 - 22 - 25 - 32 mm	Strona 4	Strona 5	Strona 6
 Standardowy pas klinowy wzmacniony (DIN 2215), 13 - 17 - 22 mm	Strona 4	Strona 5	
 Standardowy pas klinowy uzębiony ze zbrojeniem (specyfikacja NSW), rozmiary: 13 - 17 mm		Strona 6	
 Standardowy pas klinowy (DIN 2215), z warstwą supergrip z / bez zbrojenia, rozmiary: 10 - 13 - 17 - 22 mm	Strona 7	Strona 7	
 Pas okrągły (specyfikacja NSW), rozmiary: 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 6.3 - 7 - 8 - 9 - 9.5 - 10 - 12 - 12.5 - 15 - 18 - 20 mm		Strona 8	Strona 9
 Pas okrągły wzmacniony (specyfikacja NSW), rozmiary: 8 - 9.5 - 10 - 12 - 15 mm		Strona 9	Strona 10
 Pas płaski (specyfikacja NSW), dostępne w szerokościach od 10 do 100 mm			Strona 11
 Pas klinowy grzbietowy, kształt 1 (specyfikacja NSW), rozmiary: 13 - 17 - 20 - 22 mm		Strona 12	
 Pas klinowy grzbietowy, kształt 2. (specyfikacja NSW), rozmiary: 13 - 17 - 20 - 22 mm		Strona 12	
 Pas klinowy grzbietowy, kształt 1 (specyfikacja NSW), ze zbrojeniem, rozmiary: 17 - 22 mm		Strona 12	
 Pas klinowy grzbietowy, kształt 2 (specyfikacja NSW), ze zbrojeniem, rozmiary: 17 - 22 mm		Strona 12	
 Pas kształt T (specyfikacja NSW), szerokość do 50 mm		Strona 12	
 Pas klinowy podwójny (specyfikacja NSW), rozmiary: 13 x 10 - 17 x 14 - 22 x 17 mm		Strona 13	
 Pas klinowy równoległy (specyfikacja NSW), rozmiary: 12 x 6 x 4 - 21 x 8 x 8.5 - 25 x 8 x 10.5 - 30 x 8 x 13 - 15 x 8 x 5.5 mm		Strona 13	

Pasy profilowe NSW

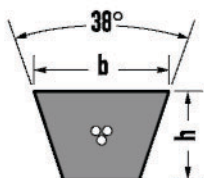
Pasy klinowe



Pasy klinowe (rozmiary patrz DIN 2215)

- Materiał: PUW, termoplastyczny elastomer poliuretanowy, twardość w skali Shore'a 85A, 32D
- Zakres temperatur od 0° do 80 °C

Typ	b	h	Min. śred. wewnęt. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maksymalna wytrzymałość na rozciąganie N
PUW 10	10	6	63	Brak	1.5 - 3.0%	35
			71	Brak		50
			80	Brak		60
PUW 13	13	8	80	Brak	1.5 - 3.0%	60
			90	Brak		85
			100	Brak		100
PUW 17	17	11	100	Brak	1.5 - 3.0%	100
			112	Brak		140
			125	Brak		180
PUW 22	22	14	140	Brak	1.5 - 3.0%	170
			160	Brak		240
			200	Brak		300



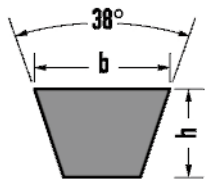
Typ	b	h	Min. śred. wewnęt. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PUW RP13	13	8	140	Poliester	0.5 - 1.0%	zgrzewalne 85
			140	Poliester	0.5 - 1.0%	Splatane 280
PUW RP17	17	11	180	Poliester	0,5 - 1,0%	zgrzewalne 100
			180	Poliester	0,5 - 1,0%	Splatane 320
PUW RP22	22	14	200	Poliester	0,5 - 1,0%	Zgrzewalne 170
			200	Poliester	0,5 - 1,0%	Splatane 350

w mm

* Średnica podziałowa

Pasy profilowe NSW

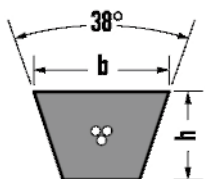
Pasy klinowe



Pasy klinowe (rozmiary patrz DIN 2215)

- Materiał: PW, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 92A, 40D
- Zakres temperatur od -5° do 70 °C

Typ	b	h	Min. śred. wewn. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PW 8	8	5	56	Brak	1,5 - 3,0%	30
			63	Brak	1,5 - 3,0%	45
			71	Brak	1,5 - 3,0%	55
PW 10	10	6	71	Brak	1,5 - 3,0%	50
			80	Brak	1,5 - 3,0%	70
			90	Brak	1,5 - 3,0%	85
PW 13	13	8	90	Brak	1,5 - 3,0%	80
			100	Brak	1,5 - 3,0%	120
			112	Brak	1,5 - 3,0%	145
PW 17	17	11	125	Brak	1,5 - 3,0%	140
			140	Brak	1,5 - 3,0%	210
			160	Brak	1,5 - 3,0%	250
PW 19	19	12	140	Brak	1,5 - 3,0%	160
			160	Brak	1,5 - 3,0%	250
			180	Brak	1,5 - 3,0%	300
PW 20	20	12,5	140	Brak	1,5 - 3,0%	190
			160	Brak	1,5 - 3,0%	290
			180	Brak	1,5 - 3,0%	350
PW 22	22	14	160	Brak	1,5 - 3,0%	230
			180	Brak	1,5 - 3,0%	350
			200	Brak	1,5 - 3,0%	420
PW 25	25	16	180	Brak	1,5 - 3,0%	300
			200	Brak	1,5 - 3,0%	450
			224	Brak	1,5 - 3,0%	540
PW 32	32	20	224	Brak	1,5 - 3,0%	500
			250	Brak	1,5 - 3,0%	700
			280	Brak	1,5 - 3,0%	900



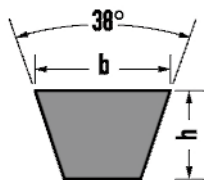
Typ	b	h	Min. śred. wewn. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PW RK 13	13	8	140	Kevlar	0.3 - 0.5%	Splatane 300
PW RP 13	13	8	140	Poliester	0.5 - 1.0%	zgrzewalne 120
	13	8	140	Poliester	0.5 - 1.0%	Splatane 300
PW RK 17	17	11	160	Kevlar	0.3 - 0.5%	Splatane 320
PW RP 17	17	11	160	Poliester	0.5 - 1.0%	zgrzewalne 210
	17	11	160	Poliester	0.5 - 1.0%	Splatane 330
PW RP 22	22	14	180	Poliester	0.5 - 1.0%	Splatane 380

w mm

* Średnica podziałowa

Pasy profilowe NSW

Pasy klinowe



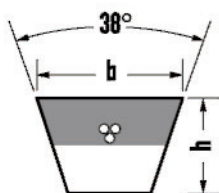
Pasy klinowe (rozmiary patrz DIN 2215)

