

The logo for intralox, featuring the word "intralox" in white lowercase letters on a red background, with a stylized white line graph below it.

2023

MANUEL TECHNIQUE
TECHNOLOGIE THERMODRIVE

© Intralox, L.L.C. Aucune partie de ce document ne peut être reproduite, transmise, transcrite, enregistrée dans un système d'extraction ou traduite dans un langage humain ou informatique de quelque moyen ou sous quelque forme que ce soit sans la permission écrite préalable d'Intralox.

Intralox peut apporter des modifications sans préavis au présent document, ainsi qu'aux produits qui y sont décrits. Aucune section de ce document ne pourra entraîner d'obligation contractuelle ou autre de la part d'Intralox.

La version originale de ce document est rédigée en anglais. Toute version dans une langue autre que l'anglais est une traduction du document original. Ne modifiez pas l'équipement, les composants ou les ensembles. Ne retirez ni ne modifiez les dispositifs de sécurité installés en usine sans la permission écrite d'Intralox. Intralox décline toute responsabilité en cas de pannes causées par une utilisation incorrecte de l'équipement.

Intralox, L.L.C. ne garantit pas que la conception et/ou le fonctionnement de toute machine intégrant ou destinée à intégrer des produits Intralox, L.L.C. répond aux normes et réglementations locales ou nationales portant sur la sécurité publique, la sécurité des opérateurs, les protections, le respect des normes sanitaires et des normes d'incendie et toute autre réglementation de sécurité. TOUS LES ACHETEURS ET UTILISATEURS DOIVENT CONSULTER LES NORMES ET RÉGLEMENTATIONS LOCALES ET NATIONALES APPLICABLES.

Certains produits Intralox sont en matière plastique et peuvent brûler. S'ils sont exposés aux flammes ou à des températures supérieures aux spécifications d'Intralox, ces produits peuvent se décomposer et dégager des fumées toxiques. N'exposez pas les tapis transporteurs Intralox à des températures extrêmes ou à des flammes. Des tapis ignifuges sont disponibles dans certaines séries.

Avant d'installer, d'aligner, de nettoyer, de lubrifier ou d'effectuer des opérations de maintenance sur un tapis transporteur, un pignon ou un système quelconque, consultez les réglementations locales et nationales en vigueur dans votre région en matière de contrôle d'énergie dangereuse/accumulée (verrouillage/étiquetage).

Déclaration relative à l'utilisation : ce document est inclus sous couvert de l'exemption au nom du principe d'utilisation équitable et toute autre utilisation est interdite.

Le contenu de ce document appartient à Intralox. Les destinataires ne sont pas autorisés à divulguer le contenu à quiconque sans l'accord écrit d'Intralox et ne peuvent utiliser le contenu qu'en relation avec les produits Intralox.

TABLE DES MATIÈRES

1 UTILISATION DE CE MANUEL.....	5
ACCÈS ET NAVIGATION.....	5
MISES À JOUR.....	5
2 INTRODUCTION.....	7
À PROPOS D'INTRALOX.....	7
SYSTÈME HYGIÉNIQUE D'INTRALOX.....	7
RESSOURCES CLIENT.....	7
SYSTÈME DE TAPIS SANS PRÉ-TENSION THERMODRIVE.....	9
3 CONCEPTION DU CONVOYEUR.....	11
REMARQUES SUR LA CONCEPTION.....	11
PRINCIPES DE CONCEPTION THERMODRIVE.....	11
RECOMMANDATIONS D'HYGIÈNE THERMODRIVE.....	13
4 CONCEPTION DU BÂTI DU CONVOYEUR.....	15
DIMENSIONS.....	15
BÂTI.....	16
5 CONCEPTION DE L'EXTRÉMITÉ D'ENTRAÎNEMENT.....	19
ARBRE D'ENTRAÎNEMENT.....	19
PIGNONS D'ENTRAÎNEMENT.....	19
POULIES D'ENTRAÎNEMENT.....	20
LIMITEURS DE POSITION.....	21
EMPLACEMENT DU LIMITEUR DE POSITION PAR TYPE D'ENTRAÎNEMENT.....	23
RACLEURS DE TAPIS.....	25
REMARQUES SUR LES RACLEURS UTILISÉS COMME LIMITEURS.....	26
6 CONCEPTION DE LA TÊTE DE RENVOI.....	27
ARBRE DE RENVOI.....	27
PIGNONS, ROUES ET ROULEAUX.....	27
7 CONCEPTION DU BRIN DE TRAVAIL.....	29
LIGNES DIRECTRICES GÉNÉRALES SUR LES RAILS DE SUPPORT.....	29
CONFIGURATION DROITE ET PARALLÈLE.....	29
CONFIGURATION INCLINÉE EN CHEVRONS.....	31
BRIN DE TRAVAIL AVEC TAQUETS, FLANCS OU FENTES DE TAQUET.....	31
8 CONCEPTION DU BRIN DE RETOUR.....	33
DIMENSIONS DU TAPIS.....	33
BRIN MOU.....	33
GESTION DE L'ACCUMULATION DU TAPIS.....	33
INSTRUCTIONS RELATIVES AUX SUPPORTS DANS LA PARTIE RETOUR.....	35
BRIN DE RETOUR À TAQUETS OU À FLANCS.....	36
9 MAINTIEN DU TAPIS.....	39
RECOMMANDATIONS D'HYGIÈNE.....	40
10 CONVOYEURS EN AUGÉ.....	43
BRIN DE TRAVAIL CONTINU POUR LES TAPIS SANS GORGE EN AUGÉ.....	43
BRIN DE TRAVAIL EN V POUR LES TAPIS AVEC UNE GORGE EN AUGÉ.....	44
BRIN DE TRAVAIL EN U POUR LES TAPIS DOTÉS DE DEUX GORGES EN AUGÉ.....	44
11 CHANGEMENTS DE DIMENSION.....	45
PRÉSENTATION.....	45
CALCUL DE LA DIMENSION TOTALE DU TAPIS.....	45
12 SÉLECTION DU TAPIS.....	49
APERÇU VISUEL.....	49
REMARQUES SUR LE CHOIX DU TAPIS.....	51
RÉFÉRENCES DES TAPIS, CARACTÉRISTIQUES ET ACCESSOIRES DISPONIBLES.....	53
13 FABRICATION DU TAPIS.....	79
OPTIONS DE RACCORDEMENT DE TAPIS.....	79
REMARQUES SUR LE RACCORDEMENT DU TAPIS.....	79

TABLE DES MATIÈRES

FONCTIONNALITÉS DES TAPIS.....	83
ACCESSOIRES POUR TAPIS.....	84
14 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI.....	91
REMARQUES SUR LE CHOIX DE LA TÊTE DE RENVOI.....	91
ARBRES.....	91
COMPOSANTS DE RETENUE.....	92
PIGNONS.....	95
LIMITEURS DE POSITION.....	100
RACLEURS.....	104
COMPOSANTS D'ENTRAÎNEMENT THERMODRIVE.....	104
ROULEAUX ET ROUES DE SUPPORT.....	106
15 COMPOSANTS DE BRIN DE TRAVAIL ET DE BRIN DE RETOUR.....	111
RAILS/GLISSIÈRES DE SUPPORT.....	111
ARBRES.....	112
ROULEAUX DE RETOUR.....	112
CONVERTISSEUR POUR AUGES.....	112
16 SYSTÈME DE RACCORDEMENT.....	115
SYSTÈME DE RACCORDEMENT THERMODRIVE V2.....	115
KIT DE RACCORDEMENT LISSE THERMODRIVE.....	116
INSERTS DE BARRE POUR RACCORDEUR LISSE.....	117
PIÈCES DE RECHANGE DE L'ÉQUIPEMENT DE RACCORDEMENT.....	117
PACK D'ACCESSOIRES POUR KIT DE RACCORDEMENT LISSE S8140.....	118
OUTIL DE PRÉPARATION DU TAPIS À POIGNÉE LISSE THERMODRIVE.....	119
KIT TIREUR DE TAPIS THERMODRIVE POUR TAPIS AVEC PAS DE 50 MM MAXIMUM.....	119
KIT DE FRAISEUSE POUR EXTRÉMITÉS DE TAPIS THERMODRIVE.....	120
DÉFONCEUSE POUR EXTRÉMITÉS DE TAPIS.....	120
17 PROPRIÉTÉS DES MATÉRIAUX DU TAPIS.....	121
CONFORMITÉ DES MATÉRIAUX.....	121
FACTEURS DE TEMPÉRATURE.....	121
GUIDE DE RÉSISTANCE CHIMIQUE DU TAPIS.....	123

1 UTILISATION DE CE MANUEL

Le *Manuel technique ThermoDrive®* contient des informations sur la technologie ThermoDrive d'Intralox. Pour obtenir des informations sur la technologie de tapis Série 8140 ThermoDrive à entraînement par denture, reportez-vous aux *Lignes directrices de conception de la S8140 ThermoDrive*, disponibles sur le site www.intralox.com. Accédez à *Ressources > Brochures et guides techniques* pour afficher un manuel dans votre langue.

Pour plus d'informations sur les produits en plastique modulaire Intralox, visitez le site www.intralox.com pour obtenir le *Manuel technique des tapis transporteurs en plastique modulaire Intralox*.

Les recommandations fournies dans les instructions de conception se sont avérées efficaces pour la plupart des installations. Le non-respect des directives présentées dans ce manuel peut entraîner de mauvaises performances du tapis ThermoDrive.

Pour les conceptions de convoyeur extrêmes ou uniques ou pour toute assistance dans le choix des solutions ThermoDrive, contactez Intralox. Les informations de contact se trouvent au dos du manuel.

ACCÈS ET NAVIGATION

Des manuels imprimés sont disponibles auprès du service client d'Intralox.

- Lorsque les manuels imprimés sont en noir et blanc, consultez les images en couleur dans le manuel électronique.
- Des manuels électroniques sont disponibles en téléchargement à l'adresse www.intralox.com.

MISES À JOUR

- Le *Manuel technique de la technologie ThermoDrive* est entièrement mis à jour chaque mois de mars.
- Les nouveaux produits publiés après la mise à jour ne sont pas ajoutés au manuel jusqu'au mois de mars suivant.
- Des informations sur les nouveaux produits sont disponibles auprès du service client d'Intralox jusqu'à ce que le manuel soit mis à jour.

2 INTRODUCTION

À PROPOS D'INTRALOX

Forte d'une expérience de plus de 50 ans, Intralox continue de donner les moyens à ses clients d'atteindre leurs objectifs grâce à des solutions de transport complètes permettant de générer une valeur ajoutée substantielle. Intralox conçoit des technologies de pointe innovantes dans le cadre d'un modèle commercial direct avec des structures dédiées à chaque industrie à une échelle internationale.

Nos équipes spécialisées par industrie connaissent parfaitement les applications de nos clients et fournissent un support technique et des conseils, mais également un service clientèle joignable 24 h/24, 7 j/7. En travaillant en coopération avec Intralox, vous êtes sûr de trouver la solution qui vous convient et qui satisfera à toutes vos exigences.

En tant que pionnier du transport hygiénique, Intralox offre des résultats qui comptent pour nos clients. Nous garantissons un fonctionnement fiable, une réduction importante des coûts, un avantage concurrentiel sur les marchés difficiles, et une diminution optimale des risques liés à la sécurité alimentaire. Nous continuons à redéfinir les normes de l'industrie en concevant de nouveaux produits, équipements, solutions et services. Notre engagement en matière d'innovation nous a permis de déposer plus de 1 400 brevets actifs dans le monde entier. Lorsque nos clients font face à des défis, nous inventons des solutions intelligentes pour y répondre.

SYSTÈME HYGIÉNIQUE D'INTRALOX

Contactez Intralox pour découvrir comment notre système hygiénique complet relève vos défis les plus complexes en matière d'hygiène grâce à :

- Des tapis et composants hygiéniques tels que nos produits ThermoDrive qui optimisent les performances du tapis grâce à une technologie brevetée, sans tension
- La recherche et le développement dans le cadre de tests réalisés par des experts industriels compétents et une collaboration avec les clients à l'échelle mondiale
- Des conseils, un savoir-faire et une formation en vue d'améliorer l'hygiène, la qualité, l'ingénierie et l'exploitation dans les applications de sécurité alimentaire
- Une assistance à la clientèle d'experts techniques reconnus



RESSOURCES CLIENT

Si les solutions ThermoDrive vous intéressent, contactez Intralox afin d'obtenir de l'aide ou de personnaliser la conception de votre convoyeur. Les informations de contact se trouvent au dos du manuel.

ASSISTANCE TECHNIQUE ET EXAMEN DE CONCEPTION : Intralox propose une assistance technique, un examen de conception et des analyses informatiques pour des applications spécifiques. Intralox fournit également des calculs spécifiques relatifs aux tapis et aux entraînements, ainsi que des recommandations et des exigences relatives aux composants.

2 INTRODUCTION

FICHIERS DE DESSIN CAO : des fichiers AutoCAD.DXF pour les pignons et les limiteurs ThermoDrive sont disponibles. Ces fichiers contiennent des informations sur le produit qui peuvent être utilisées dans la conception CAO de convoyeurs. Rendez-vous sur www.intralox.com pour obtenir ces fichiers.

CONSEIL ET ÉDUCATION EN MATIÈRE D'HYGIÈNE : Commercial Food Sanitation L.L.C., une société d'Intralox, intègre conseils stratégiques, savoir-faire et programmes de formation afin de fournir des solutions durables en matière de sécurité alimentaire et d'hygiène pour l'industrie agroalimentaire partout dans le monde. Pour de plus amples informations, rendez-vous sur le site www.commercialfoodsantitation.com.

DOCUMENTATION PRODUIT : pour consulter les manuels d'utilisation ThermoDrive et la documentation produit supplémentaire, rendez-vous sur www.intralox.com. Accédez à *Ressources > Brochures et guides techniques*.

INFORMATIONS SUR LA SOCIÉTÉ, LES PRODUITS ET LES APPLICATIONS : pour plus d'informations sur Intralox ainsi que sur les caractéristiques et applications des produits, rendez-vous sur www.intralox.com.



SYSTÈME DE TAPIS SANS PRÉ-TENSION THERMODRIVE

La technologie ThermoDrive d'Intralox associe des matériaux thermoplastiques homogènes à la technologie d'entraînement positif des tapis modulaires en plastique, dans une solution unique et brevetée. Cette combinaison crée un système de tapis sans pré-tension unique qui offre une valeur client exceptionnelle.

- Elle élimine les coûts et les réglages complexes associés à la gestion d'un système d'entraînement positif à tension ou à bande lisse.
- Offre des performances d'entraînement fiables et prévisibles et réduit les coûts.
- Prolonge la durée de vie du tapis, minimise l'usure des composants et améliore le rendement des produits.

La technologie ThermoDrive offre de nouvelles possibilités dans la conception de systèmes de transport hygiéniques.

- Le convoyeur léger et lâche facilite le levage et le nettoyage des tapis.
- L'accès libre aux composants et les possibilités de conception du convoyeur permettent d'effectuer un nettoyage sur site, sans réglage du convoyeur.
- Le tapis homogène facilite le nettoyage pour les changements de produit et garantit un séchage rapide.



