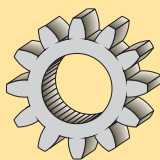


DYSTRYBUTOR



TECHNICAL[®]

GRZEGORZ TEGOS

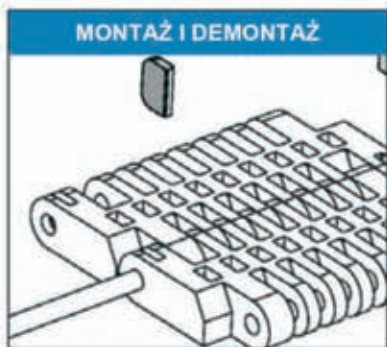
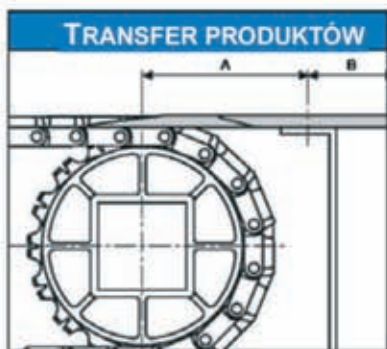
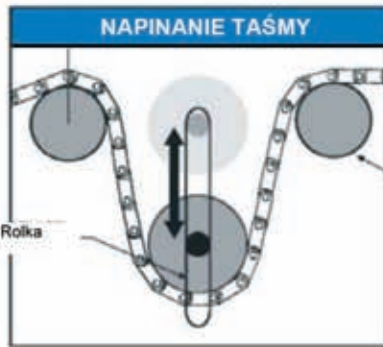
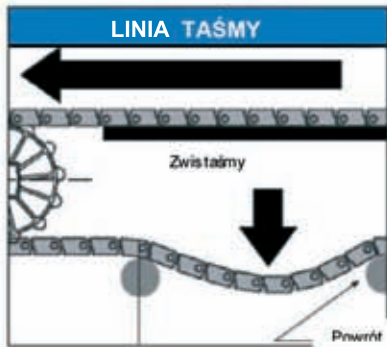
tel./fax (063) 261 62 57 / 261 62 58

www.technical.pl

DANE TECHNICZNE

★ **EUROBELT** ★

CONVEYOR BELTS



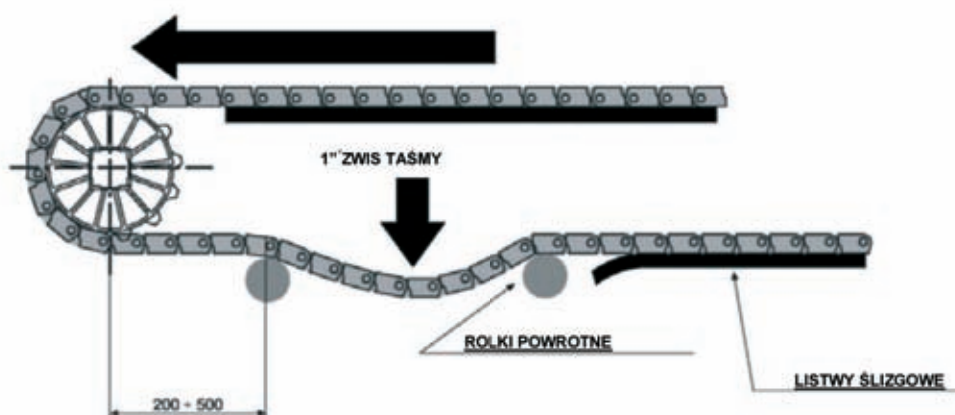
DANE TECHNICZNE

Linia taśmy

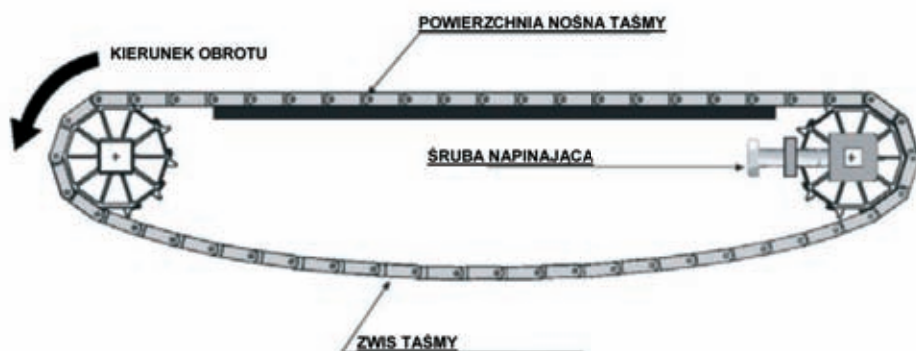
W przeciwieństwie do konwencjonalnych przenośników taśmowych, w których konieczne jest stosowanie taśm o wysokim napięciu obwodowym ze względu na wykorzystanie w nich napinających bębnow napędowych, taśmy modułarne EUROBELT z bezpośrednim i precyzyjnym przeniesieniem napędu za pomocą kół zębatach wymagają jedynie minimalnego napięcia obwodowego, w związku, z czym koła zębata idealnie współpracują z taśmą, gwarantując jej precyzyjny i płynny przesuw.

W celu osiągnięcia tego należy umożliwić zwis swobodny taśmy po jej wyjściu z kół napędowych zaraz za pierwszą podpierającą rolką. Taśma swobodnie opadając tworzy zwis zwany linią łańcuchową taśmy. Utworzy się w ten sposób naturalny amortyzator, absorbujący zmiany w długości taśmy na skutek rozszerzania się lub kurczenia taśmy pod wpływem temperatury. Tego rodzaju rozwiązanie gwarantuje odpowiednie dopasowanie taśmy do kół napędowych.

W dalszej drodze powrotnej taśma oprze się o rolki podtrzymujące lub listwy ślizgowe.



PRZENOŚNIK TAŚMOWY MODULARNY O DŁUGOŚCI PONIŻEJ 2 METRÓW

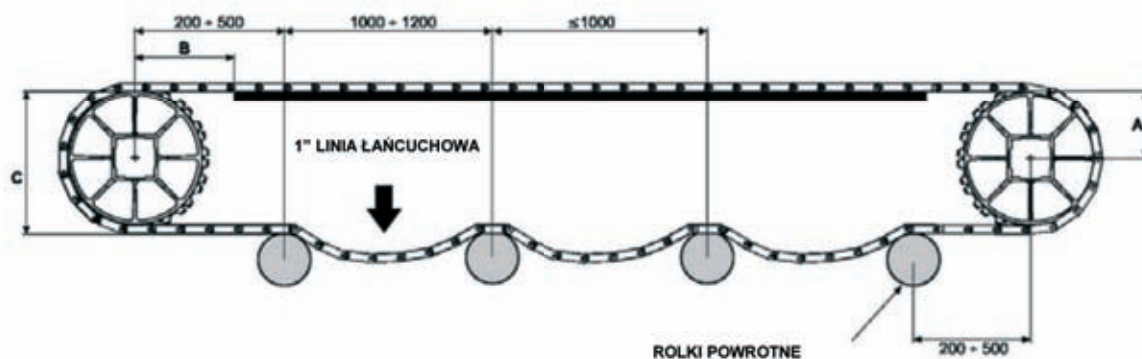


Jeżeli długość przenośnika taśmowego jest poniżej 2 metrów wtedy taśma przenośnika będzie swobodnie zwiisać na całej długości drogi powrotnej. Przy takim rozwiązaniu nie ma potrzeby instalowania żadnych dodatkowych rolek podtrzymujących na drodze powrotnej taśmy.