- Materiał: PH, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 55D
- Zakres temperatur od -5° do 80 °C

Typ	b	h	Min. śred. wewnet. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PH 8	8	5	71	Brak	1.5 - 3.0%	45
			80	Brak	1.5 - 3.0%	90
			90	Brak	1.5 - 3.0%	110
PH 10	10	6	90	Brak	1.5 - 3.0%	70
			100	Brak	1.5 - 3.0%	140
			112	Brak	1.5 - 3.0%	170
PH 13	13	8	112	Brak	1.5 - 3.0%	120
			125	Brak	1.5 - 3.0%	240
			140	Brak	1.5 - 3.0%	285
PH 17	17	11	140	Brak	1.5 - 3.0%	210
			160	Brak	1.5 - 3.0%	420
			180	Brak	1.5 - 3.0%	490
PH 20	20	12.5	180	Brak	1.5 - 3.0%	290
			200	Brak	1.5 - 3.0%	580
			224	Brak	1.5 - 3.0%	680
PH 22	22	14	200	Brak	1.5 - 3.0%	350
			224	Brak	1.5 - 3.0%	700
			250	Brak	1.5 - 3.0%	820
PH 25	25	16	224	Brak	1.5 - 3.0%	450
			250	Brak	1.5 - 3.0%	900
			280	Brak	1.5 - 3.0%	1050

w mm

* Średnica podziałowa



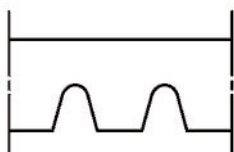
Pas klinowy uzębiony (specyfikacja NSW)

- Materiał: PW, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 92A, 40D
- Zakres temperatur od -5° do 70 °C

Typ	b	h	Min. śred. wewnet. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PW RP 13 Uzębione	13	8	125	Poliester	0.5 - 1.0%	zgrzewalne 120
PW RP 17 Uzębione	17	11	140	Poliester	0.5 - 1.0%	zgrzewalne 210

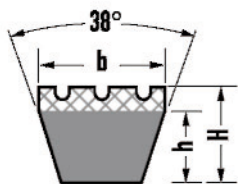
w mm

* Średnica podziałowa



Pasy profilowe NSW

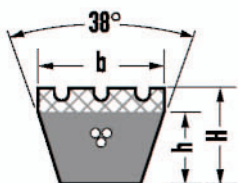
Pasy klinowe z pokryciem GRIP



Pas klinowy z bieżnikiem o dużej przyczepności (rozmiary patrz DIN 2215)

- Materiał: PUW, termoplastyczny elastomer poliuretanowy, twardość w skali Shore'a 85A, 32D
- Zakres temperatur od 0° do 80 °C

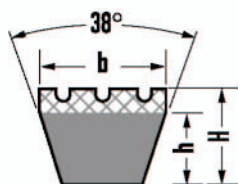
Typ	b	h	H	Min. śred. wewnętr. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PUW 13 SG	13	8	11.5	112 125	Brak Brak	1.5 - 3.0%	110 165
PUW 17 SG	17	11	14.5	125 140	Brak Brak	1.5 - 3.0%	180 210



Typ	b	h	H	Min. śred. wewnętr. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PUWRP13SG	13	8	11.5	140	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 85
PUWRP17SG	17	11	14.5	160	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 140
PUWRP22SG	22	14	17.5	180	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 240

w mm

* Średnica podziałowa



Pas klinowy z bieżnikiem o dużej przyczepności (rozmiary patrz DIN 2215)

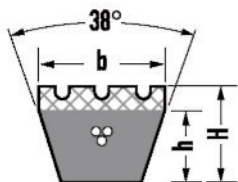
- Materiał: PW, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 92A, 40D
- Zakres temperatur od -5° do 70 °C

Typ	b	h	H	Min. śred. wewnętr. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PW 10 SG	10	6	9.5	100 112	Brak Brak	1.5 - 3.0%	100 120
PW 13 SG	13	8	11.5	125 140	Brak Brak	1.5 - 3.0%	160 185
PW 17 SG	17	11	14.5	160 180	Brak Brak	1.5 - 3.0%	250 280
PW 22 SG	22	14	17.5	180 200	Brak Brak	1.5 - 3.0%	350 400

Typ	b	h	H	Min. śred. wewnętr. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PW RP 13 SG	13	8	11.5	140	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 120
PW RP 17 SG	17	11	14.5	160	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 210

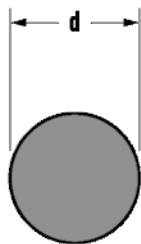
w mm

* Średnica podziałowa



Pasy profilowe NSW

Pasy okrągłe



Pasy okrągłe (specyfikacja NSW)

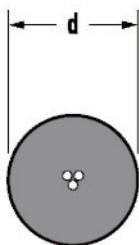
- Materiał: PUW, termoplastyczny elastomer poliuretanowy, twardość w skali Shore'a 87A, 34D
- Zakres temperatur od 0° do 80 °C

Typ	Średnica d	Min. średnica koła pasowego, d	Cięgno	Napężenie wstępne	Maksymalna wytrzymałość na rozciąganie N
PUW 2	2	18	Brak	1.5 - 3.0%	2
		20	Brak	1.5 - 3.0%	3
		25	Brak	1.5 - 3.0%	4.5
PUW 3	3	22	Brak	1.5 - 3.0%	5
		25	Brak	1.5 - 3.0%	7
		30	Brak	1.5 - 3.0%	10
PUW 4	4	30	Brak	1.5 - 3.0%	9.5
		35	Brak	1.5 - 3.0%	12
		40	Brak	1.5 - 3.0%	18
PUW 5	5	35	Brak	1.5 - 3.0%	12
		40	Brak	1.5 - 3.0%	19
		45	Brak	1.5 - 3.0%	25
PUW 6	6	45	Brak	1.5 - 3.0%	19
		50	Brak	1.5 - 3.0%	30
		55	Brak	1.5 - 3.0%	37
PUW 6.3	6.3	45	Brak	1.5 - 3.0%	19
		50	Brak	1.5 - 3.0%	30
		55	Brak	1.5 - 3.0%	37
PUW 7	7	50	Brak	1.5 - 3.0%	26
		55	Brak	1.5 - 3.0%	40
		60	Brak	1.5 - 3.0%	55
PUW 8	8	60	Brak	1.5 - 3.0%	35
		65	Brak	1.5 - 3.0%	50
		70	Brak	1.5 - 3.0%	75
PUW 9	9	70	Brak	1.5 - 3.0%	44
		75	Brak	1.5 - 3.0%	65
		80	Brak	1.5 - 3.0%	85
PUW 9.5	9.5	70	Brak	1.5 - 3.0%	48
		75	Brak	1.5 - 3.0%	70
		80	Brak	1.5 - 3.0%	90
PUW 10	10	70	Brak	1.5 - 3.0%	53
		75	Brak	1.5 - 3.0%	75
		80	Brak	1.5 - 3.0%	95
PUW 12	12	90	Brak	1.5 - 3.0%	80
		100	Brak	1.5 - 3.0%	120
		120	Brak	1.5 - 3.0%	165
PUW 12.5	12.5	90	Brak	1.5 - 3.0%	80
		100	Brak	1.5 - 3.0%	120
		120	Brak	1.5 - 3.0%	165
PUW 15	15	100	Brak	1.5 - 3.0%	125
		120	Brak	1.5 - 3.0%	175
		145	Brak	1.5 - 3.0%	260
PUW 18	18	120	Brak	1.5 - 3.0%	170
		145	Brak	1.5 - 3.0%	250
		160	Brak	1.5 - 3.0%	380
PUW 20	20	145	Brak	1.5 - 3.0%	210
		160	Brak	1.5 - 3.0%	310
		180	Brak	1.5 - 3.0%	460