3 CONCEPTION DU CONVOYEUR

REMARQUES SUR LA CONCEPTION

Le système de tapis sans pré-tension ThermoDrive d'Intralox offre différents styles, matériaux et couleurs de tapis. Des options de fabrication supplémentaires telles que les taquets, les flancs, les rainures et les perforations peuvent également être ajoutées au tapis.

Pour faire le bon choix au moment de la conception pour une application spécifique, prenez en compte les conditions d'environnement et de fonctionnement, notamment :

- Exigences de transport (horizontal, surélevé, incliné)
- Dimensions globales du tapis installé
- Vitesse de déplacement du tapis
- Produits transportés (poids, forme, taille, température, teneur en humidité, texture, nature frictionnelle)
- Processus (chauffage, refroidissement, lavage, rinçage, égouttage, séchage, nettoyage)
- Exigences d'hygiène
- Environnement de fonctionnement (température, humidité, nature chimique, nature abrasive)
- Type d'entraînement (extrémité, centre)
- Limites d'espace ou du site

Ce manuel contient des informations sur les consignes de conception de base pour convoyeur pour le système de tapis sans pré-tension ThermoDrive vendu par Intralox. Ces recommandations d'ordre général sont valables pour toutes applications. Intralox peut vous accompagner pour déterminer la conception de convoyeur la plus adaptée pour votre application. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

PRINCIPES DE CONCEPTION THERMODRIVE

- N'activez jamais un tapis ThermoDrive avec une tension. Consultez la section [Conception du brin de retour](#).
REMARQUE : Les tapis série 8140 ThermoDrive peuvent fonctionner avec une légère pré-tension. Consultez les [Lignes directrices de conception de la Série 8140 ThermoDrive](#), disponibles sur www.intralox.com. Contactez le groupe de services techniques (TSG) Intralox pour plus d'informations.
- Assurez-vous que le tapis dispose de longueurs supplémentaires et laissez un certain mou sur le brin de retour. Installez correctement et solidement des limiteurs de position pour assurer le fonctionnement sans tension ThermoDrive.

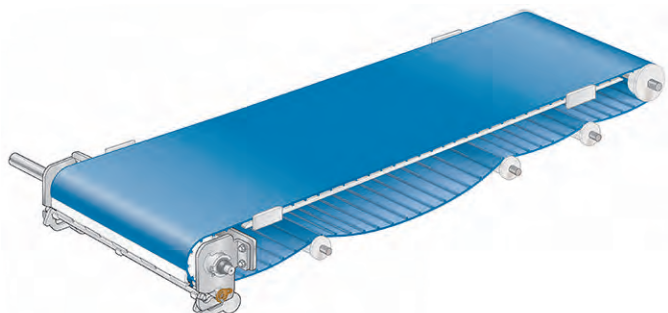


Figure 1: Tapis sans tension

- Installez ces limiteurs de position de tapis sur une structure rigide et alignez-les sur les pignons d'entraînement. Consultez la section [Limiteurs de position](#).

3 CONCEPTION DU CONVOYEUR

- Empêchez le tapis de se plier plus étroitement que le diamètre minimal de contre-inflexion recommandé. Vérifiez que l'ensemble des transitions, rouleaux et pignons respectent le rayon de courbure minimum.

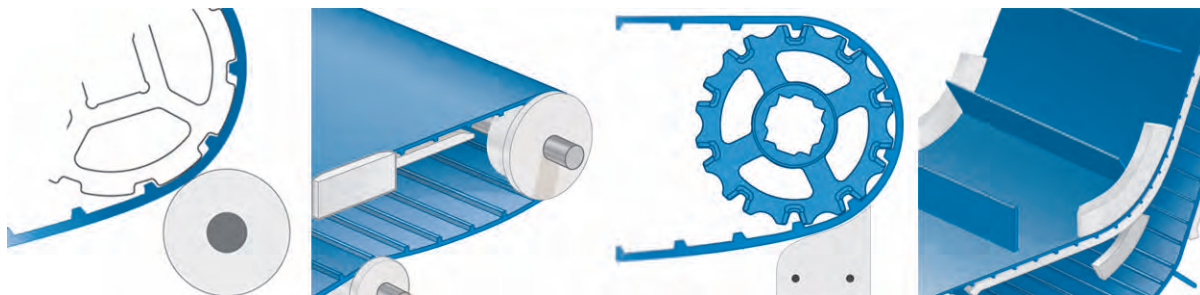


Figure 2: Composants au niveau ou au-dessus du rayon de courbure minimal

- Fixez les pignons, les rouleaux ou roues de support en place sur les arbres aux extrémités d'entraînement et d'entrée.



Figure 3: Arbres dotés de composants verrouillés

REMARQUE : Pour les projets de modification, Intralox peut vous aider à déterminer la meilleure mise en œuvre des caractéristiques de conception requises pour des performances optimales. Contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des conseils d'application.

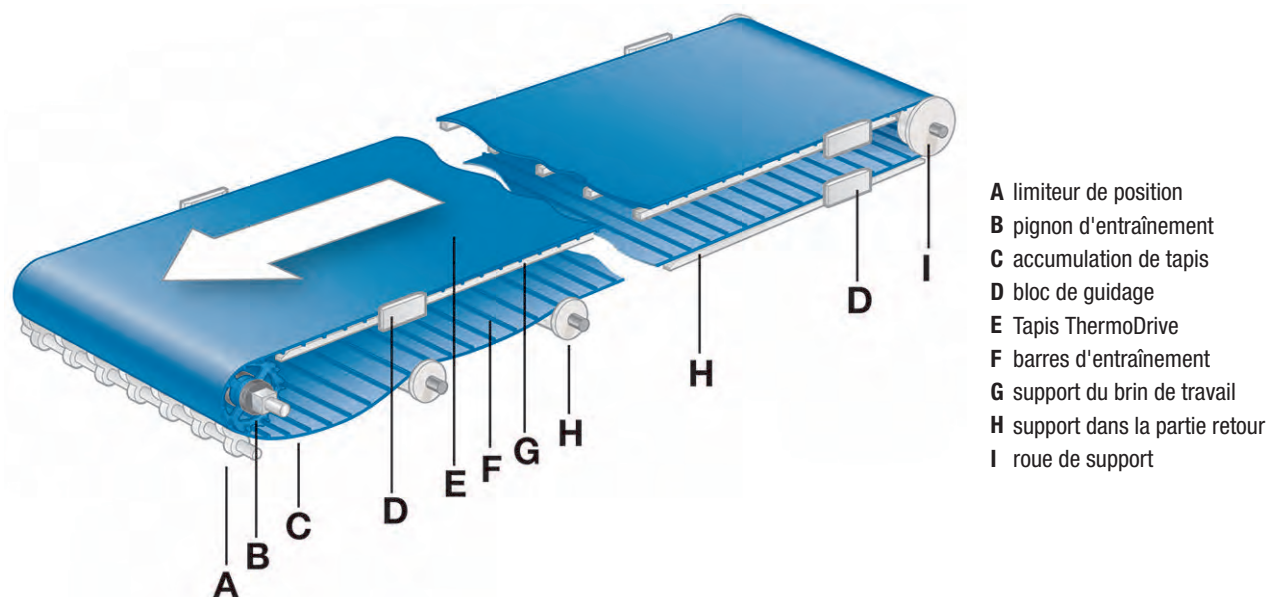


Figure 4: Composants du tapis transporteur

REMARQUE : Le nombre effectif et le type de limiteurs de position (A) peuvent être différents de l'illustration. L'emplacement approprié du bloc de maintien (D) peut être différent de l'illustration.

Accédez à www.intralox.com pour obtenir les manuels d'installation et d'entretien ThermoDrive.

RECOMMANDATIONS D'HYGIÈNE THERMODRIVE

La mise en œuvre des principes de conception ThermoDrive et des autres recommandations de conception dans ce document permet d'obtenir des performances opérationnelles ThermoDrive optimales. L'application des recommandations hygiéniques fournies améliore également l'assainissement et réduit les risques liés à l'hygiène dans les équipements de transport d'aliments.

PRINCIPES DE CONCEPTION HYGIÉNIQUE

Assimilez et suivez les principes de base de la conception hygiénique, les normes et lignes directrices, ainsi que les exigences réglementaires lors de la conception des systèmes de convoyeurs ThermoDrive pour les applications agroalimentaires. [Commercial Food Sanitation](#) promeut les principes, normes et directives de conception suivants :

- Concevez des équipements avec des matériaux compatibles et non toxiques. Les matériaux doivent supporter les processus de production et d'assainissement prévus, les produits alimentaires transportés et l'environnement de production. Évitez des surfaces plaquées, peintes ou à revêtement lorsque cela est possible.
- Concevez des équipements pour des performances opérationnelles optimales.
 - Concevez et construisez des équipements pour faciliter l'entretien et l'assainissement.
 - Gardez les structures les plus simples possibles pour permettre un accès ouvert à toutes les zones lors des opérations d'assainissement.

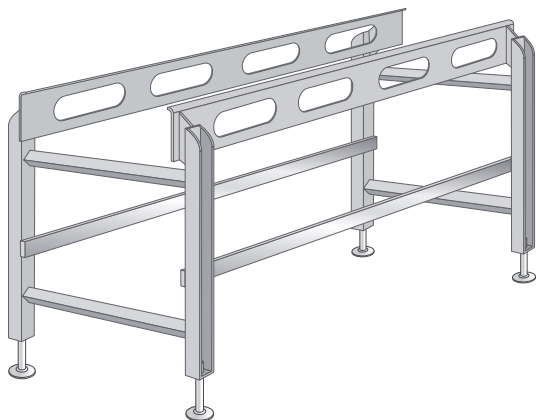


Figure 5: Une structure simple pour un accès ouvert lors du nettoyage

- Minimisez les outils nécessaires pour les procédures d'inspection, d'entretien et d'assainissement.
- Évitez autant que possible les fixations, en particulier dans les zones en contact avec les produits ou au-dessus des surfaces en contact avec les produits exposés.
- Prévenez la contamination croisée lors du démontage en concevant le stockage des composants dans le bâti du convoyeur.
- Veillez à ce que les systèmes d'équipement adjacents soient compatibles avec les convoyeurs d'un point de vue hygiénique.
- Veillez à ce que les surfaces environnantes du convoyeur et des autres équipements de traitement soient dégagées.
- Examinez la conception hygiénique de tous les espaces et installations confinés.

3 CONCEPTION DU CONVOYEUR

- Concevez et construisez des équipements empêchant l'entrée, le développement et la prolifération de micro-organismes.
 - Évitez l'accumulation de liquide en concevant des composants à drainage automatique.

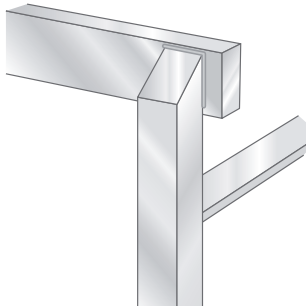


Figure 6: Montage adéquat du joint

- Éliminez ou limitez les fabrications creuses non scellées hermétiquement au niveau ou au-dessus des zones de contact du produit exposé.
- Dans la mesure du possible, supprimez les niches, les joints bout à bout, les joints à recouvrement et l'utilisation de fixations.
- Assurez-vous que les joints et les soudures sont plats, lisses et exempts de trous, de fissures et de corrosion.
- Veillez à ce que les angles internes de moins de 135 degrés aient un rayon minimum de 3 mm.
- Évitez autant que possible les conceptions comportant des ensembles à manchon, ainsi que celles à introduction par pression ou par rétraction.

REMARQUE : Ce manuel comporte d'autres recommandations en matière d'hygiène.

RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES DE NETTOYAGE EN PLACE

Recommandations générales de nettoyage en place (CIP) :

- Rangée unique de buses de ventilateur sur chaque distributeur
- Buse de ventilateur à 50 degrés
- 13 cm ou plus de la pointe de buse au tapis
- Le motif de pulvérisation est à 90 degrés par rapport au tapis
- La pression de l'eau est comprise entre 10 bar et 17 bar
- Volume d'eau minimum = volume par minute par buse x nombre de buses
- La température de l'eau est comprise entre 49 °C et 54 °C
- Des vitesses de tapis plus élevées sont plus efficaces

REMARQUE : Pour les spécifications du CIP dehors de ces recommandations, veuillez contacter le support technique (TSG).

RESSOURCES SUR LES NORMES D'HYGIÈNE

Reportez-vous aux normes sanitaires et informations les plus récentes lors de l'utilisation des lignes directrices de conception ThermoDrive pour répondre aux normes d'hygiène strictes. Tenez compte des informations des organisations telles que :

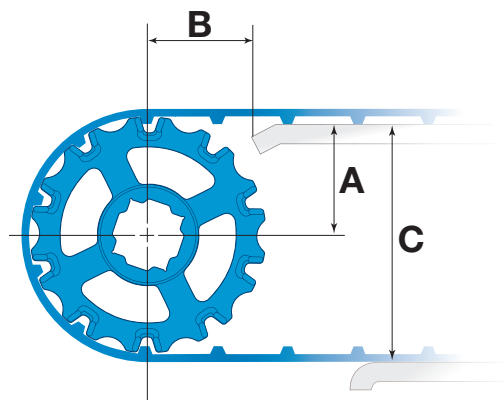
- Institut américain de la viande (AMI)
- Association des fabricants de produits alimentaires (GMA)
- 3-A Sanitary Standards, Inc.
- European Hygienic Engineering and Design Group (EHEDG)
- NSF International Food Safety and Health Sciences Divisions

REMARQUE : Tenez compte des normes suivantes : EN 1672-2 (Comité européen de normalisation), NSF/ANSI/3A 14159-3 (2019), CE 852 (Conseil européen du 29 avril 2004) et CE 853 (Conseil européen du 29 avril 2004).

4 CONCEPTION DU BÂTI DU CONVOYEUR

DIMENSIONS

Certaines dimensions sont requises sur tous les convoyeurs qui utilisent un tapis ThermoDrive. Concevez les dimensions du bâti du convoyeur en fonction de la série de tapis ThermoDrive sélectionnée et de la dimension du pignon.