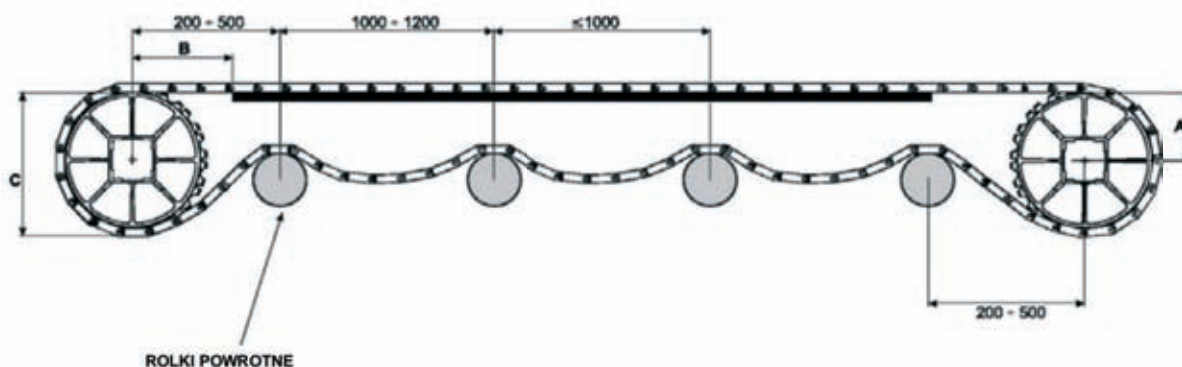
PRZENOŚNIK TAŚMOWY MODULARNY O DŁUGOŚCI POWYŻEJ 2 METRÓW

Dla przenośników taśmowych o długości powyżej 2 metrów, jedna rolka podpierająca zostanie umieszczona w pobliżu każdego wału, w odległości od 200 mm do 500 mm, oraz tyle dodatkowych rolek pośrednich w środkowej części taśmy, aby odległość pomiędzy nimi mieściła się w zakresie od 850 mm do 1200 mm.

Na poniższych rysunkach przedstawiono przykłady ustawienia rolek podpierających na drodze podporowej taśmy.



Istnieje możliwość podniesienia rolek, w celu zredukowania wysokości przenośnika taśmowego.

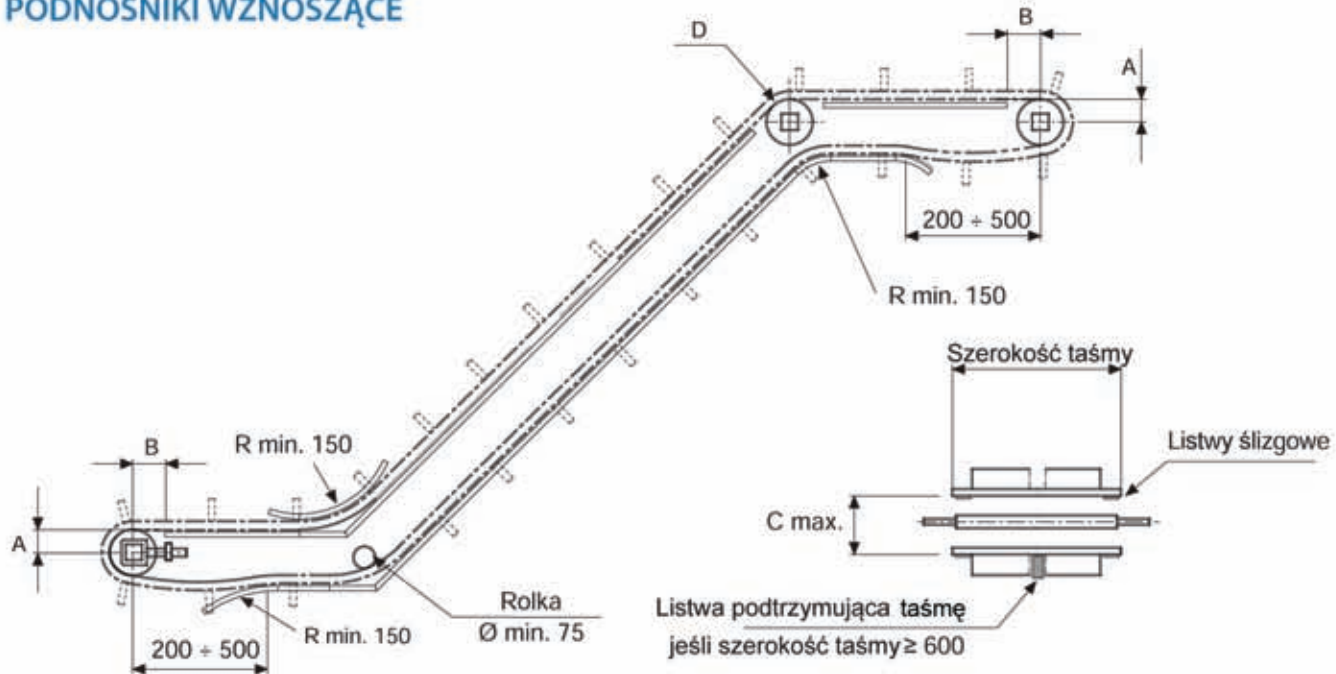


Seria	Ilość zębów	Średnica podziałowa koła Φ	A	B max.	C max.
20	8	52.5	20	28	65
	16	102.5	46	50	110
	24	153.5	72	65	155
A24	7	55.31	22	25	55
	13	100.25	46	40	100
	20	153.41	72	50	155
	25	191.48	91	60	195
30 31 32	6	60	25	30	65
	11	106.5	48	50	110
	16	153.5	73	65	155
	20	191.5	91	75	195
40 41	8	104.5	43	45	105
	10	129.4	56	55	130
	13	167.1	75	70	165
	16	205	94	80	205
	20	255.7	120	90	255

Seria	Ilość zębów	Średnica podziałowa koła Φ	A	B max.	C max.
50	6	100	42	55	105
	10	161.8	72	76	165
80	16	256.2	120	80	260
	8	130.6	58	60	135
	10	161.8	72	76	165
93	12	193.2	89	78	200
	16	256.3	120	80	260
	11	106.5	44	50	115
93	16	153.5	69	65	160
	20	191.5	87	75	200

A	Odległość między powierzchnią ślizgową taśmy, a osią pionową wału napędowego i zwrotnego
B	Odległość między osią pionową wału a początkiem powierzchni ślizgowej
C	Odległość między powierzchnią ślizgową taśmy, a podporą taśmy kierunku zwrotnego.