w mm

Pasy profilowe NSW

Pasy okrągłe



Pasy okrągłe (specyfikacja NSW)

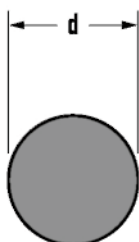
- Materiał: PUW, termoplastyczny elastomer poliuretanowy, twardość w skali Shore'a 87A, 34D
- Zakres temperatur od 0° do 80 °C

Typ	Średnica d	Min. średnica koła pasowego, d	Cięgno	Napięcie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PUW RP 8	8	100	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 50
PUW RP 10	10	120	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 75
PUW RP 12	12	145	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 120
PUW RP 15	15	160	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 175

w mm

Pasy okrągłe (specyfikacja NSW)

- Materiał: PW, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 92A, 40D
- Zakres temperatur od -5° do 70°C

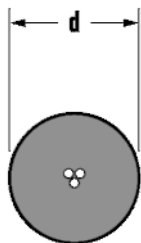


Typ	Średnica, d	Min. średnica koła pasowego, d	Cięgno	Napięcie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PW 3		25	Brak	1.5 - 3.0%	5
		30	Brak	1.5 - 3.0%	10
		35	Brak	1.5 - 3.0%	14
PW 4	4	35	Brak	1.5 - 3.0%	8
		40	Brak	1.5 - 3.0%	15
		45	Brak	1.5 - 3.0%	25
PW 5	5	45	Brak	1.5 - 3.0%	14
		50	Brak	1.5 - 3.0%	25
		55	Brak	1.5 - 3.0%	38
PW 6	6	55	Brak	1.5 - 3.0%	20
		60	Brak	1.5 - 3.0%	35
		65	Brak	1.5 - 3.0%	55
PW 6.3	6.3	55	Brak	1.5 - 3.0%	20
		60	Brak	1.5 - 3.0%	35
		65	Brak	1.5 - 3.0%	55
PW 8	8	70	Brak	1.5 - 3.0%	35
		80	Brak	1.5 - 3.0%	75
		90	Brak	1.5 - 3.0%	100
PW 9.5	9.5	85	Brak	1.5 - 3.0%	46
		95	Brak	1.5 - 3.0%	100
		105	Brak	1.5 - 3.0%	130
PW 10	10	85	Brak	1.5 - 3.0%	50
		95	Brak	1.5 - 3.0%	100
		105	Brak	1.5 - 3.0%	150
PW 12	12	110	Brak	1.5 - 3.0%	80
		125	Brak	1.5 - 3.0%	170
		140	Brak	1.5 - 3.0%	220
PW 12.5	12.5	110	Brak	1.5 - 3.0%	85
		125	Brak	1.5 - 3.0%	180
		140	Brak	1.5 - 3.0%	240
PW 15	15	125	Brak	1.5 - 3.0%	120
		150	Brak	1.5 - 3.0%	260
		180	Brak	1.5 - 3.0%	340
PW 18	18	160	Brak	1.5 - 3.0%	175
		180	Brak	1.5 - 3.0%	380
		200	Brak	1.5 - 3.0%	480
PW 20	20	180	Brak	1.5 - 3.0%	210
		200	Brak	1.5 - 3.0%	470
		225	Brak	1.5 - 3.0%	610

w mm

Pasy profilowe NSW

Pasy okrągłe

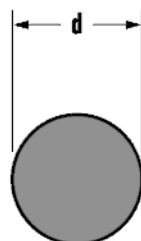


Pasy okrągłe (specyfikacja NSW)

- Materiał: PW, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 92A, 40D
- Zakres temperatur od -5° do 70°C

Typ	Średnica d	Min. średnica koła pasowego, d	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PW RP 15	15	180	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 250
	15	180	Poliester	0.5 - 1.0%	Splątane 300
PW RK 15	15	180	Kevlar®	0.3 - 0.5%	Splątane 320

w mm



Pasy okrągłe (specyfikacja NSW)

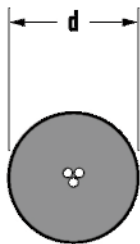
- Materiał: PH, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 55D
- Zakres temperatur od -5° do 80°C