A Distance entre l'axe central de l'arbre du pignon et la partie supérieure du brin de travail

B Distance entre l'axe central de l'arbre du pignon et le début du brin de travail

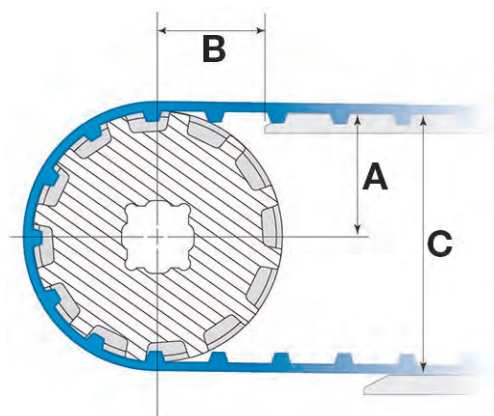
C Distance entre la partie supérieure du brin de travail et la partie supérieure du brin de retour

Figure 7: Dimensions du bâti du convoyeur, séries 8026 et 8050

S8026										
Instructions pour les dimensions du bâti du convoyeur										
Description du pignon S8026					A		B		C	
Diamètre primitif		Diamètre extérieur		Nbre de dents						
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
2,0	51	1,9	48	6	0,75	19	1,70	43	1,87	48
2,5	64	2,5	64	8	1,06	27	2,01	52	2,50	64
3,2	81	3,2	81	10	1,39	35	2,34	60	3,16	81
3,9	99	3,8	97	12	1,71	43	2,66	68	3,80	97
6,4	163	6,4	162	20	2,99	76	3,40	87	6,36	162

S8050										
Instructions pour les dimensions du bâti du convoyeur										
Description du pignon S8050					A		B		C	
Diamètre primitif		Diamètre extérieur		Nbre de dents						
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
4,0	102	3,7	94	6	1,68	42	2,53	65	3,71	95
5,2	132	5,0	127	8	2,32	58	2,97	76	4,97	127
6,5	165	6,3	160	10	2,95	75	3,35	86	6,24	159
7,7	196	7,6	193	12	3,61	91	3,71	95	7,55	192
10,3	262	10,1	255	16	4,84	123	4,32	110	10,03	255

4 CONCEPTION DU BÂTI DU CONVOYEUR



- A** Distance entre l'axe central de l'arbre du pignon et la partie supérieure du brin de travail
B Distance entre l'axe central de l'arbre du pignon et le début du brin de travail
C Distance entre la partie supérieure du brin de travail et la partie supérieure du brin de retour

Figure 8: Section transversale, dimensions du bâti du convoyeur S8140

S8140										
Instructions pour les dimensions du bâti du convoyeur										
Description du pignon S8140					A (±3 mm)		B (maximum)^a		C (minimum)	
Diamètre primitif		Diamètre extérieur		Nbre de dents						
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
5,1	130	5,0	127	10	2,38	61	4,18	106	5,14	130
6,2	156	6,0	153	12	2,90	74	4,30	109	6,16	156
9,5	235	9,1	232	18	4,43	113	4,61	117	9,24	235

^a Les numéros indiqués garantissent que les extrémités du rail du brin de travail ne se trouvent pas à plus de 3 pouces de l'engagement des dents. En fonction de la hauteur du brin de travail, des dimensions B plus petites sont acceptables à condition que le rail du brin de travail n'entre pas en contact avec le pignon.

BÂTI

Les systèmes de tapis sans tension ThermoDrive nécessitent un bâti de convoyeur approprié pour un tapis installé de façon lâche. La conception doit inclure des espaces ouverts et des joints minimum pour l'hygiène et l'entretien en fonction de l'application.

- Assurez-vous que la conception du bâti permet de soulever et de nettoyer le tapis lors de la dépose du convoyeur ou du tapis sans fin pour faciliter le nettoyage du convoyeur.
- Assurez-vous que le bâti du convoyeur permet d'installer le tapis et de procéder à des réparations futures. Par exemple, assurez-vous que l'espace au-dessus du brin de travail est suffisant pour le raccordement du tapis ou prévoyez une conception de support en porte-à-faux ou détachable dans le convoyeur pour l'installation d'un tapis sans fin.

Données relatives aux composants du bâti		
Composants	Matériel recommandé	Finition de la surface
Bâti du convoyeur dans la zone de contact du produit	Acier inoxydable 316 ou 304	Ne doit pas dépasser 32 micro-pouces Ra (0,8 µm Ra)
Éléments structurels du bâti du convoyeur et des gardes à l'extérieur de la zone de contact du produit	Acier inoxydable 304	Ne doit pas dépasser 125 micro-pouces Ra (3,2 µm Ra)

4 CONCEPTION DU BÂTI DU CONVOYEUR

RECOMMANDATIONS D'HYGIÈNE

Consultez les principes de conception hygiénique avant de suivre ces recommandations. Consultez la section [Principes de conception hygiénique](#).

Bâti général

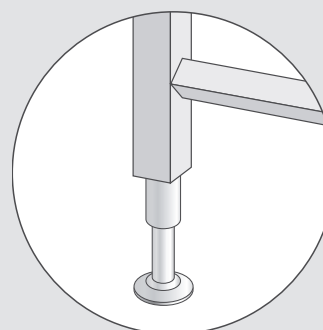
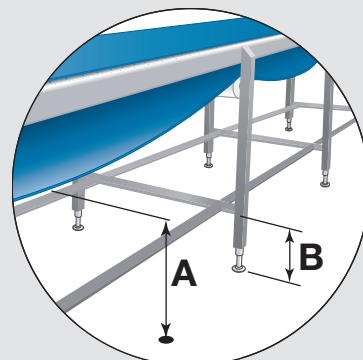
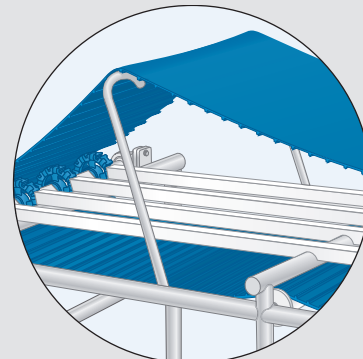
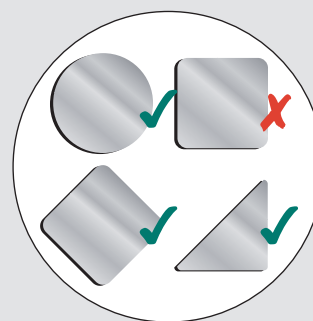
- La construction du bâti doit être aussi simple que possible.
- Utilisez des matériaux résistants aux produits chimiques.
- Utilisez des profils ronds ou angulaires solides dans la mesure du possible. Utilisez uniquement des profils carrés lorsqu'ils sont placés dans un angle qui permet à l'eau de s'écouler complètement.
- Dans la mesure du possible, retirez le tube creux et les joints non hermétiquement scellés, au niveau ou au-dessus des zones de contact exposées du produit.
 - Scellez entièrement les composants creux avec des soudures de purge continue pour empêcher la contamination de l'intérieur.
 - Évitez de tarauder ou de percer les composants de bâti creux.
 - Utilisez des entretoises quand les joints ne peuvent pas être hermétiquement scellés.
- Éliminez les filetages exposés, les niches, les joints bout à bout et les joints à recouvrement.
- Soudez complètement les connexions avec une courbe minimale de 3 mm.
- Dans toutes les zones de contact du produit, meulez uniformément toutes les soudures.
- Polissez toutes les surfaces externes à la finition de surface Ra requise à l'aide des techniques de polissage manuel, de projection à billes ou de polissage par électrolyse. Passiviez (décapez) la surface lorsque cela est nécessaire afin de respecter les exigences.

REMARQUE : Ne passiviez pas les tapis ThermoDrive ou autres tapis Intralox présents dans la pièce. La passivation à l'acide nitrique détruit les tapis ThermoDrive et les autres tapis en polymère Intralox.

- Installez les mécanismes simples de levage de tapis et de dépose de l'arbre de renvoi. Assurez un accès facile à tous les composants du bâti sous le tapis et à l'intérieur du bâti pour le nettoyage, l'assainissement et l'inspection.
- Inspectez régulièrement le bâti du convoyeur à la recherche de traces d'usure, d'éraflures et de fissures.

Supports de bâti

- Minimisez le nombre de pieds de support et relevez les traverses du convoyeur autant que possible.
 - Placez les traverses sous les supports du tapis dans la partie retour afin qu'un tapis mal fixé ne s'affaisse pas dans les traverses.
 - Laissez un écart d'au moins 457 mm entre le sol et la surface de contact directe du produit (A). Par exemple, le côté du tapis en contact avec le produit lorsqu'il retourne sous le convoyeur et tous les rouleaux de guide en contact avec ce côté du tapis.
 - Laissez un écart d'au moins 12 pouces (305 mm) entre le sol et le bas de la partie inférieure du bâti du convoyeur (B).
- Concevez les connexions de pieds sans niche, joint bout à bout ou joint à recouvrement et appliquez des soudures soignées.
- Concevez des convoyeurs portables avec des entretoises entièrement soudées entre les pieds juste au-dessus des roulettes et des plaques supérieures. Inclinez la plaque supérieure de 3,2 – 6,4 mm pour l'égouttement.
- Concevez les réglages de pieds filetés de l'une des deux façons :
 - N'utilisez que des ajustements de pieds filetés internes pouvant sceller complètement hermétiquement, mais sans pénétrer le support de tube creux primaire.
 - Utilisez des réglages de pieds externes pour les surfaces entièrement nettoyables à l'extérieur.



4 CONCEPTION DU BÂTI DU CONVOYEUR

RECOMMANDATIONS D'HYGIÈNE

- Examinez les lignes directrices suivantes lors de l'installation des pieds ou des tampons au sol.
 - Prévoyez un montage à pieds ou à pattes des équipements sur des constructions surélevées avec un produit d'étanchéité sous les pieds.
 - Si les pieds sont vissés directement au sol, choisissez des coussinets plats sans espace concave. Utilisez des fixations minimales, un produit d'étanchéité compatible et nettoyez régulièrement en profondeur.
 - Concevez des pieds en acier inoxydable robustes sans extrémité pour une installation dans un sol en maçonnerie solide avec un joint de maçonnerie adapté.

REMARQUE : Les pieds sans extrémité ne sont pas adaptés aux revêtements de sol sur la maçonnerie ou dans certaines applications de carrelage.

5 CONCEPTION DE L'EXTRÉMITÉ D'ENTRAÎNEMENT

Les tapis ThermoDrive prennent en charge plusieurs types d'entraînement :

- arbres, pignons et limiteurs de position
- Poulies motorisées avec géométrie d'entraînement homologuée Intralox et limiteurs de position
- Composants d'entraînement Intralox

Selon le processus et le produit, certaines méthodes d'entraînement peuvent offrir une solution plus hygiénique.

ARBRE D'ENTRAÎNEMENT

Les arbres carrés offrent une efficacité d'entraînement du tapis maximale. Les arbres carrés permettent une transmission positive du couple aux pignons sans clavette et rainure de clavette.

- Choisissez des arbres carrés fabriqués en acier inoxydable de PH 303, 304, 316 ou 17-4.
- Fixez les arbres au niveau du bâti du convoyeur et parallèlement à la trajectoire du tapis. Aucun autre réglage n'est nécessaire.
- Choisissez l'arbre standard de 1,5 pouce, 2,5 pouces, 40 mm ou 60 mm pour garantir suffisamment de rigidité afin de minimiser la déflexion dans la plupart des applications.
- Verrouillez chaque pignon d'entraînement en place sur l'arbre.
- Lors de l'utilisation de circlips de retenue circulaires en acier inoxydable, prenez en compte la largeur du moyeu du pignon lors de la définition des emplacements des gorges des circlips de retenue sur les arbres carrés.
- Au besoin, utilisez des circlips renforcés en deux parties.
- Pour plus d'informations sur les circlips de retenue, les répartiteurs de pignons et la personnalisation d'arbres carrés Intralox, consultez [Composants des extrémités d'entraînement et des têtes de renvoi](#).

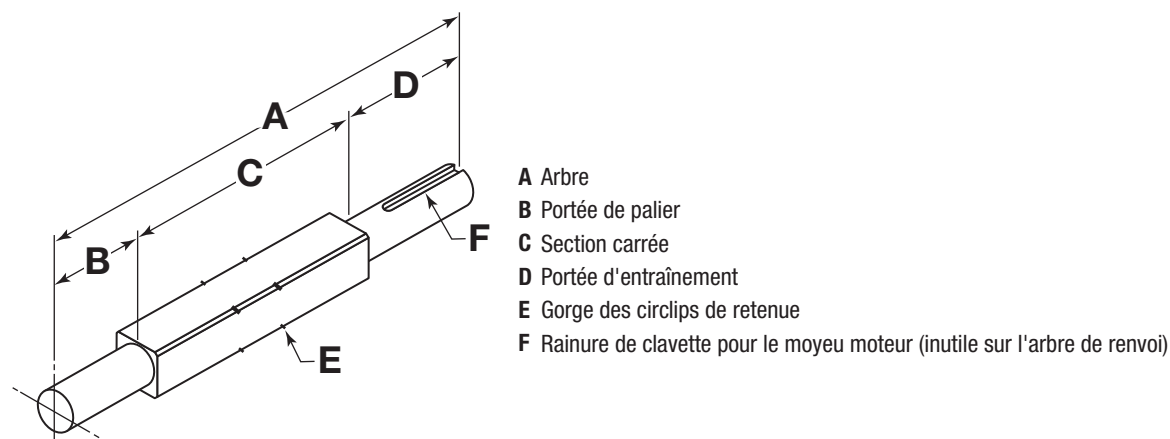


Figure 9: Composants de l'arbre d'entraînement carré

PIGNONS D'ENTRAÎNEMENT

Choisissez des pignons ThermoDrive Intralox sur la base de la série du tapis ThermoDrive et des exigences hygiéniques. Concevez le système d'entraînement en fonction des exigences d'installation suivantes :

5 CONCEPTION DE L'EXTRÉMITÉ D'ENTRAÎNEMENT

- Installez les pignons extérieurs de sorte que le bord extérieur de la dent du pignon soit à 0,5–1,5 pouce (13–38 mm) du bord du tapis. Gardez cette distance aussi réduite que possible.
 - Pour les tapis à taquets, commandez un retrait de taquet suffisamment grand pour respecter les jeux requis et l'alignement entre le pignon et le limiteur.
 - Pour les tapis ThermoLace™, le bord extérieur de la dent du pignon doit être au minimum à 25 mm du bord du tapis. Le maintien de cette distance par rapport au bord du tapis empêche le pignon de s'accrocher aux bords ThermoLace.

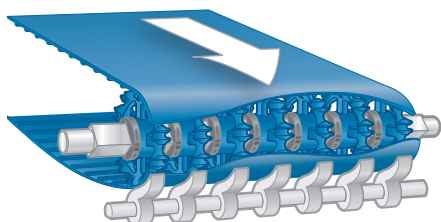
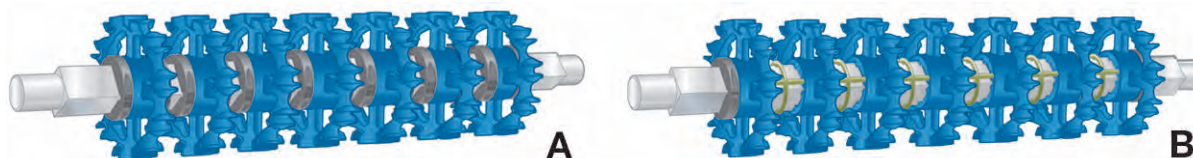


Figure 10: Installation des pignons extérieurs

- Placez les pignons de la manière la plus symétrique possible avec un espacement d'axe central maximal de 76 mm.
- Ajoutez des pignons pour empêcher le tapis de se courber de plus de 2 mm entre les pignons pendant le fonctionnement.
- Limitez le mouvement latéral du pignon à $\pm 0,125$ pouce (3 mm) à l'aide d'entretoises de pignons, des circlips de retenue ou des deux.



A Circlips

B Répartiteurs de pignons

Figure 11: Circlips de retenue et répartiteurs de pignon

- Pensez à utiliser des pignons empilés pour les applications à charge élevée (force de traction supérieure à 50 %) ou lorsqu'un raclage précis est impératif.