PODNOŚNIKI WZNOŚĄCE



A	Odległość pomiędzy powierzchnią ślizgową taśmy a osią poziomą wału
B	Odległość między osią pionową wału a początkiem powierzchni ślizgowej
C	Odległość między powierzchnią ślizgową taśmy a podporą taśmy kierunku zwrotnego
D	W przypadku użycia kół na przegięciu taśmy nie mocować centralnego koła na wale
R	Promienie R powinny być jak największe aby zapewnić łatwe ślizganie się taśmy

Seria	Ilość zębów	Średnica podziałowa koła \varnothing	A	B max.	C max.
20	8	52.5	20	28	65
	16	102.5	46	50	110
	24	153.5	72	65	155
A24	7	55.31	22	25	55
	13	100.25	46	40	100
	20	153.41	72	50	155
	25	191.48	91	60	195
30 31 32	6	60	25	30	65
	11	106.5	48	50	110
	16	153.5	73	65	155
	20	191.5	91	75	195
40 41	8	104.5	43	45	105
	10	129.4	56	55	130
	13	167.1	75	70	165
	16	205	94	80	205
	20	255.7	120	90	255

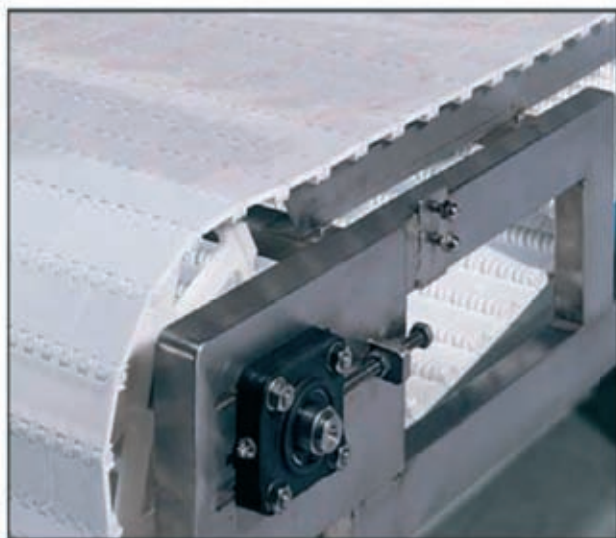
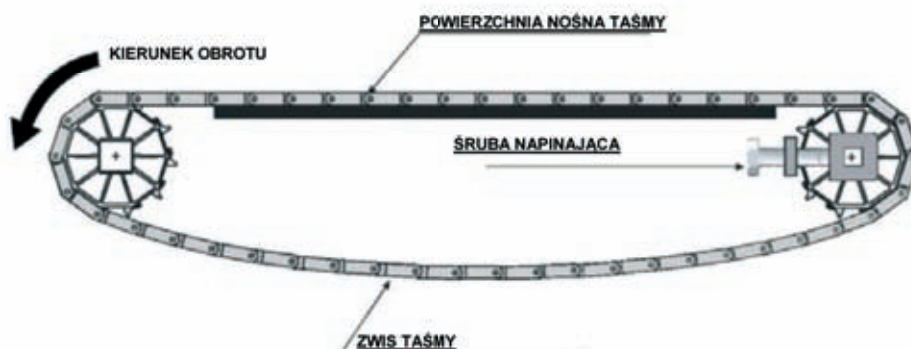
Seria	Ilość zębów	Średnica podziałowa koła \varnothing	A	B max.	C max.
50	6	100	42	55	105
	10	161.8	72	76	165
80	16	256.2	120	80	260
	8	130.6	58	60	135
	10	161.8	72	76	165
	12	193.2	89	78	200
	16	256.3	120	80	260
93	11	106.5	44	50	115
	16	153.5	69	65	160
	20	191.5	87	75	200

NAPINANIE TAŚMY

Zgodnie z informacjami zawartymi w poprzednim rozdziale, zwisająca taśma działa jak grawitacyjny napinacz taśmy, który w wielu przypadkach dostarcza wystarczającego napięcia obwodowego umożliwiając kołom zębatym prawidłowe ciągnięcie taśmy.

Jednak w większości przypadków, zwis taśmy nie dostarcza odpowiedniego napięcia obwodowego i związku z tym wymagana jest instalacja dodatkowego urządzenia napinającego.

Śruba napinająca



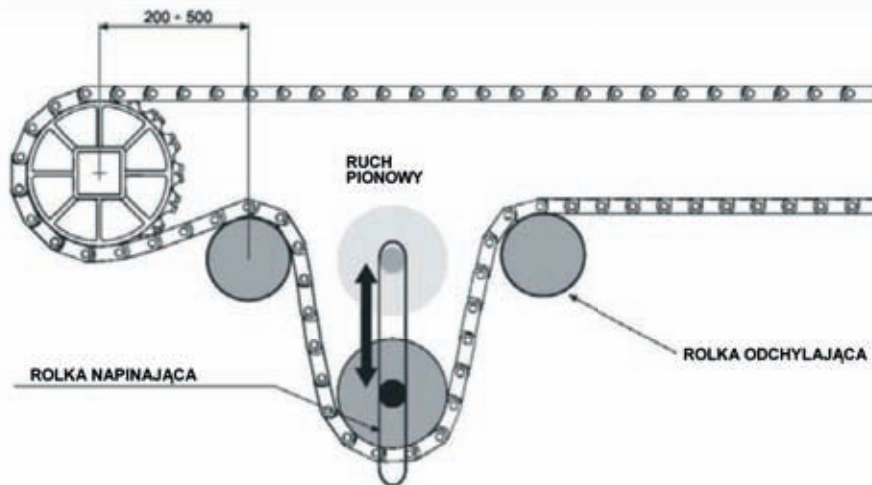
Tego typu układ naciągowy składa się z ruchomego wału zazwyczaj zwrotnego, który modyfikuje, długość taśmy w zależności od możliwych zmian zachodzących na skutek kurczenia lub rozciągania się taśmy.

W celu przesunięcia wału, czopy łożyskowe wału są zamocowane w otworach fasolkowych w konstrukcji przenośnika. Za pomocą śruby można regulować ustawienie wału.

Zazwyczaj tego rodzaju urządzenie stosuje się do ustawienia krzywizny zwisu taśmy i nie spełnia ono roli układu sterującego zmianą naprężenia samej taśmy. Tego typu rozwiązanie ułatwia montaż i demontaż taśmy jak również spełnia funkcję regulacji zwisu taśmy w drodze powrotnej.

Śruba napinająca jest zazwyczaj stosowana jako dodatkowy system regulacji uzupełniający bardziej zaawansowane rozwiązania.