Typ	Średnica, d	Min. średnica koła pasowego, d	Cięgno	Napężenie wstępne	Maksymalna wytrzymałość na rozciąganie N
PH 2	2	25	Brak	1.5 - 3.0%	10
		30	Brak	1.5 - 3.0%	12
		35	Brak	1.5 - 3.0%	15
PH 3	3	35	Brak	1.5 - 3.0%	20
		40	Brak	1.5 - 3.0%	26
		45	Brak	1.5 - 3.0%	35
PH 4	4	50	Brak	1.5 - 3.0%	35
		55	Brak	1.5 - 3.0%	45
		60	Brak	1.5 - 3.0%	58
PH 5	5	60	Brak	1.5 - 3.0%	60
		65	Brak	1.5 - 3.0%	75
		70	Brak	1.5 - 3.0%	90
PH 6	6	75	Brak	1.5 - 3.0%	85
		80	Brak	1.5 - 3.0%	110
		85	Brak	1.5 - 3.0%	130
PH 6.3	6.3	75	Brak	1.5 - 3.0%	85
		80	Brak	1.5 - 3.0%	110
		85	Brak	1.5 - 3.0%	130
PH 8	8	95	Brak	1.5 - 3.0%	150
		105	Brak	1.5 - 3.0%	200
		115	Brak	1.5 - 3.0%	250
PH 9.5	9.5	115	Brak	1.5 - 3.0%	190
		125	Brak	1.5 - 3.0%	250
		135	Brak	1.5 - 3.0%	320
PH 10	10	115	Brak	1.5 - 3.0%	190
		125	Brak	1.5 - 3.0%	280
		140	Brak	1.5 - 3.0%	360
PH 12	12	150	Brak	1.5 - 3.0%	320
		160	Brak	1.5 - 3.0%	430
		180	Brak	1.5 - 3.0%	540
PH 12.5	12.5	150	Brak	1.5 - 3.0%	350
		160	Brak	1.5 - 3.0%	450
		180	Brak	1.5 - 3.0%	570
PH 15	15	180	Brak	1.5 - 3.0%	520
		200	Brak	1.5 - 3.0%	680
		220	Brak	1.5 - 3.0%	790
PH 18	18	220	Brak	1.5 - 3.0%	740
		240	Brak	1.5 - 3.0%	940
		260	Brak	1.5 - 3.0%	1150
PH 20	20	240	Brak	1.5 - 3.0%	920
		265	Brak	1.5 - 3.0%	1180
		280	Brak	1.5 - 3.0%	1350

w mm

Pasy profilowe NSW

Pasy okrągłe i pasy płaskie



Pasy okrągłe (specyfikacja NSW)

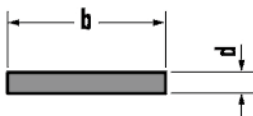
- Materiał: PH, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 55D
- Zakres temperatur od -5° do 80°C

Typ	Średnica, d	Min. średnica koła pasowego, d	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PH RP 8	8	120	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 150
	8	120	Poliester	0.5 - 1.0%	Splatane 300
PH RS 8	8	300	Stal	0.3 - 0.5%	Pętlowe 650
PH RP 9.5	9.5	160	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 190
	9.5	160	Poliester	0.5 - 1.0%	Splatane 300
PH RK 9.5	9.5	160	Kevlar®	0.3 - 0.5%	Splatane 300
PH RS 9.5	9.5	300	Stal	0.3 - 0.5%	Pętlowe 750
PH RP 10	10	160	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 190
	10	160	Poliester	0.5 - 1.0%	Splatane 300
PH RK10	10	160	Kevlar®	0,3 - 0.5%	Splatane 300
PH RS 10	10	300	Stal	0.3 - 0.5%	Pętlowe 750
PH RP 12	12	180	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 320
	12	180	Poliester	0.5 - 1.0%	Splatane 400
PH RK 12	12	180	Kevlar®	0.3 - 0.5%	Splatane 410
PH RS 12	12	300	Stal	0.3 - 0.5%	Pętlowe 850

w mm

Pasy płaskie (specyfikacja NSW)

- Materiał: PH, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 55D
- Zakres temperatur od -5° do 80 °C



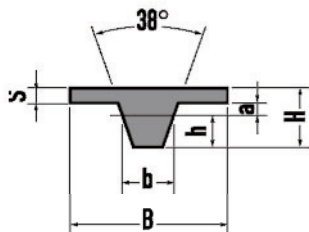
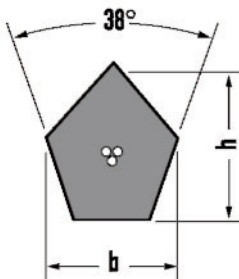
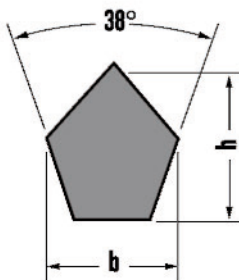
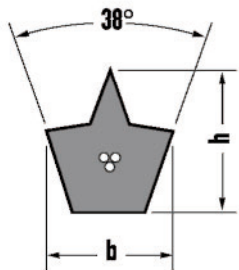
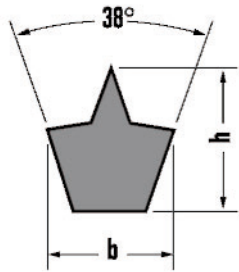
Typ	b	d	Min. śred. wewnet. koła pasowego, dw*	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
25 x 1.0	25	1.0	15	1.5 - 3.0%	62
18 x 1.2	18	1.2	18	1.5 - 3.0%	54
25 x 1.2	25	1.2	18	1.5 - 3.0%	75
30 x 1.2	30	1.2	18	1.5 - 3.0%	90
25 x 1.5	25	1.5	24	1.5 - 3.0%	90
50 x 1.5	50	1.5	24	1.5 - 3.0%	180
20 x 1.7	20	1.7	26	1.5 - 3.0%	85
10 x 1.9	10	1.9	30	1.5 - 3.0%	47
15 x 1.9	15	1.9	30	1.5 - 3.0%	70
18 x 1.9	18	1.9	30	1.5 - 3.0%	85
20 x 1.9	20	1.9	30	1.5 - 3.0%	95
25 x 2.0	25	2.0	30	1.5 - 3.0%	125
30 x 2.0	30	2.0	30	1.5 - 3.0%	150
100 x 2.0	100	2.0	30	1.5 - 3.0%	500

* Średnica podziałowa

Średnie rozmiary i inne grubości dostępne na życzenie.

Pasy profilowe NSW

Pasy klinowe grzbietowe i pasy płaskie



Pas klinowy grzbietowy, kształt 1 (specyfikacja NSW)

- Materiał: PW, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 92A, 40D
- Zakres temperatur od -5° do 70°C

Typ	Szerokość rowka koła pasowego - patrz DIN 2217	b	h	Min. śred. wewn. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PW 13/1	13	13	15	120	Brak	1.5 - 3.0%	135
PW 17/1	17	17	19	160	Brak	1.5 - 3.0%	230
PW 20/1	20	20	22	180	Brak	1.5 - 3.0%	320
PW 22/1	22	22	25	200	Brak	1.5 - 3.0%	380

Typ	Szerokość rowka koła pasowego - patrz DIN 2217	b	h	Min. śred. wewn. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PW 17/1	17	17	19	160	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalne 230
PW 22/1	22	22	25	200	Poliester	0.5 - 1.0%	Zgrzewalna 380

w mm

* Średnica podziałowa

Pas klinowy grzbietowy, kształt 2 (specyfikacja NSW)

- Materiał: PW, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 92A, 40D
- Zakres temperatur od -5° do 70°C