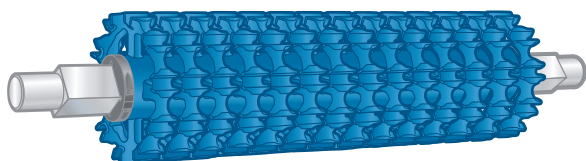


Figure 12: Pignons empilés

POULIES D'ENTRAÎNEMENT

Si vous choisissez une poulie motorisée, utilisez les lignes directrices suivantes. Intralox peut vous aider à évaluer la sélection de poulie adaptée à votre application. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.

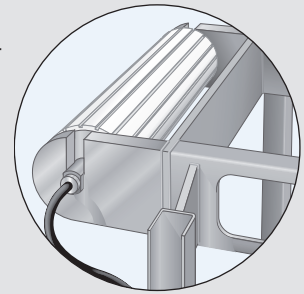
- Choisissez une unité d'entraînement pleine largeur rigide avec des dents rigides répondant aux spécifications de ThermoDrive.
- Assurez-vous que la surface de la poulie présente de bonnes caractéristiques de résistance à l'usure ainsi qu'un coefficient de friction (COF) de 0,35 ou moins par rapport au tapis ThermoDrive.

Par exemple, la surface de la poulie peut être fabriquée en acétal, en polyéthylène à masse moléculaire très élevée (PE-1000), en acier inoxydable 304 ou 316 ou recouverte d'une protection en polyuréthane. Une protection en polyuréthane d'une rigidité inadaptée s'use rapidement et réduit la durée de vie de la poulie motorisée. Les options dépendent de l'application.

5 CONCEPTION DE L'EXTRÉMITÉ D'ENTRAÎNEMENT

RECOMMANDATIONS D'HYGIÈNE

- Utilisez une géométrie d'entraînement continu sur toute la largeur afin de minimiser les joints et les fentes.
- Assurez-vous que les matériaux de surface sont approuvés pour le contact avec les produits par des agences de réglementation.
- Vérifiez que l'ensemble de l'entraînement présente peu de fixations exposées et utilise un lubrifiant alimentaire.
- Réglez les extrémités de l'arbre dans les fentes pour un démontage de convoyeur sans outil ou la dépose de l'unité lors du nettoyage.



LIMITEURS DE POSITION

Les opérations sans tension ThermoDrive brevetées requièrent l'utilisation de limiteurs de position sous forme de patins courbés, de rouleaux circulaires, de racleurs ou d'autres conceptions. Les limiteurs de position assurent un engagement correct et continu entre les tapis ThermoDrive et les pignons d'entraînement sans appliquer de tension.

Pour les limiteurs de position Intralox de type patin et les rouleaux disponibles, consultez [Composants des extrémités d'entraînement et des têtes de renvoi](#).

Pour plus d'informations sur la pré-tension des tapis S8140, reportez-vous aux *Lignes directrices de conception de la Série 8140 ThermoDrive*, disponibles sur www.intralox.com.

Contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des conseils d'application.

DIRECTIVES CONCERNANT LES LIMITEURS DE POSITION

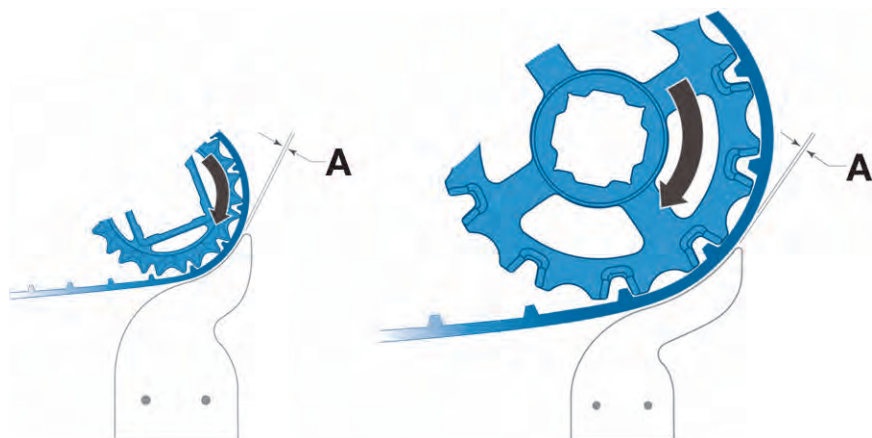
- Pour une conception idéale de l'entraînement par l'extrémité, utilisez des limiteurs de position concaves de type patin, avec un espacement minimum de trois barres d'entraînement S8026, de deux barres d'entraînement S8050 ou de deux ergots d'entraînement S8140.
- Utilisez des rouleaux ou des racleurs comme limiteurs pour certaines applications.
 - Utilisez des rouleaux comme limiteurs pour les applications d'entraînement par l'extrémité abrasives.
 - Posez des rouleaux limiteurs sur un arbre supporté par des roulements à billes.
 - Utilisez des limiteurs à rouleaux pour les applications d'entraînement central. Consultez la section [Emplacement du limiteur de position par type d'entraînement](#).
 - Utilisez les racleurs comme limiteurs uniquement pour les applications à faible charge. Consultez la section [Remarques sur les racleurs utilisés comme limiteurs](#).
- Assurez-vous que la surface de contact du tapis limiteur est en PE 1000 avec une masse moléculaire de 3 500 000 Da (amu) ou plus, non lubrifié, naturel (non coloré, sans additif) et avec une rugosité de surface maximale de 63 Ra. N'utilisez jamais de limiteur avec une surface de contact en acétal.

ALIGNEMENT ET ESPACEMENT DU LIMITEUR DE POSITION

- Assurez-vous que les structures de montage du limiteur sont suffisamment rigides pour supporter 40 % de la charge du tapis. Par exemple, empêchez la poutre de montage ou la barre transversale de fléchir de plus de 0,05 pouce (1,25 mm) sous une charge répartie uniformément de 40 % de la traction calculée du tapis.
- Alignez les limiteurs sur les pignons d'entraînement afin qu'ils puissent soutenir le tapis engagé.
- Placez les limiteurs de type patin avec un espacement de 0,005 – 0,05 pouce (0,13 – 1,25 mm) entre le tapis engagé et le limiteur. Des limiteurs trop éloignés du tapis créent des problèmes d'engagement du tapis.

5 CONCEPTION DE L'EXTRÉMITÉ D'ENTRAÎNEMENT

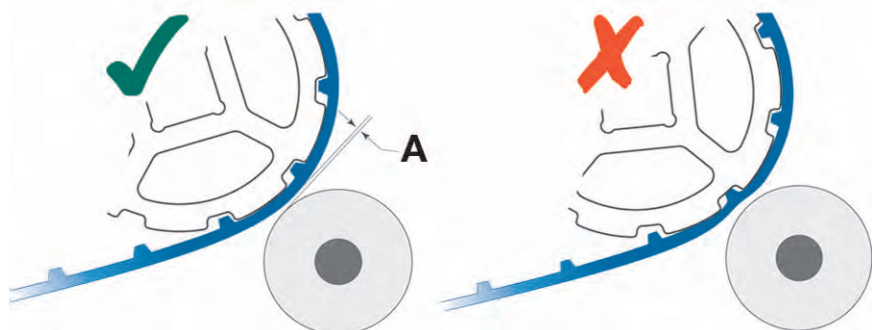
- Assurez-vous que les limiteurs n'exercent aucune pression sur le tapis ni sur les pignons. Les limiteurs pinçant le tapis contre le pignon d'entraînement peuvent entraîner une interruption intermittente de l'entraînement ou rendre le fonctionnement de l'entraînement bruyant.



A Espacement de 0,005 – 0,05 pouce (0,13 – 1,25 mm)

Figure 13: Positionnement adéquat du limiteur

- Placez les limiteurs à rouleaux avec un espacement maximal de 0,02 pouce (0,5 mm) entre le tapis engagé et le rouleau.
- Maintenez une dent surélevée sous le tapis lors du réglage du limiteur à rouleau. Si un pignon d'entraînement entre les dents surélevées se trouve au niveau du rouleau lors de l'installation, le rouleau peut être installé trop près du pignon. Une mauvaise installation peut causer un pincement du tapis au démarrage et un endommagement du tapis.



A Espacement de 0,02 pouce (0,5 mm)

Figure 14: Positionnement adéquat de la dent du pignon sous le tapis lors du réglage du limiteur à rouleaux

- Prévoyez d'effectuer des inspections périodiques pour contrôler l'usure et le montage sécurisé du limiteur. Remplacez les limiteurs de position ou réglez périodiquement les emplacements des limiteurs de position pour maintenir un espacement adéquat.

TAPIS SANS ACCESSOIRES

- Placez la structure de support du limiteur latéralement sur toute la largeur du tapis et parallèlement à l'arbre d'entraînement.

5 CONCEPTION DE L'EXTRÉMITÉ D'ENTRAÎNEMENT

- Pour les pignons espacés ou superposés, alignez les limiteurs sur les pignons, avec un espacement d'axe central de 3 pouces (76 mm) maximum.

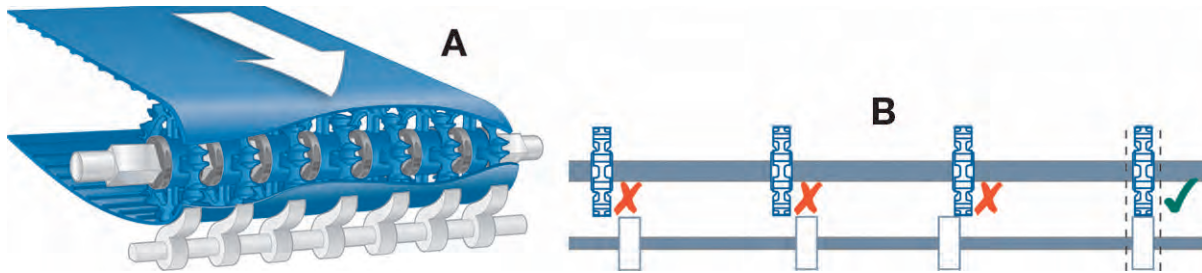
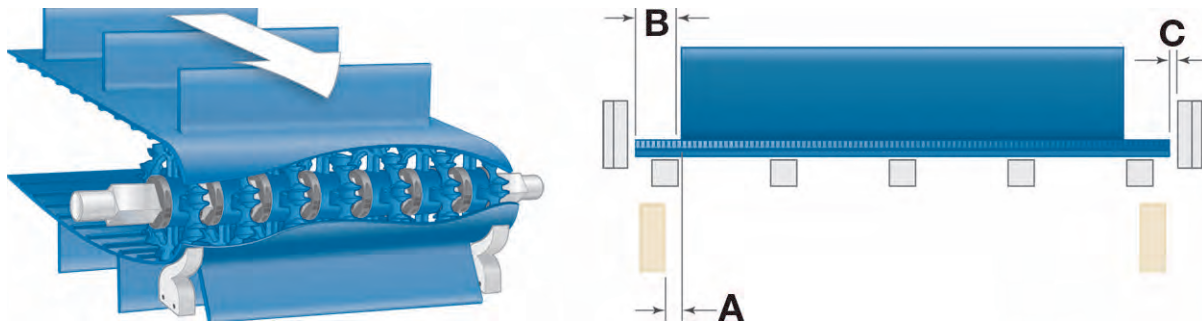


Figure 15: Alignement adéquat et espacement minimal pour les tapis sans accessoires

TAPIS AVEC ACCESSOIRES

- Alignez un limiteur sur chaque pignon d'entraînement extérieur.
- Laissez un écart de 6 mm entre les bords du flanc ou du taquet et les bords du limiteur de position (A) à température ambiante.
- Laissez un retrait minimum de taquet ou de flanc de 32 mm (B) pour permettre la pose des limiteurs de position.
- Laissez un écart de 3 mm entre le bord du tapis et les composants de maintien (C) à température ambiante.



A Espacement de 6 mm

B Espacement de 32 mm

C Espacement de 3 mm

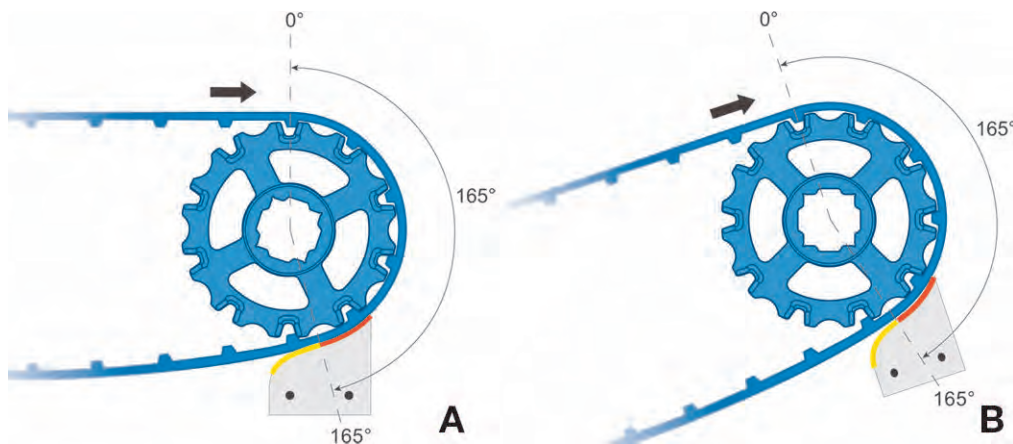
Figure 16: Alignement et espacement adéquats pour les tapis dotés d'accessoires

EMPLACEMENT DU LIMITEUR DE POSITION PAR TYPE D'ENTRAÎNEMENT

ENTRAÎNEMENT PAR L'EXTRÉMITÉ

Une conception adéquate de l'entraînement par l'extrémité permet au tapis de tirer à pleine capacité de traction de tapis avec un enroulement du tapis de 165 à 180 degrés.

5 CONCEPTION DE L'EXTRÉMITÉ D'ENTRAÎNEMENT



A 165 – 180 degrés depuis le haut du pignon

B 165 – 180 degrés depuis le haut du pignon sur un plan incliné

Figure 17: Positionnement du limiteur de position de l'entraînement par l'extrémité

ENTRAÎNEMENT CENTRAL

Pour une installation à enroulement central, respectez les recommandations suivantes pour les types de pignons et de limiteurs de position et pour les emplacements.

- Utilisez un pignon d'entraînement central doté d'au moins 10 dents.
 - Pour un tapis à taquets, contactez le service clientèle Intralox afin d'obtenir des recommandations selon les applications.