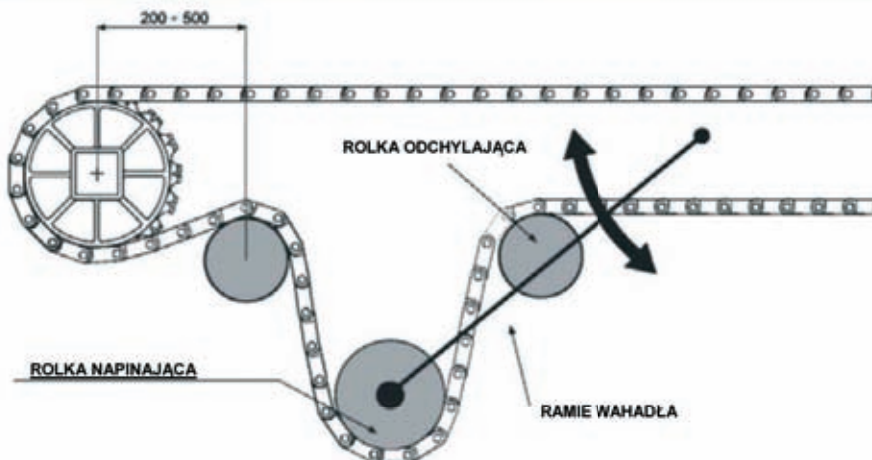
GRAWITACYJNA ROLKA NACIĄGAJĄCA



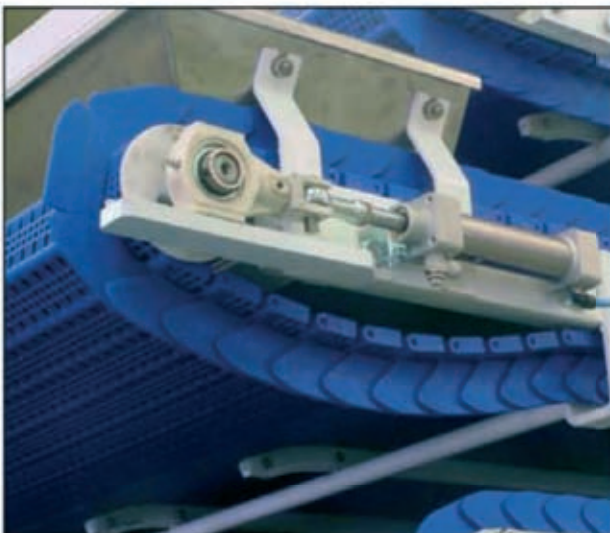
Grawitacyjny mechanizm naciągowy składa się z rolki napinającej o określonym ciężarze spoczywającej na wewnętrznej stronie taśmy wywołując odpowiedni naciąg taśmy.

Seria	Średnica (mm)	Masa rolki grawitacyjnej na 1m szerokości taśmy
20	Φ100	20 kg
A24	Φ100	20 kg
30	Φ100	20 kg
40	Φ150	40 kg
50	Φ150	40 kg
80	Φ150	40 kg
93	Φ150	40 kg

GRAWITACYJNY MECHANIZM NACIĄGAJĄCY Z RAMIENIEM WAHADŁOWYM



PNEUMATYCZNE URZĄDZENIE NAPIAJĄCE

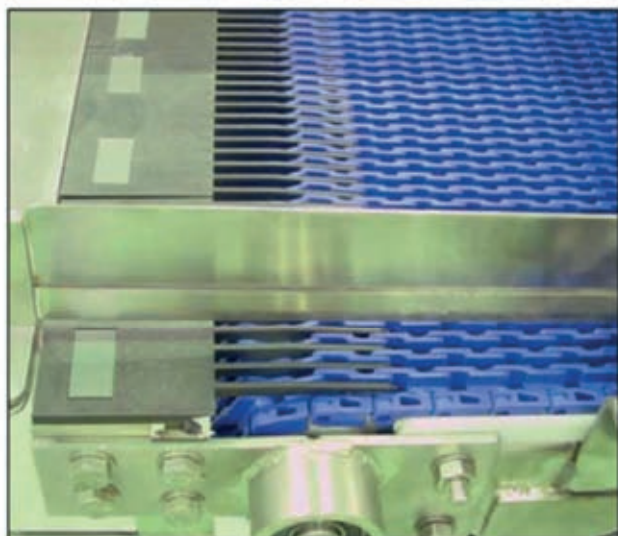


Napięcie taśmy jest uzyskiwane przez przesunięcie wału zazwyczaj zwrotnego za pomocą pneumatycznych silowników.

Rozwiązanie to jest idealne w przypadku dużych zmian temperatury otoczenia lub gdy nie ma wystarczającej ilości miejsca na zainstalowanie innego układu napinającego.

TRANSFER PRODUKTÓW

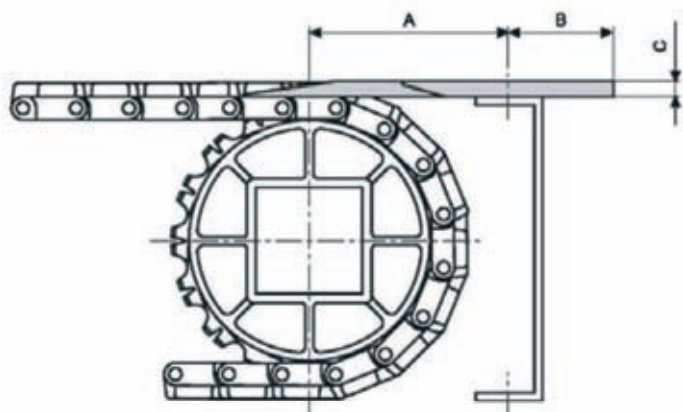
PLYTY PALCOWE



Płyty palcowe EUROBELT stosowane są przy taśmach serii 20, A24, 30 i 41 z powierzchnią uzębrowaną – RAISED RIB.

Transfer produktów jest wykonywany przez taśmę która je transportuje i która je ładuje na płyty palcowe. W ten sposób unikamy poprzewracania produktów na krańcu taśmy. Wykorzystując system płyt palcowych unikamy przewracania i dowolnego obracania produktów.

Jest to idealny system przenoszenia produktów dla dużych stołów buforujących, paletyzatorów lub depaletyzatorów schodzenia się linii transportowych pod kątem 90°



Seria	A	B	C
20	75	40	5,5
A24	90	50	5,5
30	90	50	5,5
41	90	50	5,5

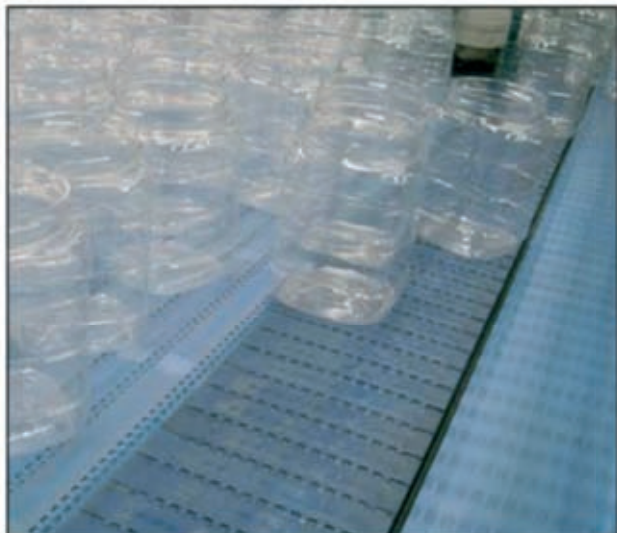
PLYTY PODPIERAJĄCE



W aplikacjach, w których pojemniki są mało stabilne, w obszarach przenoszenia produktu można zainstalować małe płyty podpierające wykonane z tworzywa sztucznego małym współczynnikiem tarcia.