Typ	Szerokość rowka koła pasowego - patrz DIN 2217	b	h	Min. śred. wewn. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PW 13/2	13	13	17	220	Brak	1.5 - 3.0%	180
PW 17/2	17	17	22	280	Brak	1.5 - 3.0%	310
PW 20/2	20	20	24	300	Brak	1.5 - 3.0%	390
PW 22/2	22	22	28	350	Brak	1.5 - 3.0%	520

w mm

* Średnica podziałowa

- Materiał: PUW, termoplastyczny elastomer poliuretanowy, twardość w skali Shore'a 85A, 32D
- Zakres temperatur od 0° do 80°C

Typ	Szerokość rowka koła pasowego - patrz DIN 2217	b	h	Min. śred. wewn. koła pasowego, dw*	Cięgno	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PUW17/2	17	17	22	280	Poliester	0.5 - 1.0%	235
PUW22/2	22	22	28	350	Poliester	0.5 - 1.0%	390

w mm

* Średnica podziałowa

Pas rozrządu (specyfikacja NSW)

- Materiał: PW, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 92A, 40D
- Zakres temperatur od -5° do 70°C

Typ	Szerokość rowka koła pasowego - patrz DIN 2217	B	b	h	S	a	H	Min. śred. wewn. koła pasowego, dw*	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
E 30/8	8	30	8	5	2.5	2	9.5	100	1.5 - 3.0%	110
E 40/10	10	40	10	6	3	2	11	112	1.5 - 3.0%	250
E 50/10	10	50	10	6	3.5	2	11.5	112	1.5 - 3.0%	330
E 20/13	13	20	13	8	3	2	13	140	1.5 - 3.0%	210
E 40/13	13	40	13	8	3.5	2	13.5	140	1.5 - 3.0%	330
E 50/13	13	50	13	8	3.5	2	13.5	140	1.5 - 3.0%	360
E 40/17	17	40	17	11	4	3	18	180	1.5 - 3.0%	490
E 50/17	17	50	17	11	4.5	3	18.5	180	1.5 - 3.0%	540
E 40/22	22	40	22	14	5.5	3	22.5	225	1.5 - 3.0%	680

w mm

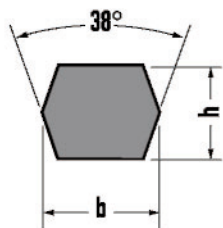
* Średnica podziałowa

Pasy profilowe NSW

Pasy klinowe podwójne i równoległe

Pas klinowy podwójny (specyfikacja NSW)

- Materiał: PW, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 92A, 40D
- Zakres temperatur od -5° do 70°C



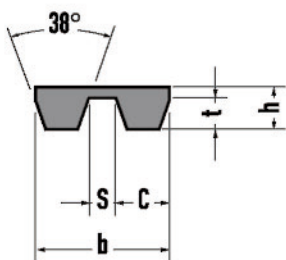
Typ	b	h	Min. śred. wewnet. koła pasowego, dw*	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
DKR PW 13x10	13	10	120	1.5 - 3.0%	170
DKR PW 17x14	17	14		1.5 - 3.0%	300
DKR PW 22x17	22	17	220	1.5 - 3.0%	480

w mm

* Średnica podziałowa

Pas klinowy równoległy (specyfikacja NSW)

- Materiał: PW, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 92A, 40D
- Zakres temperatur od -5° do 70°C



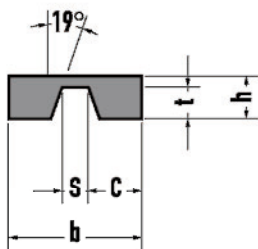
Typ	b	h	C	t	S	Min. śred. wewnet. koła pasowego, dw*	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PW 12x6	12	6	4	4.3	3.9	80	1.5 - 3.0%	65
PW 21x8	21	8	8.5	5.6	3.6	100	1.5 - 3.0%	160
PW 25x8	25	8	10.5	5.5	3.6	100	1.5 - 3.0%	220
PW 30x8	30	8	13	5.6	3.8	100	1.5 - 3.0%	280

w mm

* Średnica podziałowa

Pas klinowy równoległy (specyfikacja NSW)

- Materiał: PW, termoplastyczny elastomer poliestrowy, twardość w skali Shore'a 92A, 40D
- Zakres temperatur od -5° do 70°C



Typ	b	h	C	t	S	Min. śred. wewnet. koła pasowego, dw*	Napężenie wstępne	Maks. wytrzymałość na rozciąganie N
PW 15x8	15	8	5.5	5.6	3.6	100	1.5 - 3.0%	125

w mm

* Średnica podziałowa

Pasy profilowe NSW

Tolerancje

Typ	Rozmiary	Tolerancja	
		Szerokość	Wysokość
Pasy klinowe PUW	Wszystkie rozmiary	±0.5	± 0.5
Pasy klinowe PW - PH	8- 10 - 13	± 0.5	± 0.2
	17 - 19 - 20 - 22 - 30 - 32	± 0.5	± 0.5
Pasy okrągłe PUW - PW - PH	∅ 2.0 - ∅ 7.0	± 0.2	
	∅ 8.0 - ∅ 15.0	± 0.3	
	∅ 18.0	± 0.5	
	∅ 20.0	± 1.0	
Pasy okrągłe wzmocnione	∅ 8.0 - ∅ 10.0	± 0.3	
	∅ 12.0 - ∅ 15.0	± 0.5	
Pasy klinowe grzbietowe PW - PH Kształt 1., Kształt 2.	Wszystkie rozmiary	Szerokość	Wysokość
		±0.5	± 0.5
Pasy T PW	Wszystkie rozmiary	Rowek ± 0.5	Klin ± 0.5
Pasy klinowe podwójne PW	Wszystkie rozmiary	Szerokość ± 0.5	Wysokość ± 0.5
Pasy klinowe równoległe PW	Wszystkie rozmiary	Szerokość ± 0.5	Wysokość ± 0.5
Pasy płaskie PH Krawędzie zaokrąglone Krawędzie ścięte	Wszystkie rozmiary	Szerokość ± 1.0	Grubość ± 0.1
	Wszystkie rozmiary	± 0.5	± 0.1

w mm

Współczynnik tarcia

Standardowe wartości współczynnika tarcia dla pasów profilowych NSW przy temperaturze pracy 20 °C:

Material kontaktowy	PH	PW	PUW
Aluminium, profil wytłaczany	0.45	0.75	0.75
Szkło	0.30	0.30	0.40
Fornir w kierunku włókien	0.35	0.45	0.60
Płyty polietylenowe	0.15	0.30	0.30
Polietylen o wygładzanej powierzchni	0.10	0.25	0.25
Stal polerowana	0.40	0.70	0.95

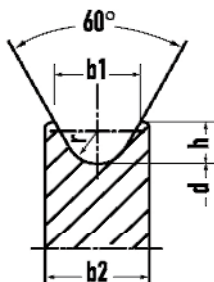
Odstępstwa od normy można przewidzieć na podstawie właściwości powierzchniowych i temperatury pracy.