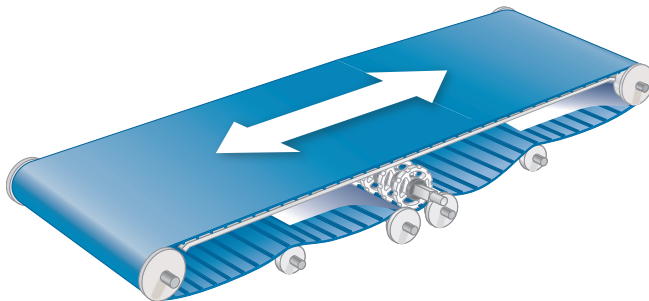
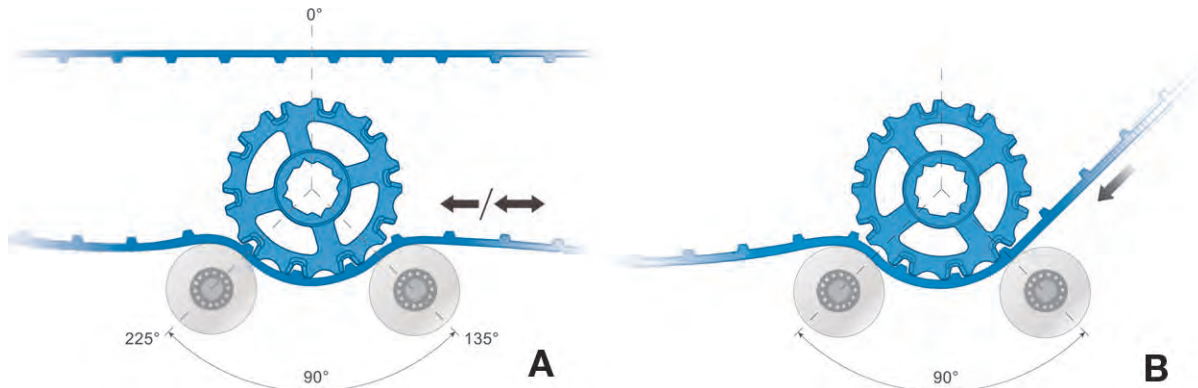


Figure 18: Emplacements du pignon d'entraînement central et du limiteur de position

5 CONCEPTION DE L'EXTRÉMITÉ D'ENTRAÎNEMENT

- Utilisez des limiteurs à rouleaux pour obtenir un enroulement du tapis de 90 degrés. Cette méthode offre également un système d'entraînement compact.
 - Assurez-vous que les diamètres de limiteur à rouleaux correspondent au diamètre minimum de contre-inflexion du tapis ou dépassent ce diamètre.
 - Pour un entraînement bidirectionnel, placez des limiteurs à rouleaux entre 135 et 225 degrés du centre de la partie supérieure.
 - Pour un entraînement unidirectionnel avec l'entraînement à proximité de l'extrémité de sortie, placez un limiteur à rouleaux à l'endroit où le tapis doit entrer en premier en contact avec les pignons. Ensuite, placez un second limiteur à rouleaux à 90 degrés du premier.



A Emplacements du limiteur d'entraînement à rouleaux bidirectionnel

B Emplacements du limiteur d'entraînement à rouleaux unidirectionnel

Figure 19: Emplacements des limiteurs d'entraînement à rouleaux centraux unidirectionnels et bidirectionnels

RECOMMANDATIONS D'HYGIÈNE

- Concevez le montage des limiteurs de position sans niche, sans joints bout à bout, joints de recouvrement et fixations, dans la mesure du possible.
- Assurez-vous que les matériaux des composants sont homologués pour le contact avec les produits par les agences de réglementations.
- Pensez à utiliser les composants d'entraînement ThermoDrive pour des performances opérationnelles et hygiéniques optimales des applications d'entraînement par l'extrémité.

RACLEURS DE TAPIS

Incluez un racleur avec les applications du convoyeur à tapis ThermoDrive pour éliminer automatiquement les résidus de produit lors de son fonctionnement. Envisagez d'utiliser des limiteurs de position avec un racleur. Voir [Remarques sur les racleurs utilisés comme limiteurs](#).

REMARQUE : Des racleurs usés ou déformés réduisent les performances opérationnelles. Cela peut réduire la rentabilité d'un produit, l'efficacité du limiteur et l'efficacité de raclage.

REMARQUES SUR LA CONCEPTION DU RACLEUR

- Pour optimiser les performances du racleur, prenez en compte les variations de température, le produit à transporter, la déviation du racleur, l'usure du racleur et d'autres critères lors de conception.
- Utilisez des racleurs résistants en PE-1000 pour la plupart des applications.
 - Veillez à ce que la conception de l'extrémité du racleur soit droite et adaptée à la surface du tapis.
 - Utilisez uniquement des racleurs souples à pointe en polyuréthane pour les applications régulièrement humides ou grasses. Les racleurs à pointe souple peuvent s'user prématurément dans des applications sèches.
- Pensez à réduire l'espacement des pignons à l'aide des pignons empilés ou d'une poulie sur toute la largeur avec un racleur afin d'empêcher la déflexion du tapis entre les pignons. Cela peut améliorer le raclage, en particulier pour les applications à charge élevée.
- Montez solidement le racleur pour l'empêcher de dévier de plus de 0,3 mm du centre du tapis au cours du fonctionnement.
- Assurez-vous que les composants de montage du racleur ne peuvent pas être au contact de la surface du tapis au cours de l'opération ou lorsque le racleur est supprimé.

5 CONCEPTION DE L'EXTRÉMITÉ D'ENTRAÎNEMENT

- Montez le racleur en angle afin d'optimiser le nettoyage. Ne montez pas le racleur verticalement.

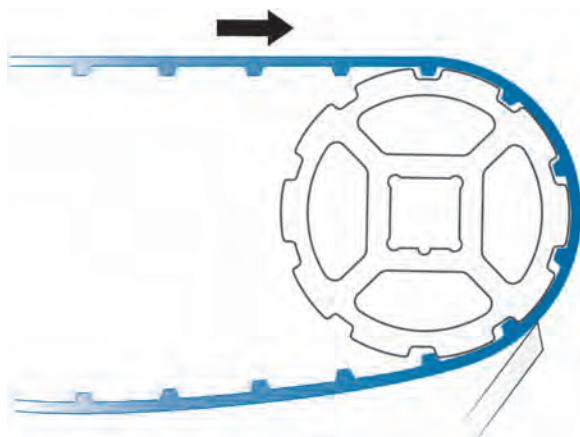


Figure 20: Racleur monté en angle

- Comme pour les rouleaux, maintenez une dent de pignon sous le racleur lors du montage pour éviter le pincement du tapis à la mise en route. Le pincement peut causer des dommages au niveau du tapis et augmenter l'usure du racleur.
- Avec un tapis ThermoLace, utilisez un racleur de 51 mm plus étroit que la largeur du tapis pour éviter que les bords du ThermoLace ne s'accrochent.
- Largeur idéale du racleur ThermoLace :
 - Largeur du racleur = largeur du tapis, soit 51 mm

RECOMMANDATIONS D'HYGIÈNE

- Utilisez des matériaux de racleur approuvés pour le contact avec les produits par les agences de réglementations.
- Utilisez un matériau de racleur compatible avec les produits chimiques de nettoyage courants pour l'application.
- Concevez des systèmes de réglage automatique du racleur avec un minimum de fixations pour le flux des aliments ainsi que la dépose et le remplacement faciles sans outil lors du nettoyage.
- Éliminez les points de récupération ou les niches qui peuvent abriter des bactéries.

REMARQUES SUR LES RACLEURS UTILISÉS COMME LIMITEURS

- Utilisez les racleurs comme limiteurs uniquement pour les applications à faible charge. Pour obtenir de plus amples informations, contactez le service clientèle d'Intralox.
- Montez le racleur avec un support suffisant pour éviter toute déflexion par rapport au tapis. Consultez la section [Alignement et espacement du limiteur de position](#).
- Positionnez l'extrémité du racleur de manière à ce qu'elle entre en contact avec le tapis à un angle de 165 – 180 degrés depuis la partie supérieure du pignon, dans le sens de déplacement.
- Prévoyez de procéder à des réglages réguliers étant donné que le racleur s'use au cours de son utilisation.

REMARQUE : Dans les applications soumises à des charges lourdes, un racleur ne peut pas être utilisé comme limiteur et doit être utilisé avec des limiteurs à patin ou à rouleau.

6 CONCEPTION DE LA TÊTE DE RENVOI

Les systèmes de tapis sans tension ThermoDrive peuvent avoir une ou plusieurs têtes de renvoi selon l'emplacement de l'entraînement. Les arbres de renvoi réglables sont souvent utilisés dans des installations ThermoDrive pour permettre le mouvement incrémentiel de l'arbre pour contrôler l'accumulation du tapis dans le brin de retour. Assurez-vous que les réglages de l'arbre de renvoi n'ajoutent pas de tension au niveau du tapis.

Lors de la conception d'un arbre de renvoi réglable, vérifiez les points suivants :

- La position de l'arbre de renvoi est réglée uniquement pour les petits réglages de la position de la trajectoire du tapis. La plupart des applications nécessitent un réglage de moins de 6 pouces (152 mm).
- Éliminez toute tension du tapis pour un bon fonctionnement et un nettoyage et entretien efficaces.

ARBRE DE RENVOI

Choisissez parmi les arbres ronds et carrés fabriqués en acier inoxydable 303, 304 ou 316 pour les têtes de renvoi.

- Utilisez des composants dynamiques lorsque cela est possible afin de réduire la friction dans le système.
- Montez les composants de renvoi sur un arbre carré, en rotation ou montez les composants en rotation sur un arbre rond, fixe.
- Utilisez un arbre carré doté de supports de roulement à billes pour des applications à charge élevée.
- Fixez les arbres au niveau du bâti du convoyeur et parallèlement à la trajectoire du tapis. Aucun autre réglage n'est nécessaire.
- Prévoyez d'utiliser des circlips ou des entretoises de pignons avec des composants de renvoi espacés. Voir [Composants des extrémités d'entraînement et des têtes de renvoi](#).



Figure 21: Circlips de retenue et entretoises de pignon

PIGNONS, ROUES ET ROULEAUX

REMARQUE : Pour plus d'informations sur la conception de la tête de renvoi S8140, reportez-vous aux [Lignes directrices de conception de la Série 8140 ThermoDrive](#), disponibles sur www.intralox.com.

ENTRÉE DU CONVOYEUR POUR UN ENTRAÎNEMENT CENTRAL OU PAR L'EXTRÉMITÉ

- Pour les applications à charge élevée, montez les rouleaux ou les roues sur un arbre carré ou à clavettes avec roulements à billes. Utilisez uniquement des composants compatibles ensemble.
- Montez des rouleaux ou des roues de 1 pouce (25 mm) de largeur au minimum avec un espacement maximum de l'axe central de 6 pouces (152 mm).
- Assurez une distance maximum de 1,5 pouce (38 mm) entre le bord du tapis à l'élément du bord extérieur.
- Assurez-vous que le diamètre du composant correspond ou dépasse le diamètre minimal de pignon requis pour le tapis et les flancs synchronisés, le cas échéant.

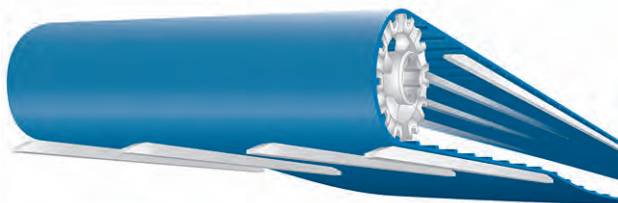


Figure 22: Diamètre adéquat du composant

6 CONCEPTION DE LA TÊTE DE RENVOI

- Si de petites transitions sont nécessaires, envisagez les options suivantes.
 - Verrouillez les pignons plutôt que les rouleaux en place sur un arbre rotatif afin de réduire les vibrations.
 - Utilisez un matériau de tapis plus fin.
 - Placez les rails de support ou équivalents sur le brin de retour juste avant la poulie pour contrôler la position du tapis.
- Utilisez des matériaux PE-1000 dans la mesure du possible.

SORTIE DU CONVOYEUR POUR LES ENTRAÎNEMENTS CENTRAUX

- Montez des pignons avec un espacement maximal de l'axe central de 3 pouces (76 mm) pour des applications à faible charge.
- Installez les pignons extérieurs de sorte que le bord extérieur de la dent du pignon soit à 0,5–1,5 pouce (13–38 mm) du bord du tapis.
- Pour des applications à charge élevée, envisagez des pignons superposés ou un rouleau de renvoi pleine largeur.
- Montez les pignons sur un arbre carré ou à clavettes avec des supports de roulement pour recevoir la charge d'arbre attendue. La conception des portées de palier est adaptée à certaines applications. Contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des conseils d'application.
- Utilisez des matériaux PE-1000 dans la mesure du possible.

RECOMMANDATIONS D'HYGIÈNE

- Assurez-vous que les matériaux des composants sont homologués pour le contact avec les produits par les agences de réglementations.
- Éliminez les roulements à billes au niveau de la section de renvoi sur un convoyeur à entraînement par l'extrémité ou à entraînement central unidirectionnel (rendu possible grâce à un design sans tension).
- Choisissez l'une des conceptions de tête de renvoi suivantes :
 - Rouleau de renvoi PE-1000 sur toute la largeur
 - Roues PE-1000 en rotation sur un arbre rond, fixe, en acier inoxydable 316
 - Roues PE-1000 fixées sur un arbre carré rotatif en acier inoxydable 316 avec des paliers PE-1000
- Utilisez des entretoises pour pignons Intralox pour la solution à roue ou à pignons espacés la plus hygiénique.
- Concevez une section de renvoi réglable à installer avec un minimum de fixations, d'axes filetés et d'outils. Par exemple, intégrez des fentes également espacées pour le montage de l'arbre de renvoi afin de garantir le démontage ou la dépose rapide lors des opérations d'entretien et de nettoyage.
- Veillez à ce que les systèmes CIP permettent de pulvériser complètement les composants de l'arbre de renvoi. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir [Recommandations générales de nettoyage en place](#).

7 CONCEPTION DU BRIN DE TRAVAIL

Les brins de travail de divers matériaux et conceptions sont compatibles avec les tapis ThermoDrive. Concevez des brins de travail selon une surface de support continue avec un faible coefficient de friction afin de réduire l'usure du tapis et suivez les lignes directrices suivantes.

REMARQUE : Pour la conception de brin de travail spécifique aux tapis S8140 à entraînement par denture, reportez-vous aux *Lignes directrices de conception de la Série 8140 ThermoDrive*, disponibles sur le site www.intralox.com.

- Tenez compte de la dilatation et de la contraction thermiques des matériaux pour déterminer les composants, les dimensions et les emplacements. Consultez la section [Changements de dimension](#).
- Calculez une gamme complète de dimensions minimales et maximales de tapis. Consultez la section [Changements de dimension](#).
- Passez en revue les autres options de maintien du tapis. Consultez la section [Maintenance du tapis](#).

LIGNES DIRECTRICES GÉNÉRALES SUR LES RAILS DE SUPPORT

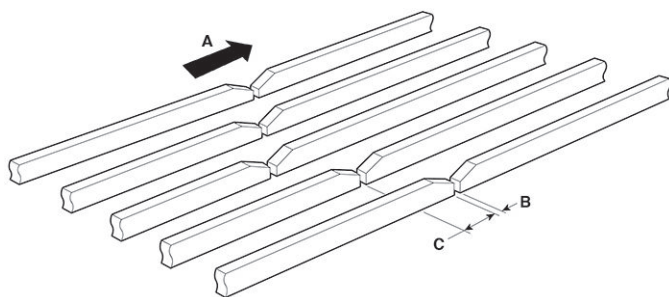
Intralox recommande d'utiliser des rails ou des glissières de support PE-1000 pour les supports de brin de travail de tapis ThermoDrive. Voir [Composants de brin de travail et de brin de retour](#).