Takie rozwiązanie techniczne ma miejsce w transferach odbywających się w tym samym kierunku co transport i przy takim rozwiązaniu zalecane jest stosowanie taśm o małych podziałkach np. taśmy z serii 12, 20, A24 lub 30. Średnica wału zwrotnego powinna być jak najmniejsza w celu zredukowania długości płytki podpierającej (patrz zdjęcie obok.)

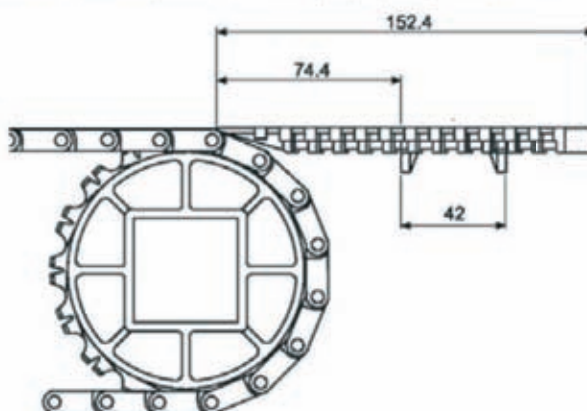
Z TAŚMĄ



Przy użyciu taśmy serii 31 LATERAL TRANSFER o powierzchni płaskiej do transportu poprzecznego można w dynamiczny i prosty sposób przenosić produkt w kierunku poprzecznym do ruchu taśmy dostarczającej produkt bez stosowania płyt palcowych.

Jedna z krawędzi taśmy Serii 31 jest ukosowana, co umożliwia ustawienie jej blisko taśmy dostarczającej produkty.

Taśma ta została zaprojektowana z myślą do zastosowań, w których celowo ogranicza się zatrzymywanie pojemników w obszarze przenoszenia ich z jednej taśmy na drugą, jak również w celu uzyskania bardziej wydajnego ich przesuwu.



Z ROLKAMI



Gdy transportowane pojemniki są znacznych rozmiarów i stabilnych, obszar przenoszenia pomiędzy dwoma taśmami może być wyposażony w rolki podpierające napędzane silnikiem lub bez napędu.

Układ taki odpowiedni jest do przenoszenia pojemników w tym samym kierunku lub w przypadku krzyżowania się przenośników taśmowych pod kątem prostym.

Może być to przeprowadzone przy użyciu jakiegokolwiek taśmy Eurobelt.

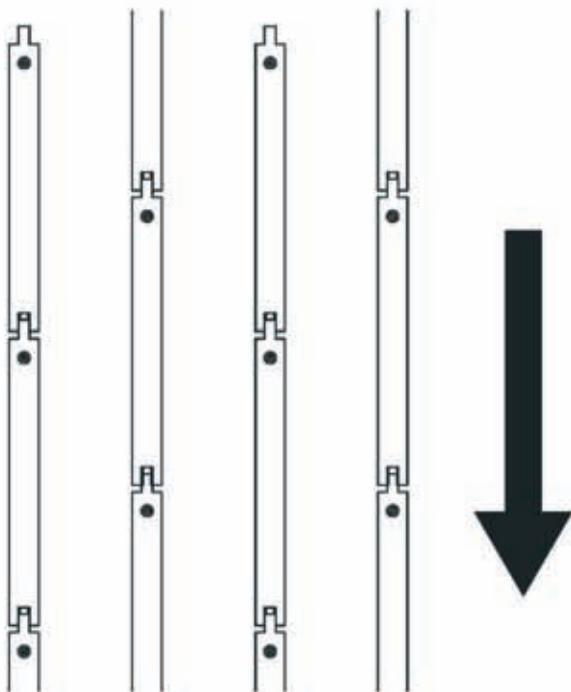
UŁOŻENIE LISTW ŚLIZGOWYCH



Ułożenie listw ślizgowych jest bardzo ważnym czynnikiem wpływającym na długość okresu eksploatacji i taśmy. Ich rozmieszczenie powinno być odpowiednio dostosowane w zależności od potrzeb transportowych.

W celu obliczenia liczby podpór trzeba uwzględnić ciężar transportowanego produktu.

UŁOŻENIE RÓWNOLEGŁE



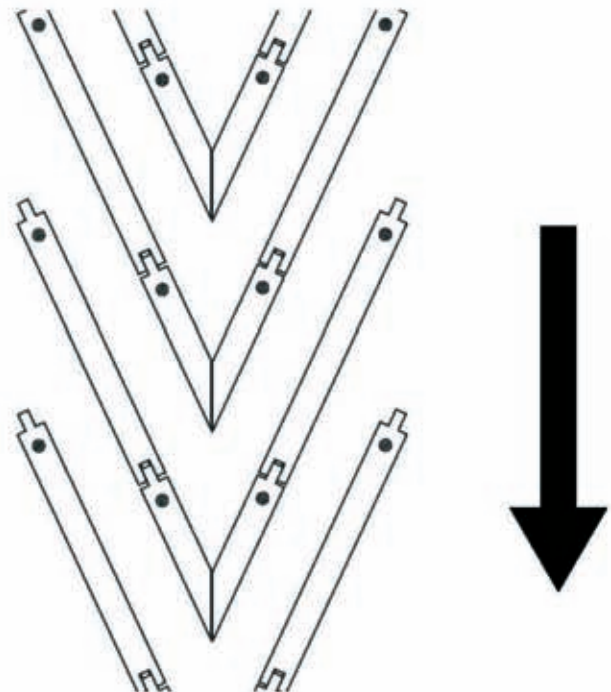
Składa się z rozmieszczonych równoległe i ciągle listw ślizgowych wzdłuż kierunku przesuwu taśmy przenośnika.

Listwy powinny wchodzić jedna w drugą specjalnie przygotowanymi końcami pozostawiając gładką i śliską powierzchnię. Ważne jest, aby wchodziły do końca jedna w drugą (patrz rysunek). Takie wykonanie ślizgów należy stosować z uwagi na możliwość wystąpienia różnych temperatur.

Układ ten jest najprostszym rozwiązaniem i najbardziej ekonomiczną konfiguracją. Jednak w zależności od transportowanego obciążenia, może wystąpić pomimo to zwiększone zużycie taśmy w miejscach podparcia.

Układ ten nie jest zalecany w przypadku przenoszenia dużych ciężarów.

UŁOŻENIE JODEŁKOWE



Paski ściernie rozmieszczone są na całej długości przenośnika zgodnie z przedstawionym powyżej schematem.

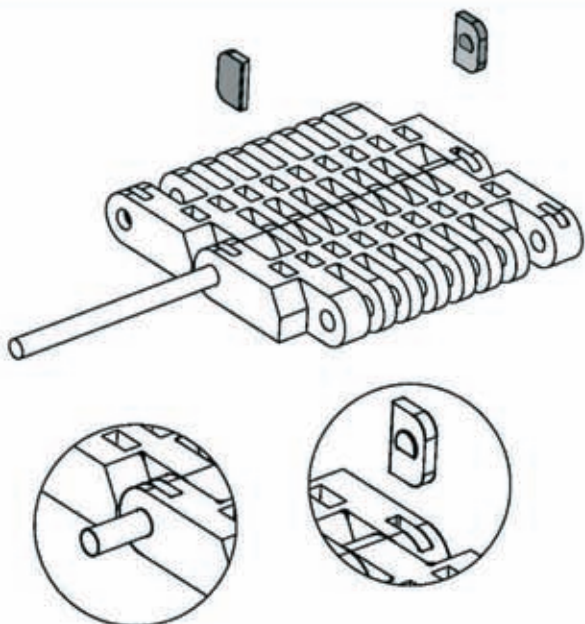
Zużycie taśmy wystąpi równomiernie na całej jej szerokości.