Pasy profilowe NSW

Zalecenia odnośnie konstrukcji kół pasowych i szyn prowadzących

Koła pasowe do pasów okrągłych

Do pasów okrągłych NSW zaleca się koła pasowe o następujących wymiarach:



Średnica pasa	b ₁	b ₂	r	h
2	4.5	6.5	1.4	2.5
3	5.5	8	1.9	3
4	7	10	2.5	3.5
5	8	12	3	4
6	10	14	3.5	5
6.3	10	14	3.5	5
7	12	16	4	5.5
8	12	16	4.5	6
9	14	19	5.5	7
9.5	14.5	19	5.5	7
10	15	20	5.5	8
12	18	22	7	9
12.5	18.5	23	7	9
15	23	27	8	12
18	27	32	10	14
20	30	36	11	15

w mm

Zalecane minimalne średnice kół pasowych - patrz strony 8-11.

Stal, stal specjalna i aluminium to najbardziej odpowiednie materiały do kół pasowych. Ze względu na niskie wartości współczynnika tarcia, NSW nie poleca kół pasowych z tworzyw sztucznych.

Szyny prowadzące do pasów klinowych

NSW zaleca podparcie pasów za pomocą szyn lub rolek podporowych. Zapobiega to uginaniu pasów przy dużych obciążeniach. Rolki i szyny na bieżniach długich przenośników powinny być rowkowe, aby zapewnić odpowiednie prowadzenie boczne.

Rowki powinny być skonstruowane tak, aby pas mógł opierać się o podstawę rowka, i stykał się z nim tylko z jednej strony.



Szyny nośne powinny być wykonane z materiału o właściwościach ślizgowych. W celu uzyskania szczegółowych informacji na temat polecanych dostawców należy skontaktować się z NSW.

Technologia łączenia

Uniwersalny zacisk zgrzewający

Pasy profilowe z elastomeru termoplastycznego NSW mogą być łatwo zgrzewane ze sobą poprzez łączenie czołowe. Pozwala to na łączenie pasów na miejscu bez konieczności demontażu urządzenia. Pasy mogą być łączone w szybki sposób oraz w dowolnej długości.

Tworzywo sztuczne po obu końcach pasa jest całkowicie roztopiane i łączone w trakcie procesu zgrzewania. W ten sposób zachowywane są wartości wytrzymałości na rozciąganie podane w tabelach.

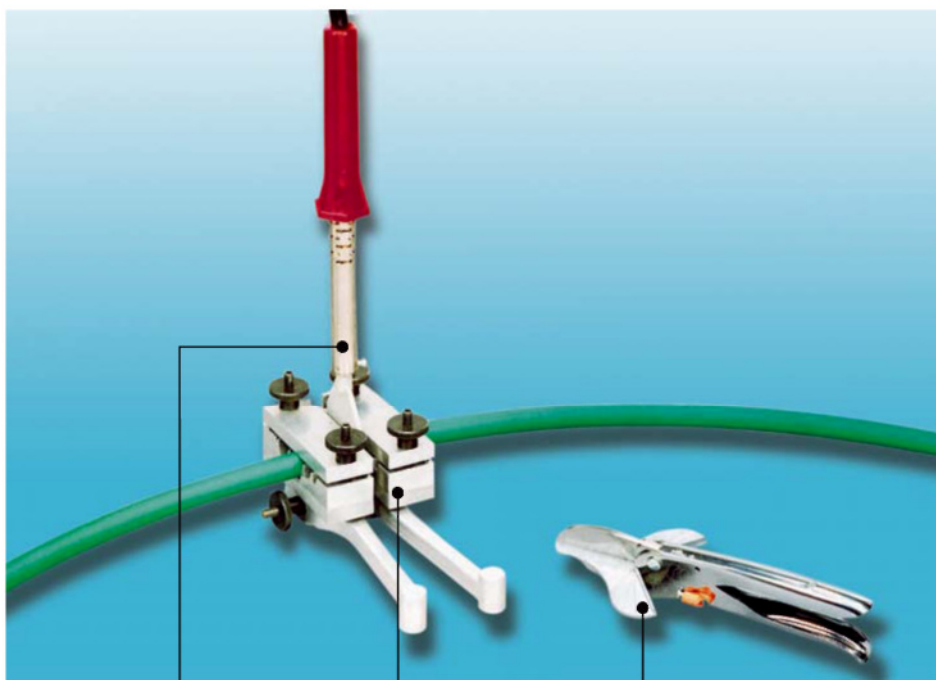
Pasy profilowe NSW łączy się najlepiej przy użyciu uniwersalnego zacisku zgrzewającego NSW.

Kompletny zestaw składa się z:

- Zacisku zgrzewającego
- Kolby lutowniczej
- Końcówki zgrzewającej pokrytej teflonem
- Nożyc

W celu uzyskania optymalnych efektów końcowych należy ostrożnie docisnąć równocześnie oba końce pasa.

Wywierany nacisk nie powinien doprowadzić do wyciśnięcia roztopionego tworzywa sztucznego z połączenia.



Kolba lutownicza z
końcówką zgrzewającą
pokrytą teflonem

Zacisk zgrzewający

Nożyce

Uniwersalne zaciski zgrzewające NSW nadają się do termozgrzewania:

- Pasów klinowych o profilach od 8 do 32 mm
- Pasów okrągłych o średnicach od 2 do 20 mm
- Pasów klinowych grzbietowych o profilach od 13 do 22 mm
- Pasów rozrządu
- Pasów klinowych podwójnych
- Pasów klinowych równoległych
- Pasów płaskich

Do termozgrzewania pasów płaskich dostępny jest w tej samej cenie specjalny zacisk zgrzewający do pasów płaskich.

Instrukcje na temat termozgrzewania są dołączane do wszystkich przesyłek.