- Utilisez des rails dotés d'une finition de surface lisse ne dépassant pas 125 micro-pouces Ra (3,2 µm Ra).
- Veillez à ce que les extrémités et les bords soient lisses avant l'utilisation.
- Évitez ou retirez toute fixation de la trajectoire du tapis par fraisage.
- Tenez compte de la dilatation et de la contraction du matériau aux températures de fonctionnement lors de l'évaluation de ce qui suit :
 - Pour les longueurs de rail et les emplacements des fixations ; consultez [Changements de dimension](#)
 - Écart correct entre les extrémités des glissières
- Évitez d'utiliser des produits en polyéthylène à masse moléculaire très élevée (PE-1000) si les températures du site sont supérieures à 160 °F (71 °C).
- N'utilisez jamais des rails de support en acétal ou en polyéthylène haute densité (HDPE).

REMARQUE : Pour les modifications, des barres plates en acier inoxydable de série 300 peuvent être utilisées pour soutenir le tapis dans certaines applications à faible charge et à faible vitesse. N'utilisez pas de supports arrondis. Contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des conseils d'application.

CONFIGURATION DROITE ET PARALLÈLE

Les glissières ou rails de support sont généralement installés sur des longueurs droites et parallèles pour le support du brin de travail. Utilisez les lignes directrices suivantes avec les lignes directrices sur les rails de support en général pour la conception d'un support de brin de travail droit et parallèle.



- A** Sens de déplacement du tapis
B Écart pour la dilatation thermique
C Décalage des joints de rail

Figure 23: Support de brin de travail droit et parallèle

- Utilisez des rails plats d'une largeur minimum de 25 mm.
- Concevez des rails externes à 13 mm au maximum des bords du tapis.
- Concevez une distance maximum de l'axe central de 152 mm entre les rails.

7 CONCEPTION DU BRIN DE TRAVAIL

- Chanfreinez tous les joints de rail, coupez les bords et affûtez les angles pour éliminer les points d'accroche et permettre des transitions fluides du tapis.
- Chanfreinez les extrémités d'entrée et de sortie pour éviter les points d'accroche de la barre d'entraînement et tout endommagement des composants.

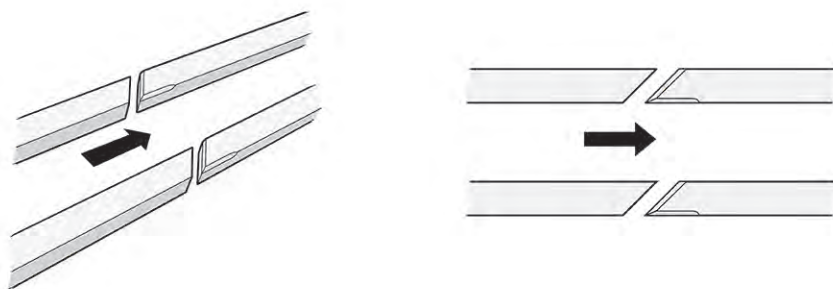


Figure 24: Rails chanfreinés à un angle de 45 degrés



Figure 25: Chanfrein d'extrémité de glissière

- Décalez les joints de rail pour minimiser les points d'accroche de la barre d'entraînement.
- Utilisez un support de brin de travail en PE-1000 solide au niveau des zones de chargement ou d'entrée pour assurer l'impact des produits.
- Utilisez un rail de maintien en PE-1000 en forme de L au niveau des bords du tapis pour renforcer le maintien. Garantissez une surface verticale minimum de 0,75 pouce (19 mm) sur des rails de maintien en forme de L.

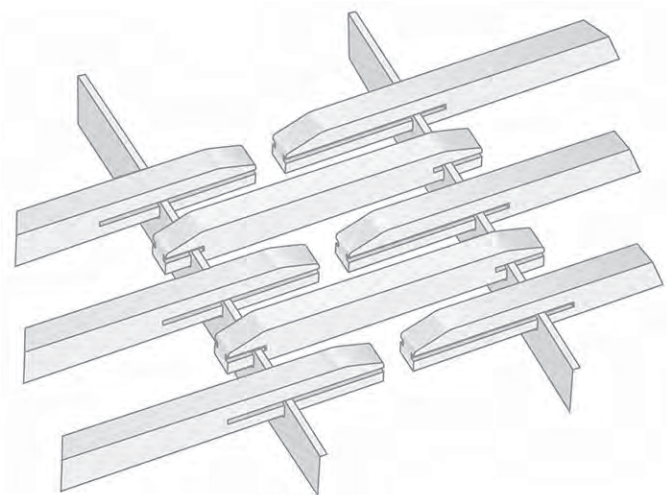
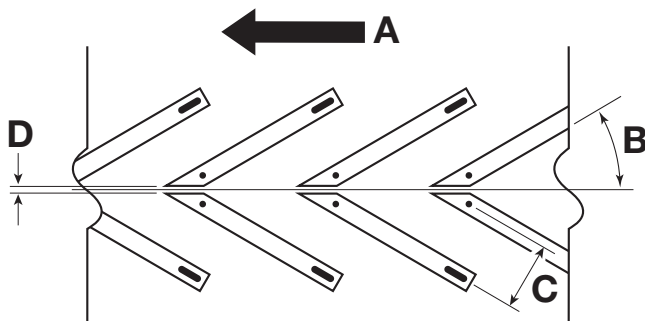


Figure 26: Conception de pont alternative

Contactez le service clientèle d'Intralox pour obtenir des conseils spécifiques aux applications à charge élevée.

CONFIGURATION INCLINÉE EN CHEVRONS

Vous pouvez installer les rails et glissières de support en chevrons pour certaines applications et certains projets de modification. Le positionnement de rails selon cette disposition de chevauchement en V soutient toute la largeur du tapis en déplacement le long du brin de travail. L'inclinaison des surfaces permet également d'éliminer les particules abrasives ou granuleuses de la face inférieure du tapis. Utilisez les lignes directrices suivantes avec les lignes directrices sur les rails de support en général pour la conception d'un brin de travail en chevrons.



- A** Sens de déplacement du tapis
- B** Angle du rail par rapport à l'axe central : 10 – 30 degrés
- C** Espacement de l'axe du rail : 132 mm maximum
- D** Espacement entre les rails : 10 mm minimum

Figure 27: Rails ou glissières de support en chevrons

- Utilisez des rails plats avec une largeur minimum de 32 mm et installez les rails plats modifiés en les disposant en chevrons.
- Définissez un espacement de l'axe central de 132 mm maximum entre les rails.
- Maintenez un espacement d'au moins 10 mm entre les rails, au niveau du centre de la configuration en chevrons, afin de réduire l'accumulation de débris.
- Chanfreinez tous les joints de rail, coupez les bords et affûtez les angles pour éliminer les points d'accroche et permettre des transitions fluides du tapis.
- Chanfreinez les extrémités de rail d'entrée et de sortie pour éviter tout point d'accroche de la barre d'entraînement, des vibrations et endommagements de composants.

Contactez le service clientèle d'Intralox pour obtenir des conseils spécifiques aux applications à charge élevée.

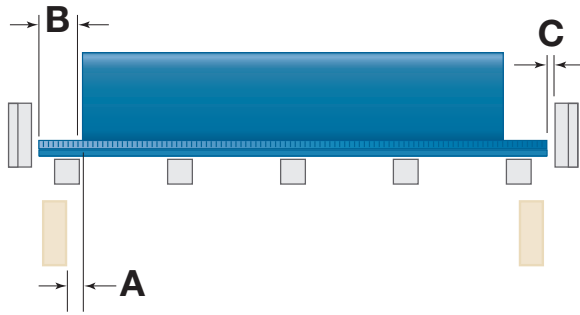
BRIN DE TRAVAIL AVEC TAQUETS, FLANCS OU FENTES DE TAQUET

Pour les tapis à taquets ou à flancs, suivez les instructions de conception supplémentaires suivantes pour le brin de travail.

- Commandez des tapis avec un retrait de flanc ou de taquet d'au moins 33 mm.
- Contactez le service client Intralox pour des recommandations sur la fente centrale en fonction de la conception et de l'application lorsque les tapis ou les taquets font plus de 610 mm de large.
- Pensez à utiliser des limiteurs de position sur les fentes de taquet à l'extrémité d'entraînement. Alignez le pignon et le limiteur avec la fente.
- N'utilisez pas de patins de retenue ou de composants équivalents pour le maintien du tapis.
- Laissez un espacement minimal de 6 mm entre les bords du limiteur et les bords extérieurs du taquet ou du flanc à température ambiante.

7 CONCEPTION DU BRIN DE TRAVAIL

- Laissez un espacement minimal de 3 mm entre le tapis et les composants de maintien à température ambiante.



A 6 mm minimum

B 32 mm minimum

C 3 mm minimum

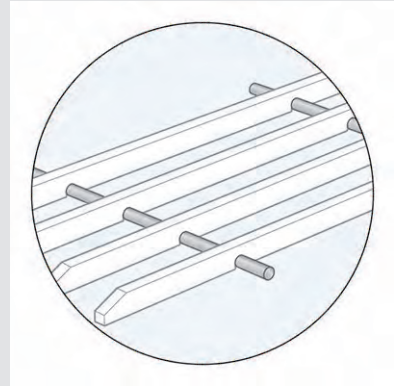
Figure 28: Espacements des taquets et des flancs

- Utilisez les supports de tapis, tels que les composants de fixations PE-1000, au niveau de toutes les transitions.

Pour les tapis à taquets ou à flancs dans un convoyeur en Z (par exemple pour les applications à plan incliné vers emballage), contactez le service clientèle d'Intralox.

RECOMMANDATIONS D'HYGIÈNE

- N'utilisez que des rails de support doté d'un profil solide.
- Dans la mesure du possible, supprimez les niches, les joints bout à bout, les joints à recouvrement et l'utilisation de fixations.
- Assurez-vous que les matériaux des composants sont homologués pour le contact avec les produits par les agences de réglementations.
- Concevez des brins de travail faciles à démonter et à remonter sans outils lors des opérations d'assainissement. Optez pour une conception symétrique pour empêcher toute erreur lors du remontage. Par exemple, prévoyez des gorges dans les glissières pour l'installation sur des supports arrondis. Prévoyez l'expansion et la contraction thermique des composants lors de la conception des gorges.



8 CONCEPTION DU BRIN DE RETOUR

Le brin de retour d'un convoyeur sans tension équipé de la technologie ThermoDrive brevetée est essentiel dans la conception globale. Le tapis est conçu pour être installé ou fonctionner normalement avec un tapis lâche dans le brin de retour. Un brin de retour avec une installation correcte du tapis permet un fonctionnement sans tension. Il permet de soulever le tapis à des fins de nettoyage. Il contrôle également l'entreposage de la longueur du tapis qui s'accumule à partir des variations de charge et de température. Concevez le brin de retour à l'aide des informations suivantes.

DIMENSIONS DU TAPIS

Prenez en compte l'expansion et la contraction thermiques du matériau lors de l'évaluation de la longueur des rails et des fixations. Pour obtenir des informations plus détaillées, voir [Changements de dimension](#).

- Calculez une gamme complète de longueurs et largeurs minimum et maximum de tapis avant la conception des composants de support de brin de travail, de supports dans la partie retour et de confinement.

BRIN MOU

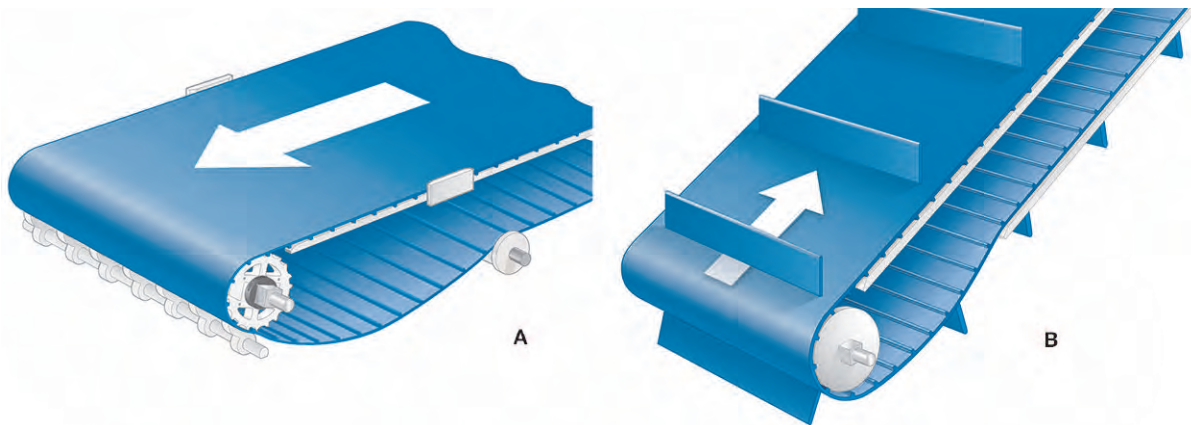
Le tapis accumulé dans le brin de retour pend lâchement et prend une forme courbe appelée brin mou. Les dimensions de la courbe dépendent de la distance entre les supports, de la longueur du tapis suspendu ainsi que de la rigidité et du poids du tapis.

- Choisissez une longueur de tapis qui empêche le contact du tapis avec des obstacles tels que les bacs récupérateurs, les supports de châssis, les fixations, le câblage et d'autres équipements.
- Utilisez des composants de support de brin de retour pour contrôler les emplacements, les longueurs et les profondeurs de mou.

GESTION DE L'ACCUMULATION DU TAPIS

Le tapis lâche sur un convoyeur s'accumule naturellement dans le brin de retour. La quantité de tapis lâche varie en fonction de l'expansion et de la contraction des changements de charge et de température.

La plus grande quantité de tapis s'accumule généralement dans la zone ouverte située immédiatement après les pignons d'entraînement. Pour les convoyeurs inclinés, la plus grande quantité de tapis s'accumule généralement dans la zone ouverte la plus basse, près du brin de retour d'entrée. Ces zones ouvertes ont souvent les brins mous de tapis les plus profonds.



A Accumulation de tapis transporteur plat

B Accumulation de tapis convoyeur incliné

Figure 29: Accumulation de tapis

- Calculez la quantité correcte de tapis nécessaire pour la longueur du convoyeur. Consultez la section [Calcul de la dimension totale du tapis](#). Veuillez contacter le service clientèle d'Intralox pour obtenir une aide pour ce calcul.
- Choisissez l'emplacement optimal du brin mou de tapis le plus profond. Examinez l'emplacement des obstacles tels que les bacs récupérateurs, les supports de châssis et le câblage.

8 CONCEPTION DU BRIN DE RETOUR

- Concevez la plus grande distance entre les supports dans la partie retour à l'emplacement optimal du brin mou de tapis profond.
 - Tenez compte de la distance nécessaire entre les composants pour accueillir le tapis lâche.
 - Intégrez au moins une distance comprise entre 762 mm et 1 829 mm pour la plupart des applications.
 - Déterminez le dégagement vertical approximatif nécessaire pour le brin mou de tapis à chaque zone ouverte. Consultez Dégagement de référence du brin mou
 - Assurez-vous que la conception empêche le contact du tapis avec les obstacles.