Przy takim ułożeniu listw ślizgowych jest łatwiejsze mycie i usuwanie odpadów.

Układ ten jest zalecany w przypadku przenoszenia dużych ciężarów i przy dużych prędkościach liniowych taśmy.

MONTAŻ / DEMONTAŻ

MONTAŻ



Taśmy EUROBELT składają się z modułowych elementów połączonych prętami.

Dzięki konstrukcji modułowej istnieje możliwość produkcji taśmy o różnych szerokościach i długościach.

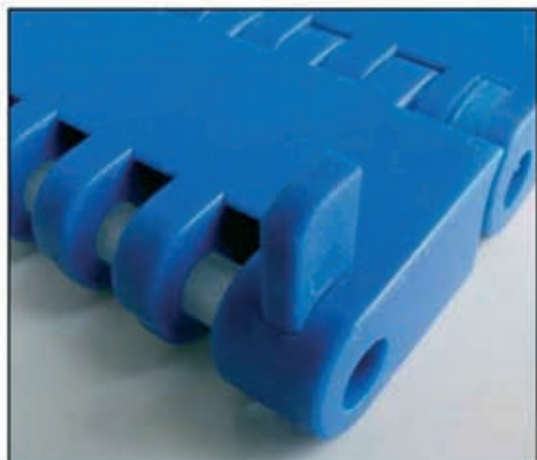
Pręt wprowadzany jest do otworów znajdujących się w każdym module, przez co uzyskuje się ich połączenie na całej szerokości taśmy.

Mocowanie prętów wykonuje się za pomocą specjalnych nasadek.

Nasadki te są wsuwane w specjalne otwory znajdujące się w modułach stanowiących obrzeże taśmy.

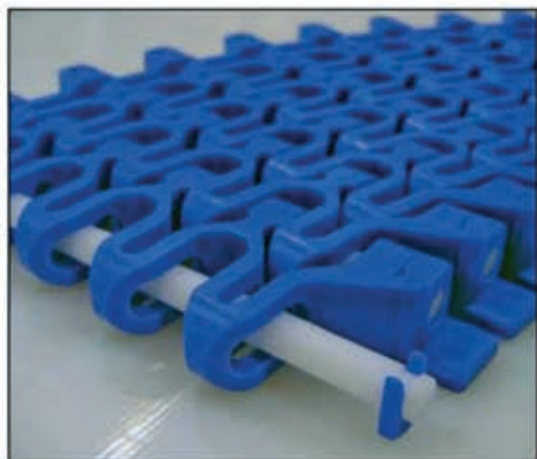
Na końcu taśmy jest układana na przenośniku i oba jej końce są łączone ze sobą w górnej linii taśmy.

DEMONTAŻ



ZAŚLEPKA

- 1- Położyć taśmę na równej powierzchni, pozostawiając wolną przestrzeń pod nią w miejscu gdzie będzie wyjmowana zaślepka.
- 2- Wyciągnąć zaślepki znajdujące się na obu końcach pręta kierując je od góry do dołu.
- 3- Wysunąć pręt z modułów.
- 4- Wymienić uszkodzony moduł taśmy. Wsunąć ponownie pręt.
- 5- Wsunąć zaślepki kierując je od góry do dołu.



ZACISK

- 1- Pozostawić wolną przestrzeń pod krawędziami i wyciągnąć zaciski taśmy kierując je od dołu do góry.
- 2- Wsunąć pręt z modułów.
- 3- Wymienić uszkodzony moduł taśmy. Wsunąć ponownie pręt.
- 4- Wsunąć zaciski kierując je od góry do dołu.

KONSERWACJA



Prace konserwacyjne powinny być wykonywane przez wykwalifikowany personel zawsze zgodnie z zasadami BHP.

Instrukcja obsługi dostarczona przez producenta musi być uważnie przeczytana przed instalacją, użytkowaniem lub wykonywaniem wszelkiego rodzaju operacji związanych z obsługą lub konserwacją przenośnika taśmowego.

Ważne jest wykonywanie okresowych prac konserwacyjnych oraz mycie maszyny w obszarach, w których występuje bezpośredni jej kontakt z produktem.

W pierwszej kolejności urządzenie powinno być odłączone od źródła zasilania, w celu uniknięcia porażenia prądem. Sprawdzić czy główny przełącznik znajduje się w pozycji wyłączonej i przycisk awaryjnego zatrzymania urządzenia jest wciśnięty.

Do mycia taśm modułowych wykonanych z tworzywa sztucznego używać wodę i żel oraz spłukać wodą i środkiem dezynfekującym.

Przed zastosowaniem żelu lub środka dezynfekującego, należy przeczytać informację dotyczącą składu chemicznego środków.

W celu uniknięcia uszkodzenia taśmy, ważne jest, aby środek dezynfekujący lub żel zawierał niskie stężenie chloru. Przy myciu taśmy nie stosować żadnych ostrych elementów mogących uszkodzić elementy modułowe taśmy.