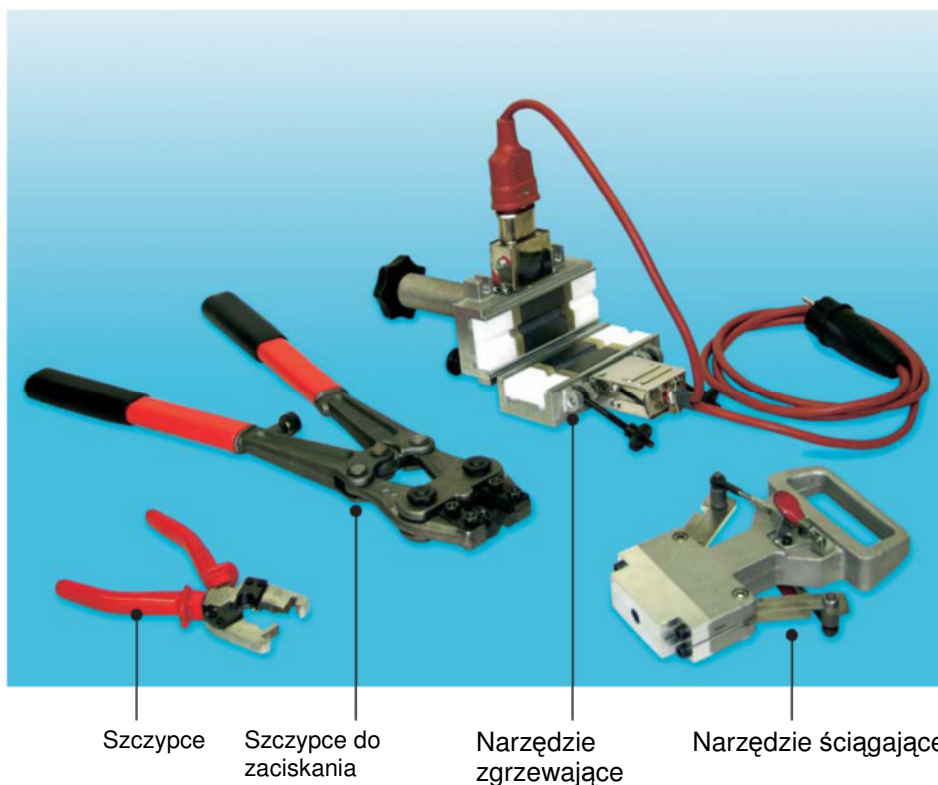
Technologia łączenia

Narzędzia do połączeń splatanych i pętlowych

Do łączenia termoplastycznych pasów profilowych z poliestru NSW wzmocnionych kevlarem lub stalą wymagane są specjalne narzędzia. Klient może dzięki temu instalować pasy dowolnej długości na miejscu lub bezpośrednio w swoim zakładzie produkcyjnym w niezawodny sposób oraz z zachowaniem wysokiego poziomu jakości.

Oprzędkowanie do łączenia pasów profilowych NSW z ciągniami:

- Narzędzie ściągające z przyrządem pomiarowym
- Szczypce do zdejmowania powłoki z tworzywa sztucznego
- Szczypce do zaciskania zacisków na zbrojeniu stalowym
- Narzędzie zgrzewające do termozgrzewania pasów profilowych



Powyższe narzędzia służące do wykonywania połączeń splatanych i pętlowych nadają się do:

- Pasów klinowych 13 - 17 - 22 mm
- Pasów okrągłych 8 - 9.5 - 10 - 12 - 15 mm

Szczegółowe instrukcje na temat łączenia pasów są dołączane do wszystkich przesyłek.

Technologia łączenia

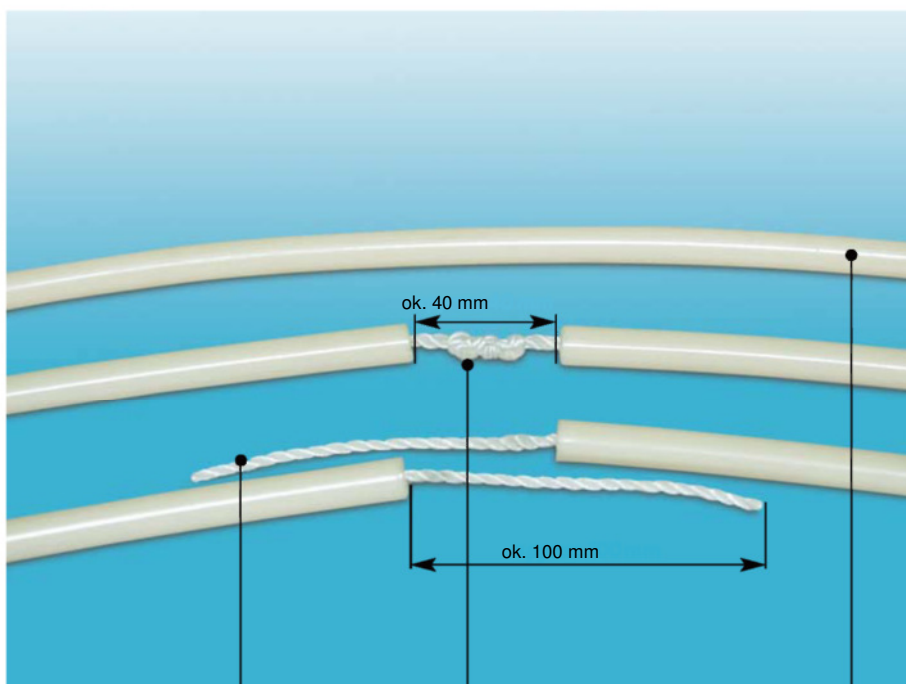
Łączenie splatane

Termoplastyczne pasy profilowe NSW wysokiej jakości ze zbrojeniem z poliestru lub kevlaru® można łączyć w prosty sposób na miejscu lub poza siedzibą klienta. Pasy są pocięte na odcinki dłuższe o 160 mm od wymaganej długości. Ciężna są ściągane i przygotowywane do łączenia splatanego przy pomocy narzędzia ściągającego i szczypiec. Końcówki ścięgien są związywane ze sobą. Następnie pas umieszczany jest w narzędziu zgrzewającym i poddawany termozgrzewaniu z materiałem zgrzewającym: elastomerem poliuretanowym lub elastomerem poliestrowym.

Łączenie splatane pasów profilowych NSW z ciężnami z poliestru lub kevlaru®.

Wymagane narzędzia:

- Narzędzie zgrzewające
- Narzędzie ściągające
- Szczypce



Ściągnięte ciężno

Węzeł

Zgrzewany pas

Za pomocą połączeń splatanych można łączyć następujące pasy profilowe NSW ze zbrojeniem z poliestru lub kevlaru®:

- Pasy okrągłe 8 - 9.5 - 10 - 12 - 15 mm
- Pasy klinowe 13 - 17 - 22 mm

Szczegółowe instrukcje na temat łączenia pasów są dołączane do wszystkich przesyłek.