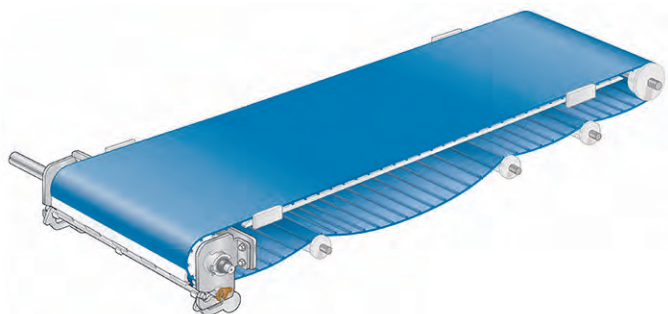


Figure 30: Brin mou entre les composants

Dégagement de référence du brin mou ^a			
Longueur de zone ouverte dans le brin de retour		Dégagement maximal généralement nécessaire ^{b, c}	
ft	m	pouce(s)	mm
Jusqu'à 2 ft	0,61	4,0	102
3 ft	0,91	6,0	152
4 ft	1,22	9,0	229
5 ft	1,52	12,0	305
6 ft	1,83	15,0	381

^a Si le brin de retour n'est pas horizontal, contactez le service clientèle d'Intralox afin d'obtenir plus d'informations sur le dégagement.

^b Pour les tapis dotés de taquets ou de flancs, ajoutez la hauteur de l'accessoire le plus haut jusqu'à la dimension nécessaire de dégagement maximal.

^c Le dégagement maximal généralement nécessaire permet d'utiliser une grande variété de brins mous de tapis lorsque la longueur de ce dernier est adaptée à un fonctionnement optimal. Le dégagement réel nécessaire peut être inférieur en fonction de l'application.

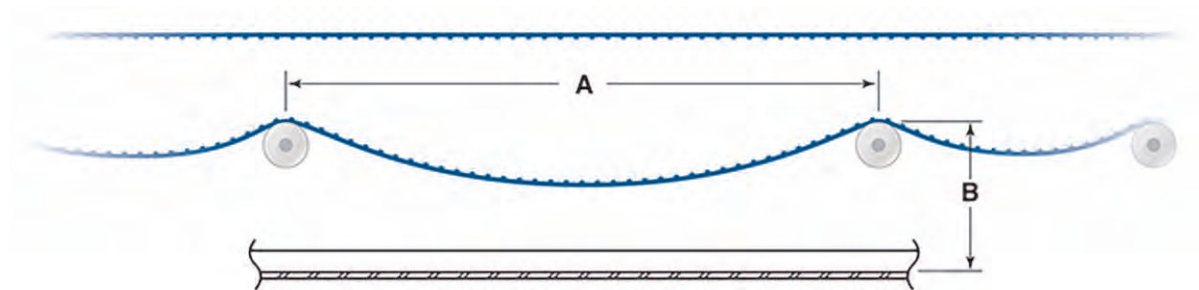


Figure 31: Brin mou

A: Longueur de zone ouverte entre les composants

B: Dégagement maximum typique nécessaire

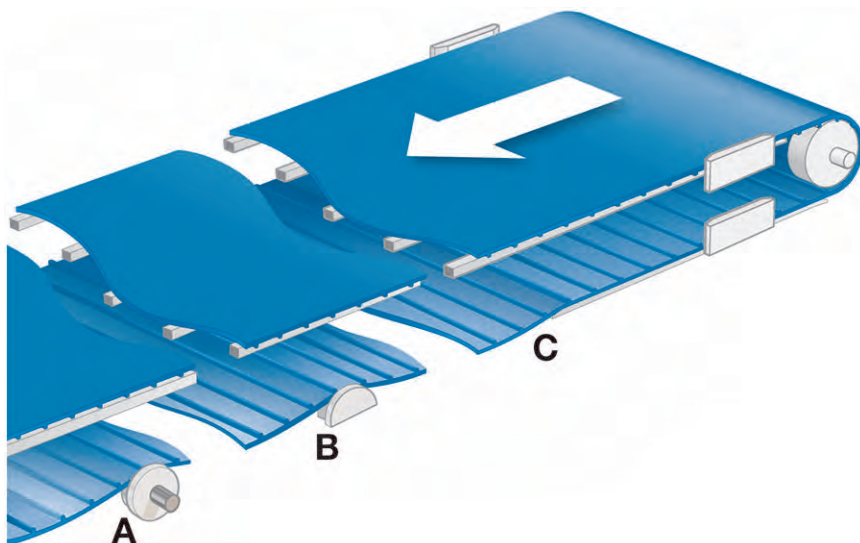
- Il est possible que les profondeurs de mou varient lors du fonctionnement du convoyeur selon la vitesse du tapis, ainsi que selon les changements de température et de charges.

REMARQUE : Pour vérifier le fonctionnement du tapis sans pré-tension, arrêtez le convoyeur et déplacez latéralement le tapis au niveau de la tête de renvoi d'entrée. Le tapis doit se déplacer avec un minimum d'effort.

INSTRUCTIONS RELATIVES AUX SUPPORTS DANS LA PARTIE RETOUR

Un brin de retour de convoyeur peut inclure divers styles de cadre avec des composants tels que les rouleaux, des patins d'usure intermittents et des rails continus. Les systèmes de tapis sans pré-tension ThermoDrive peuvent utiliser une combinaison de supports continus et intermittents. Selon le convoyeur, plusieurs longueurs d'espace ouvert peuvent être nécessaires au stockage correct du tapis. Le brin mou n'est pas toujours réparti uniformément dans toutes les zones non supportées. Voir [Brin mou](#).

En fonction de l'application, les composants de supports dans la partie retour peuvent être dynamiques, tels que les rouleaux, ou statiques, tels que les patins ou les rails.

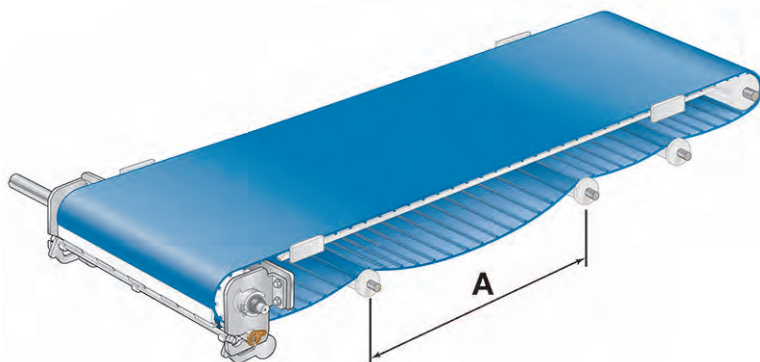


- A Rouleau
- B Patin d'usure
- C Rail continu

Figure 32: Composants des supports dans la partie retour

SUPPORT INTERMITTENT (PATINS D'USURE ET ROULEAUX)

- Montez les composants de support du tapis qui recouvrent toute la largeur du tapis lorsque cela est possible.
- Concevez des composants avec un espacement maximum d'axe central latéral de 12 pouces (305 mm).
- Pour la plupart des applications, concevez des supports à une distance maximale de 72 pouces (1 829 mm) sur toute la longueur du convoyeur. Par exemple, créez un support tous les 36 pouces (914 mm) le long du brin de retour avec une zone non supportée de 48 à 72 pouces (1 219 à 1 829 mm) pour l'accumulation du tapis.



- A 72 pouces maximum (1 829 mm)

Figure 33: Espacement adéquat entre les supports

- Assurez-vous que toutes les courbes du tapis sont supérieures ou égales au diamètre minimum de contre-inflexion de tapis. Voir [Tapis](#).

8 CONCEPTION DU BRIN DE RETOUR

- Utilisez des patins ou des rouleaux à bride pour offrir du soutien et contenir latéralement le tapis. Voir [Maintenance du tapis](#).

RAILS CONTINUS

- Créez des rails de support dotés d'une distance latérale maximale de l'axe central de 12 pouces (305 mm) entre les rails.
- Créez des rails externes de 2 – 3 pouces (51 – 76 mm) entre les bords de la plupart des tapis. Voir [Brin de retour à taquets ou à flancs](#).
- Incluez un minimum d'une (1) surface de 30 pouces (762 mm) entre les extrémités continues du rail pour accueillir l'accumulation du tapis. Voir [Gestion de l'accumulation du tapis](#).
- Pensez à utiliser des rouleaux ou des patins avec les rails.

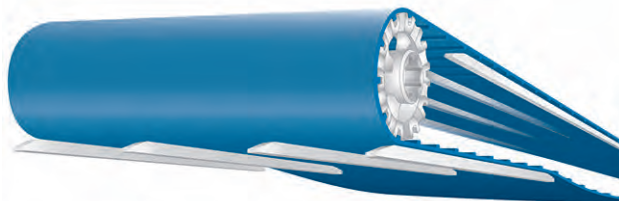


Figure 34: Ajustement de la distance latérale de l'axe central entre les rails de support

RECOMMANDATIONS D'HYGIÈNE

- Utilisez des composants de brin de retour PE-1000 homologués par les agences de réglementation pour être en contact avec les produits.
Utilisez des rouleaux PE-1000 résistants sans roulements à billes pour soutenir le brin de retour. Ils réduisent au minimum le contact entre les composants et le tapis ainsi que le nombre de composants.
- Utilisez des roues de support PE-1000 pour les applications sur la largeur du tapis non adaptées aux rouleaux de renvoi sur toute la largeur.
- Dans la mesure du possible, supprimez les niches, les joints bout à bout, les joints à recouvrement et l'utilisation de fixations.
- Efforcez-vous d'obtenir des conceptions permettant un démontage et un remontage faciles sans outil lors des opérations d'assainissement.

BRIN DE RETOUR À TAQUETS OU À FLANCS

Examinez ces lignes directrices de conception de brin de retour pour les tapis avec taquets, flancs ou fentes de taquets.

REMARQUE : Contactez le service client Intralox pour des recommandations sur la fente centrale en fonction de la conception et de l'application lorsque les tapis ou les taquets font plus de 610 mm de large.

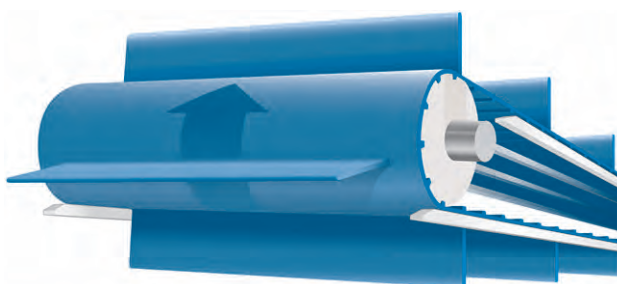
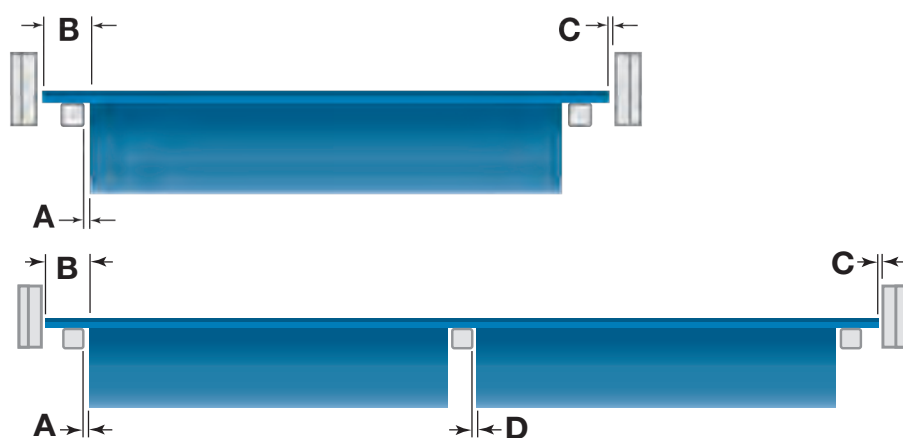


Figure 35: Brin de retour avec taquets

- Commandez des tapis avec un retrait de flanc ou de taquet d'au moins 33 mm.

8 CONCEPTION DU BRIN DE RETOUR

- Pensez à utiliser des rails de support continu sur les bords du tapis pour les supports dans la partie retour.
 - Chanfreinez les extrémités d'entrée et de sortie du rail de support pour éliminer les points d'accroche.
 - Concevez des rails de support et d'autres composants avec un dégagement suffisant à partir des bords de taquet et de flanc.



- A** 6 mm minimum
- B** 32 mm minimum
- C** 3 mm minimum
- D** 6 mm minimum

Figure 36: Espacement minimal pour les rails de support et autres composants

- Concevez des composants de maintien doté d'un espacement minimal de 3 mm à partir du bord du tapis. Consultez la section [Maintenance du tapis](#).
- Ne laissez pas les taquets ou les flancs entrer en contact avec les rails ou les composants du brin de retour.
- Pour des tapis plus larges, utilisez un support de tapis comme les composants de retenue PE-1000 à toutes les transitions.

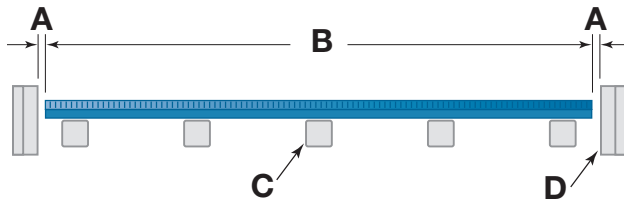
REMARQUE : Pour les tapis à taquets ou à flancs utilisés dans un convoyeur en Z (par exemple pour les applications à plan incliné vers emballage), contactez le service clientèle d'Intralox.

9 MAINTIEN DU TAPIS

Les tapis ThermoDrive sont guidés le long du brin de travail et du brin de retour pour contrôler le mouvement latéral. Les barres d'entraînement du tapis à pleine largeur sur la surface inférieure du tapis offrent une rigidité latérale. Par conséquent, les composants du convoyeur (tels que les rails de maintien, les blocs ou les rouleaux à bride) sont uniquement nécessaires le long des bords du tapis.

REMARQUE : Dans certaines applications de remplacement, les bâtis du convoyeur peuvent être utilisés pour maintenir le tapis. Ajoutez des composants en polyéthylène à masse moléculaire très élevée au bâti pour réduire l'usure du tapis. Contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des conseils d'application.

- Tenez compte de l'expansion et de la contraction thermiques du matériau pour déterminer les dimensions et les emplacements des composants. Consultez la section [Remarques sur les changements de dimension de tapis](#).
- Calculez une plage complète de dimensions de tapis maximales et minimales selon les températures ambiantes et de fonctionnement et la charge du tapis.
- Utilisez les plus grandes dimensions de tapis pour créer un dégagement minimal de 0,125 pouce (3 mm) entre les composants de maintien et le bord du tapis, de chaque côté de celui-ci.
- Le tapis S8140 est contenu dans les ergots d'entraînement avec des caractéristiques spécifiques dans les pignons, les rouleaux d'extrémité et la configuration du brin de travail. Le guidage peut également être réalisé à l'aide des guidages en V. Pour plus d'informations, reportez-vous aux *Lignes directrices de conception de la Série 8140 ThermoDrive*, disponibles sur www.intralox.com.