Odporność chemiczna

Nazwy substancji chemicznych	Polipropylen		Polietylen		Poliacetal	
	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C
Acetic acid - Kwas octowy	V	V	V	Q	-	-
Acetic acid (5%) - Kwas octowy (5%)	V	V	V	V	V	-
Acetone - Aceton	V	V	V	V	Q	Q
Alcohol (all types) - Alkohol (dowolny)	V	V	V	V	-	-
Aluminium compounds - Związki aluminium	V	V	V	V	-	-
Alums (all types) - Aluny (dowolne)	V	V	V	V	-	-
Ammonia - Amoniak	V	V	V	V	-	-
Ammonium compounds - Związki amoniaku	V	V	V	V	-	-
Amyl acetate - Octan pentylu	Q	NV	Q	NV	-	-
Amyl chloride - Chlorek pentylu	NV	NV	Q	NV	-	-
Aniline - Anilina	V	V	V	NV	-	Q
Aqua regia - Woda królewska	NV	NV	Q	NV	-	-
Arsenic acid - Kwas (orto)arsenowy (V)	V	V	V	V	-	-
Barium compounds - Związki baru	V	V	V	V	-	-
Barium soap FAT - Tłuste mydło baru	V	Q	-	-	-	-
Beer - Piwo	V	V	V	V	-	-
Benzene - Benzen	Q	NV	Q	NV	V	Q
Benzene sulphonic acid (10%) - Kwas benzenosulfonowy (10%)	V	V	V	V	-	-
Benzoic acid - Kwas benzoesowy	V	V	V	V	-	-
Borax - Tynkal	V	V	V	V	-	-
Boric acid - Kwas (orto)borowy	V	V	V	V	-	-
Brake fluid - Płyn hamulcowy	V	V	-	-	V	V
Brine (10%) - Solanka (10%)	V	V	V	V	V	V
Bromic acid - Kwas bromowy (V)	NV	NV	NV	NV	-	-
Bromine, liquid Or vapour - Brom, ciecz lub opary	NV	NV	NV	NV	-	-
Bromine water - Woda bromowa	NV	NV	-	-	-	-
Butyl acetate - Octan butylu	NV	NV	Q	NV	-	-
Butyl acid - Kwas butylu	NV	NV	V	Q	-	-
Butyric acid - Kwas butanowy	V	-	V	Q	-	-
Calcium compounds - Związki wapnia	V	V	V	V	-	-
Calcium soap fat - Tłuste mydło wapniowe	V	Q	-	-	-	-
Calgonite (0,3%) - Calgonit (0,3%)	V	V	-	-	V	V
Carbon dioxide - Dwutlenek węgla	V	V	V	V	-	-
Carbon disulphide - Dwusiarczek węgla	Q	NV	Q	NV	-	-
Carbon tetrachloride - Tetrachlorek węgla	NV	NV	NV	NV	V	Q
Cellosolve TM - Rozpuszczalniki pochodnych glikolu etylowego	V	V	-	-	-	-
Chloracetic acid - Kwas chlorooctowy	V	V	-	-	-	-
Chlorine - gas - Chlor gazowy	NV	NV	Q	NV	NV	NV
Chlorine Water (0,4% Cl) - Woda chlorowa (0,4% Cl)	V	Q	-	-	NV	NV
Chlorobenzen	NV	NV	Q	NV	-	-
Chloroform	NV	NV	NV	NV	-	-
Chlorosulphonic acid - Kwas chlorosulfonowany	NV	NV	NV	NV	-	-
Chlorox	NV	V	Q	-	-	NV
Chromic acid (50%) - Kwas chromowy (50%)	V	V	V	Q	-	-
Citric acid - Kwas cytrynowy	V	V	V	V	-	-
Citric acid (10%) - Kwas cytrynowy (10%)	V	V	V	V	V	-
Citrics juice - Soki cytronowe	V	V	V	V	-	-
Clorine liqued - Ciecz chlorin	NV	NV	NV	NV	NV	NV
Coconut oil - Olej kokosowy	V	V	V	V	-	-
Copper compounds - Związki miedzi	V	V	V	V	-	-
Corn oil - Olej z kukurydzy	V	V	V	V	-	-
Cottonseed oil - Olej z bawełny	V	V	V	V	-	-

V	Odporny
NV	Nieodporny
Q	Niepewny
-	Brak informacji

Tabela odporności chemicznej prowadnic ma charakter informacyjny i opiera się ona na specyfikacji otrzymanej od producenta tworzyw sztucznych wykorzystanych w produkcji taśm Eurobelt.

Odporność chemiczna

Nazwy substancji chemicznych	Polipropylen		Polietylen		Poliacetal	
	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C
Cresol - Krezol	V	V	V	Q	-	-
Cyclohexane - Cykloheksan	V	Q	NV	NV	-	-
Cyckihexanone - Cykloheksanon	V	Q	NV	NV	-	-
Detergnets - Środki myjące	V	V	V	V	V	V
Dextrine - Dekstryna	V	V	V	V	-	-
Di-iso-octyl phthalate - Dwu-iso-oktyl fosforanu	V	V	-	-	-	-
Dibutyl phthalate - Ftalan dibutyli	V	Q	-	-	-	-
Diethanolamine - Dietanoloamina	V	V	-	NV	-	-
Diethyl ether - Eter dietylowy	NV	NV	NV	NV	Q	Q
Diglycolic acid (30%) - Kwas diglikolowy (30%)	V	V	V	V	-	-
Dimethyl phthalate - Ftalan dimetyli	V	V	-	-	-	-
Dimethylamine - Dimetyloamina	V	-	-	-	-	-
Diocetyl phthalate - Ftalan dioktyli	V	Q	-	-	-	-
Ethyl acetale - Octan etylu	V	V	Q	Q	Q	NV
Ethyl ether - Eter (etylowy)	Q	Q	-	-	-	-
Ethylamine - Etyloamina	V	V	-	-	-	-
Ethylene chloride - Chlorek etylenu	NV	NV	-	-	-	-
Ethylene glikol (50%) - Glikol etylenowy (50%)	V	V	V	V	V	Q
Ferric/ ferrous compounds - Związki żelaza	V	V	V	V	-	-
Formaldehyde (37%) - formaldehyd (37%)	V	V	V	Q	-	-
Formic acid (85%) - Kwas mrówkowy (85%)	V	Q	V	V	-	-
Freon	-	-	V	V	Q	Q
Fuel oil - Olej napędowy	V	Q	V	NV	Q	Q
Furfural - Furaldehyde	NV	NV	Q	NV	-	-
Glucose - Dekstroza	V	V	V	V	-	-
Glycerol - Glycerine	V	V	-	-	-	-
Grease - Smar	V	V	V	Q	-	-
Heptan	NV	NV	Q	NV	V	V
Heksan	V	Q	NV	NV	-	-
Hydriodic acid - Kwas jodowodorowy	NV	NV	-	-	-	-
Hydrobromic acid (50%) - Kwas bromowodorowy (50%)	V	V	V	V	-	-
Hydrochloric acid - Kwas solny	V	V	V	V	NV	NV
Hydrochloric acid (10%) - Kwas chlorowodorowy(10%)	V	V	V	V	NV	NV
Hydrofluoric acid (35%) - Kwas fluorowodorowy (35%)	V	V	V	V	NV	NV
Hydrogen peroxide (3%) - Nadtlenek wodoru (3%)	V	V	V	V	V	V
Hydrogen peroxide (90%) - Nadtlenek wodoru (90%)	Q	Q	V	Q	-	-
Hydrogen sulphide - Wodorosiarczan	V	V	V	V	-	-
Igepal (50%)	V	V	-	-	V	Q
Iodine-glasses - Szkto jodowe	V	V	Q	Q	-	-
Isooctane - Izooktan	NV	NV	V	-	-	-
Kerosine - Nafta	Q	NV	Q	Q	V	V
Lactic acid - Kwas mlekowy	V	V	V	V	-	-
Lanolin - Lanolina	V	Q	V	V	-	-
Lard - Smalec	-	-	V	V	-	-
Lauric acid - Kwas laurynowy	V	V	V	V	-	-
Lead acetale - Octan ołowiu	V	V	V	V	-	-
Ligroina	Q	NV	-	-	-	-
Lime sulfur - Ciecz kalifornijska	V	-	-	-	-	-
Linseed oil - Olej lniany	V	V	V	V	V	V
Lubricating oil - Olej smarowy	V	Q	-	-	V	V
Magnesium compounds - Związki magnezu	V	V	V	V	-	-
Malic acid (50%) - Kwas hydroksybutanodiowy (50%)	V	V	V	V	-	-

V	Odporny
NV	Nieodporny
Q	Niepewny
-	Brak informacji

Tabela odporności chemicznej prowadnic ma charakter informacyjny i opiera się ona na specyfikacji otrzymanej od producenta tworzyw sztucznych wykorzystanych w produkcji taśm Eurobelt..