Technologia łączenia

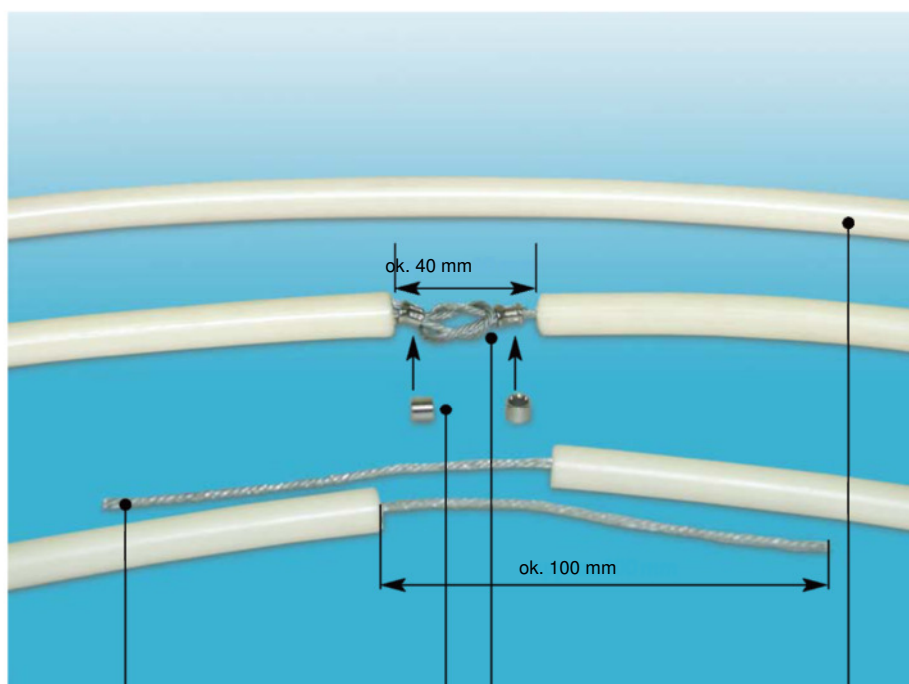
Łączenie pętlowe

Pasy okrągłe z cięgnami wzmocnionymi stalą mogą być łączone w łatwy sposób na miejscu lub poza siedzibą klienta przy pomocy połączenia pętlowego, aby zapewnić wysoce niezawodne przenoszenie siły. Pasy powinny być pocięte na odcinki dłuższe o 160 mm od wymaganej długości. Cięgna są ściągane i przygotowywane do termozgrzewania przy pomocy narzędzia ściągającego i szczypiec. Po założeniu metalowych zacisków na każdym końcu, cięgna stalowe są wiązane ze sobą. Końcówki cięgien są zabezpieczone za pomocą zacisków. Pas jest umieszczany w narzędziu zgrzewającym i poddawany termozgrzewaniu z materiałem zgrzewającym: elastomerem poliuretanowym lub elastomerem poliestrowym.

Łączenie pętlowe pasów okrągłych z cięgnami wzmocnionymi stalą.

Wymagane narzędzia:

- Blok zgrzewający
- Narzędzie ściągające
- Szczypce
- Szczypce do zaciskania
- Metalowe końcówki



Ściągnięte cięgno stalowe

Metalowe końcówki

Splot

Zgrzewany pas

Za pomocą łączenia pętlowego można łączyć następujące pasy okrągłe wzmocnione stalą:

- Pasy okrągłe wzmocnione 8 - 9.5 - 10 - 12 - 12 mm

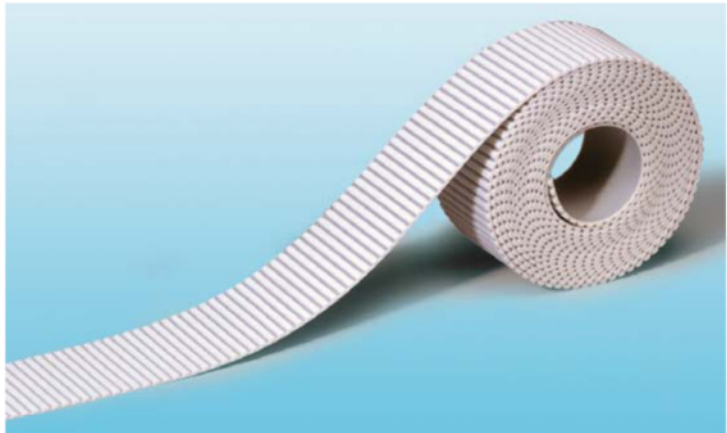
Szczegółowe instrukcje na temat łączenia pasów są dołączane do wszystkich przesyłek.

Pasy zębate NSW

Pozostałe produkty do zastosowań transportowych NSW

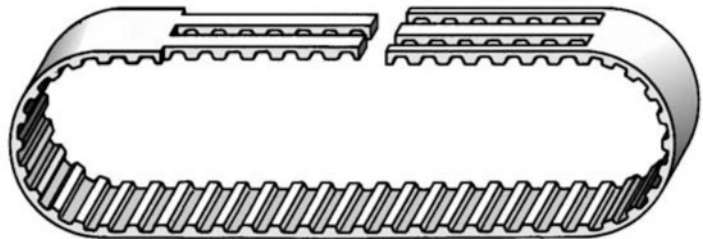
Pasy zębate SECA®

- Przyninane na długość



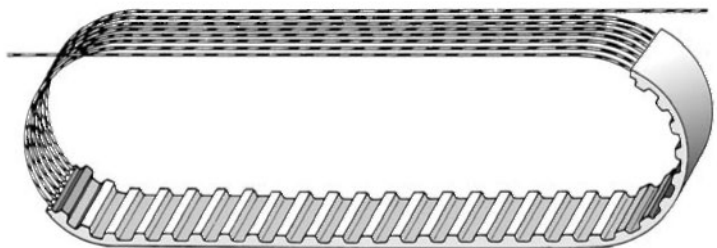
Pasy zębate SECA®

- Łączone palcowo



Pasy rozrządu o bardzo dużej sprawności SECAflex®

- Produkowane w postaci rękawów zamkniętych (bez końców)



Norddeutsche Seekabelwerke GmbH & Co. KG
Wyroby z tworzyw sztucznych i przyjazne dla środowiska

Skrytka pocztowa 14 64 · D-26944 Nordenham

Telefon: +49 (0)4731 82 1210 /1294

Faks: +49 (0)4731 82 1528

e-mail: nsw@corning.com

www.nsw.com

SECA® i SECAflex® są zarejestrowanymi znakami towarowymi firmy Norddeutsche Seekabelwerke GmbH & Co. KG. Wszelkie prawa zastrzeżone. Niniejsze informacje oparte są na posiadanej przez nas aktualnym stanie wiedzy i mają na celu zapewnienie ogólnych wytycznych na temat naszych produktów i ich zastosowań. Nie należy zatem rozumieć ich jako zapewnienie konkretnych właściwości opisanych produktów lub ich przydatności do poszczególnych zastosowań. Zachęcamy do skorzystania z naszej pomocy technicznej.