Nazwy substancji chemicznych	Polipropylen		Polietylen		Poliacetal	
	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C
Manganese sulphate - Siarczan magnezu	V	-	V	V	-	-
Margarine - Margaryna	V	V	V	V	-	-
Mercury - Rtęć	V	V	V	V	-	-
Mercury compounds - Związki rtęci	V	V	V	V	-	-
Methyl cellosolve - Metylocellosolw	V	-	-	-	-	-
Methyl chloride - Chlorek metylu	NV	NV	-	-	-	-
Methyl etyl kesoone - Keton metylo-etylowy	V	Q	NV	NV	-	-
Methyl sulphuric acid - Kwas siarczanu dimetylu	V	V	V	V	-	-
Methylene chloride - Chlorek metylenu	Q	NV	NV	NV	-	-
Mineral oil - Olej mineralny	Q	NV	V	NV	V	V
Mineral alcohols - Alkohole mineralne	Q	NV	-	-	-	-
Molasses - Melasa	V	V	V	V	-	-
Motor oil - Olej silnikowy	V	Q	-	-	V	V
Naphtha - Ciężka benzyna	V	Q	Q	NV	-	-
Nickel compounds - Związki niklu	V	V	V	V	-	-
Nitric acid (30%) - Kwas azotowy (30%)	V	Q	V	V	NV	NV
Nitric acid (50%) - Kwas azotowy (50%)	Q	NV	V	Q	NV	NV
Nitric acid (fuming) - Kwas azotowy (dymiący)	NV	NV	NV	NV	NV	NV
Nitrobenzene	V	Q	NV	NV	-	-
Nitrous acids - Kwas azotowy	Q	NV	-	-	-	-
Nitrous aide - Tlenek azotu	V	-	-	-	-	-
Oil for transformers - Olej transformatorowy	V	Q	V	Q	-	-
Oleic acid - Kwas oleinowy	V	NV	-	-	V	V
Olive oil - Oliwa	V	V	V	V	-	-
Oxalic acid - Kwas szczawiowy	V	V	V	V	-	-
Oxygen - Tlen	NV	NV	-	-	-	-
Ozone - Tritlen (ozon)	NV	NV	Q	NV	-	-
Palmitic acid (70%) - Kwas palmitynowy (70%)	V	V	V	V	-	-
Perchloric acid (20%) - Kwas nadchlorowy (20%)	V	V	V	V	-	-
Perchloroetylen	NV	NV	NV	NV	-	-
Petrol - Benzyna	Q	NV	V	NV	V	V
Phenol (5%) - Fenol (5%)	V	V	V	V	NV	NV
Phenol - Fenol	V	V	V	V	NV	NV
Phosphoric acid (30%) - Kwas ortofosforowy (30%)	V	V	V	V	-	-
Phosphoric acid (85%) - Kwas ortofosforowy (85%)	V	V	V	V	-	-
Photographic solutions - Roztwory fotograficzne	V	V	V	V	-	-
Phthalic acid (50%) - Kwas ortoftalowy (50%)	V	V	V	V	-	-
Plating solutions - Kąpiel galwaniczna	V	V	V	V	-	-
Potassium compounds - Związki potasu	V	V	V	V	-	-
Potassium iodide 3% iodine - Jodek potasu (3%)	V	V	V	V	-	-
Potassium hydroxide - Wodorotlenek potasu	V	V	V	V	-	-
Potassium permanganate - Manganian(VII) potasu	V	Q	V	V	-	-
Silver cyanide - Cyjanek srebra	V	V	-	-	-	-
Silver nitrate - Azotan(V) srebra	V	V	V	V	-	-
Sodium chlorite - Chloran(III) sodu	V	Q	V	V	-	-
Sodium compounds - Związki sodu	V	V	V	V	-	-
Sodium hydroxide - Wodorotlenek sodu	V	V	V	V	-	-
Sodium hydroxide (60%) - Wodorotlenek sodu (60%)	V	V	V	V	V	V
Sodium hypochlorite (5% Cl.) - Chloran sodu (5% Cl.)	V	Q	-	-	NV	NV
Stannic chloride - Tetrachlorek cyny	V	V	V	V	-	-
Stannous chloride - Dichlorek cyny	V	V	V	V	-	-
Stearic acid - Kwas stearynowy	V	Q	V	V	-	-

V	Odporny
NV	Nieodporny
Q	Niepewny
-	Brak informacji

Tabela odporności chemicznej prowadnic ma charakter informatyczny i opiera się ona na specyfikacji otrzymanej od producenta tworzyw sztucznych wykorzystanych w produkcji taśm Eurobelt.

Odporność chemiczna

Nazwy substancji chemicznych	Polipropylen		Polietylen		Poliacetal	
	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C	20 °C	60 °C
Succinic acid - Kwas bursztynowy	V	V	V	V	-	-
Sugar - Cukier	V	V	V	V	-	-
Sulphamic acid (20%) - Kwas bursztynowy (20%)	V	V	-	-	NV	NV
Sulphite solutions - Roztwory siarki	V	V	-	-	-	-
Sulphur - Siarka	V	V	V	V	-	-
Sulphur dioxide - Dwutlenek siarki	V	V	V	V	-	-
Sulphur chloride - Chlorek siarki	V	-	-	-	-	-
Sulphuric acid (3%) - Kwas siarkowy (3%)	V	V	V	V	V	V
Sulphuric acid (50%) - Kwas siarkowy (50%)	V	V	V	V	NV	NV
Sulphuric acid (70%) - Kwas siarkowy (70%)	V	Q	V	Q	NV	NV
Sulphuric acid (fuming) - Kwas siarkowy (opary)	NV	NV	NV	NV	NV	NV
Sulphurous acid - Kwas siarkowy	V	-	V	V	-	-
Tannic acid (10%) - Kwas garbnikowy(10%)	V	V	V	V	-	-
Tartaric acid - Kwas winowy	V	V	V	V	-	-
Tetrahydrofuran	Q	NV	-	-	-	-
Toluene	NV	NV	NV	NV	Q	NV
Tomato juice - Soki pomidorowy	V	V	V	V	-	-
Tributyl phosphate - Fosforan tributyli	V	Q	-	-	-	-
Trichloroacetic acid - Kwas trichloroocetowy	V	V	-	-	-	-
Trichloroethylene - Trichloroeten	NV	NV	NV	NV	-	-
Tricresylic phosphate - Fosforan (TRI)krezylu	V	Q	-	-	-	-
Trisodium phosphate - (Orto)fosforan(V) trisodu	V	V	V	V	-	-
Turbosine	Q	NV	Q	Q	V	V
Turpentine - Terpentyna	Q	NV	Q	NV	-	-
Urea - Mocznik	V	V	V	V	-	-
Vinegar - Ocet	V	V	V	V	-	-
Wine - Wino	V	V	V	V	-	-
Xylene - Ksylen	NV	NV	NV	NV	-	-
Zinc compounds - Związki cynku	V	V	V	V	-	-

V	Odporny
NV	Nieodporny
Q	Niepewny
-	Brak informacji

Tabela odporności chemicznej prowadnic ma charakter informatyczny i opiera się ona na specyfikacji otrzymanej od producenta tworzyw sztucznych wykorzystanych w produkcji taśm Eurobelt.