A Espacement minimal de 0,125 pouce (3 mm)

B Largeur du tapis

C Rails de support du brin de travail

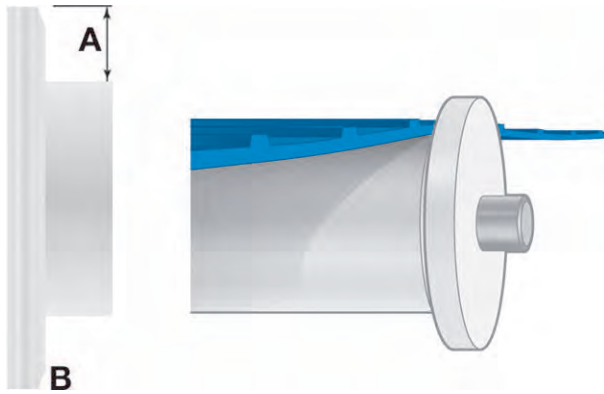
D Composants de maintien

Figure 37: Espacement adéquat entre les composants de maintien et les bords du tapis

- Utilisez des composants PE-1000 avec une finition de surface lisse ne dépassant pas 125 micropouces Ra (3,2 microns Ra) afin de réduire la friction.
- N'utilisez jamais de composants en acétal ou en polyéthylène haute densité.
- Au niveau du brin de travail, montez les blocs de maintien du tapis près de l'arbre de renvoi.
 - Ajoutez davantage de composants de maintien le long du convoyeur avec une distance maximale entre eux de 6 pieds (1,8 m).

9 MAINTIEN DU TAPIS

- Au niveau du brin de retour, montez les blocs de maintien du tapis ou les rouleaux à bride près de l'arbre de renvoi.
 - Ajoutez davantage de composants de maintien le long du convoyeur avec une distance maximale entre eux de 6 pieds (1,8 m).
 - Si vous utilisez des rouleaux à bride, gardez une hauteur de bride minimale de 0,75 pouce (19 mm) sur les bords du tapis. Ceci fournit un minimum de 0,5 pouce (13 mm) de hauteur verticale au-dessus de la surface du tapis.
 - Consultez la section [Composants de brin de travail et de brin de retour](#).
 - Assurez-vous que les bords intérieurs de la bride sont chanfreinés pour réduire l'usure du tapis.

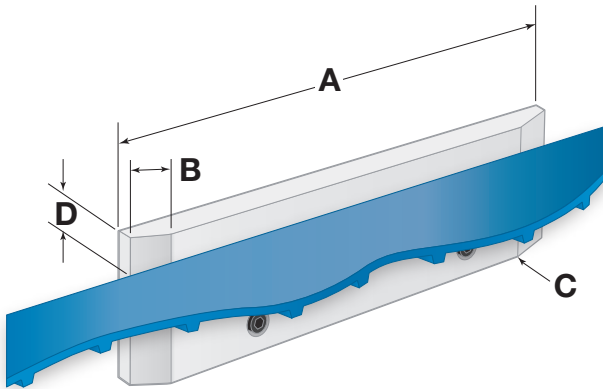


A Dégagement minimum de 0,75 pouce (19 mm)

B Chanfrein requis

Figure 38: Espacement minimal et chanfrein requis

- Utilisez des rails de maintien à angle (en forme de L) ou sur toute la longueur ou des longs blocs de maintien pour des applications avec des chargements latéraux ou une déviation des produits.
- Concevez des cales et des rails de maintien avec les spécifications minimales suivantes afin de réduire l'usure et la friction du tapis :
 - Longueur de 6 pouces (150 mm) et chanfrein de 0,25 pouce (6,4 mm) aux extrémités d'entrée et de sortie
 - Angle arrondi de 0,031 pouce (0,8 mm) pour éviter tout endommagement du bord du tapis
 - Hauteur de 0,5 pouce (13 mm) au-dessus des bords du tapis



A Minimum 6 pouces (150 mm)

B Minimum 0,25 pouce (6,4 mm)

C Minimum 0,031 pouce (0,8 mm)

D Minimum 0,5 pouce (13 mm)

Figure 39: Spécifications minimales pour les blocs et les rails de maintien

- Fraisez toutes les fixations sous les surfaces des composants de maintien afin d'éviter tout contact entre le tapis et les fixations.
- Concevez des surfaces de maintien verticales, parallèles au brin de travail et perpendiculairement au bord du tapis.

RECOMMANDATIONS D'HYGIÈNE

- Dans la mesure du possible, supprimez les niches, les joints bout à bout, les joints à recouvrement et l'utilisation de fixations.

RECOMMANDATIONS D'HYGIÈNE

- Montez les composants de manière à faciliter le montage et le remontage sans outil lors des opérations d'assainissement. Par exemple, intégrez les dispositifs de maintien dans les rails de guidage du brin de travail, montez les composants sur les fentes du bâti ou installez-les sur les barres rondes dans le bâti.
- Prévoyez toutes les coupes concaves avec un rayon interne minimal de 0,125 pouce (3 mm).
- Assurez-vous que les matériaux des composants sont homologués pour le contact avec les produits par les agences de réglementations.

10 CONVOYEURS EN AUGE

Les tapis ThermoDrive peuvent être facilement en auge pour le contrôle des produits tout en conservant les avantages d'un fonctionnement breveté sans tension, piloté par pignon. Plusieurs configurations sont possibles. Contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des conseils d'application.

Concevez des convoyeurs en auge en utilisant les directives de conception fournies dans ce manuel. Incorporez aussi les lignes directrices spécifiques à l'auge.

Pour plus d'informations sur le convertisseur pour auge ThermoDrive, consultez [Convertisseur pour auge](#).

Pour plus d'informations sur les convoyeurs en auge équipés de la technologie de tapis S8140 ThermoDrive à entraînement par denture, reportez-vous aux *Lignes directrices de conception de la Série 8140 ThermoDrive*, disponibles sur le site www.intralox.com.

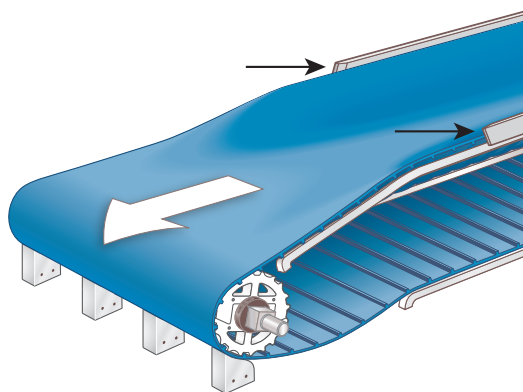


Figure 40: Rails de maintien PE-1000

Utilisez des rails ou des blocs de maintien PE-1000 pour le maintien latéral du tapis. Consultez la section [Maintenance du tapis](#).

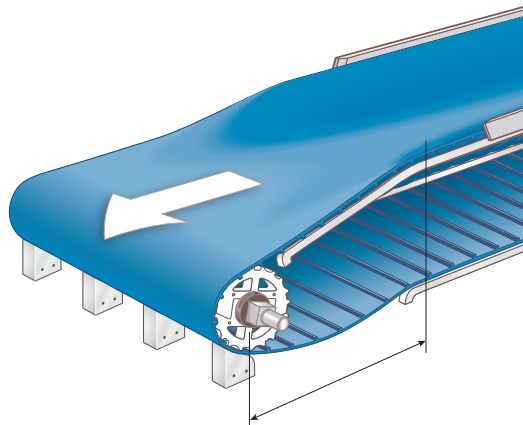


Figure 41: Distance de transition adéquate

Assurez-vous que la distance de transition (distance de la fin du convoyeur en auge au centre de l'arbre d'entraînement ou de l'arbre de renvoi) est adéquate. La distance de transition doit être de 1,5 fois la largeur du tapis au minimum. Une distance de transition adéquate minimise les contraintes sur les bords du tapis et réduit la friction de ce dernier.

BRIN DE TRAVAIL CONTINU POUR LES TAPIS SANS GORGE EN AUGE

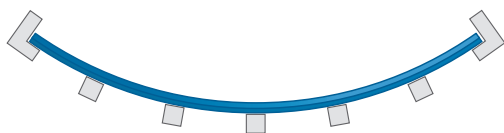


Figure 42: Tapis sans gorge en auge

- Largeur de tapis et rayon d'inclinaison minimaux : nombres interdépendants ; contactez le service clientèle d'Intralox.
- Glissières : espacement d'axe central de 3 – 6 pouces (76 – 152 mm)
- Espacement maximal des blocs de maintien : 6 – 8 pieds (1,8 – 2,4 m)
- Longueur de transition minimale = $1,5 \times$ largeur du tapis

10 CONVOYEURS EN AUGE

BRIN DE TRAVAIL EN V POUR LES TAPIS AVEC UNE GORGE EN AUGE

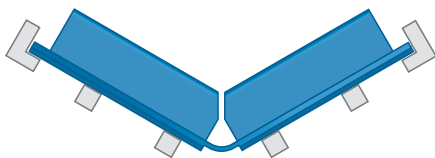


Figure 43: Brin de travail en V

- Largeur minimale du tapis : 10 pouces (254 mm)
- Largeur de gorge standard : 2,0 pouces (51 mm)
- Épaisseur de la base du tapis au niveau de la gorge : 2 mm
- Angle maximal par rapport à l'horizontale : 30 degrés
- Espacement maximal des blocs de maintien : 6 – 8 pieds (1,8 – 2,4 m)
- Longueur de transition minimale = $1,5 \times$ largeur du tapis
- Disponible avec des taquets à fente

Pour en savoir plus sur le convoyeur en auge S8126, consultez [S8126 Flat Top \(6,0 mm\)](#). Contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des informations d'installation et de conception du convoyeur S8126.

BRIN DE TRAVAIL EN U POUR LES TAPIS DOTÉS DE DEUX GORGES EN AUGE

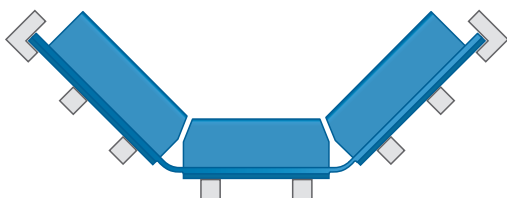


Figure 44: Brin de travail en U

- Largeur de gorge standard : 51 mm
- Épaisseur de la base du tapis au niveau de la gorge : 2 mm
- Distance minimale du centre de la gorge : 254 mm
- Longueur de section minimale : 102 mm
- Angle maximal par rapport à l'horizontale : 60 degrés
- Espacement maximal des blocs de maintien : 1,8 – 2,4 m
- Longueur de transition minimale = $1,5 \times$ largeur du tapis
- Disponible avec des taquets à fente

Pour obtenir plus d'informations sur la gorge en auge et la dépose de la barre d'entraînement, consultez la section [Fonctionnalités des tapis](#).

11 CHANGEMENTS DE DIMENSION

PRÉSENTATION

Les changements de charge et de température allongent et contractent les tapis et les composants lors de leur fonctionnement.

- Veillez à définir les bonnes dimensions des composants et du tapis lors de la commande.
- Examinez les changements de dimensions des composants et du tapis (longueur et largeur) lors de la conception de la trajectoire du tapis. Les températures froides peuvent entraîner une tension et une charge de l'arbre excessives. Des températures élevées peuvent entraîner des problèmes de contact ou de stockage du tapis.

REMARQUES SUR LES CHANGEMENTS DE DIMENSION DE TAPIS

- Concevez des composants de maintien avec un dégagement suffisant du tapis.
- Fournissez des supports dans la partie retour adaptés pour prendre en charge le poids, la profondeur et l'emplacement de l'accumulation du tapis en cas d'expansion.
- Calculez le poids du tapis selon ses dimensions, à l'aide des données du tapis. Voir [Tapis](#).
- Assurez-vous que des obstacles du brin de retour tels que les bacs récupérateurs, les supports de bâti, les fixations et les câblages n'entrent pas en contact avec le tapis aux dimensions maximum et minimum.
- Veillez à ce que l'accumulation du tapis ou les obstacles n'appliquent pas de tension au tapis.

REMARQUE SUR LES CHANGEMENTS DE DIMENSION DES COMPOSANTS

- Veillez à ce que les trous soient pourvus de fentes pour permettre le mouvement des composants par rapport aux fixations.
- Laissez un jeu suffisant entre les composants.
- Notez que les tapis et les composants changent simultanément.

CALCUL DE LA DIMENSION TOTALE DU TAPIS

Suivez les étapes ci-dessous pour déterminer la longueur totale du tapis pour votre convoyeur horizontal. Veuillez contacter le service clientèle d'Intralox pour obtenir une aide pour ce calcul.

1. Calculez la quantité de tapis requis entre chaque zone non supportée du brin de retour.

Formule pour la longueur de tapis du brin de retour supplémentaire non supportée : $(2,66 \times S^2) / D = X$

Où :

X = longueur supplémentaire de tapis au niveau du brin mou choisi, en pouces (mm)

S = profondeur de brin mou souhaitée, en pouces (mm)

D = distance entre les supports choisis, en pouces (mm)

2. Ajoutez toutes les **longueurs supplémentaires de tapis du brin de retour non supportées (X)** dans le brin de retour pour calculer la **longueur supplémentaire de tapis du brin de retour requise (X₂)**.
3. Utilisez la **longueur supplémentaire tapis du brin de retour requise (X₂)** pour calculer la **longueur totale de tapis** recommandée pour l'installation.

Formule de longueur totale du tapis : $2CL + (2AC) + X_2 = TBL$

Où :

TBL = longueur totale du tapis, en pouces (mm)

CL = longueur du convoyeur d'un centre de pignon à l'autre, en pouces (mm)

AC = enroulement du tapis au niveau du pignon d'entraînement d'extrémité ou des rouleaux, en (mm)

X₂ = tapis de brin de retour supplémentaire requis, en pouces (mm)

4. ABL = longueur réelle des tapis

11 CHANGEMENTS DE DIMENSION

Les tapis ThermoDrive sont disponibles par incréments de pas entier uniquement. Pour déterminer la longueur réelle du tapis, divisez la longueur totale du tapis par le pas réel de la série de tapis sélectionnée. Reportez-vous aux fiches techniques des tapis de la section [Tapis](#) pour connaître le pas réel. Arrondissez au nombre entier le plus proche pour trouver le nombre de pas réels du tapis. Multipliez par le pas du tapis pour connaître la longueur réelle du tapis.

5. Prenez en compte tous les changements de température pendant toute la durée du cycle de fonctionnement (interruption, production, assainissement) pour calculer les dimensions minimum et maximum du tapis. Consultez la section [Calculs de l'expansion et de la contraction thermiques](#).
6. Contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des recommandations de longueurs de tapis supplémentaires pour le raccordement et la réparation.

CALCULS DE L'EXPANSION ET DE LA CONTRACTION THERMIQUES

Prenez toujours en compte l'expansion et la contraction thermiques pour choisir les matériaux des composants du convoyeur, l'achat du tapis et toute autre décision. Les changements de dimensions dépendent des matériaux du produit, des variations de température lors du fonctionnement et des dimensions globales.

Utilisez les informations suivantes pour calculer les dimensions minimum et le maximum des composants ou du tapis pendant toute la durée d'un cycle de fonctionnement (interruption, production, assainissement).

CALCULEZ LA VARIATION DE TEMPÉRATURE DU SITE

Utilisez la formule suivante pour calculer la variation de température du site.

Formule de changement de température de l'installation : $T_2 - T_1 = T_3$

Où :

T_3 = changement de température, °F (°C)

T_2 = température de l'application, en °F (°C)

T_1 = 72 (22), température de production du tapis °F (°C)

CALCUL DU CHANGEMENT DE DIMENSION DES MATÉRIAUX

Utilisez la formule suivante pour calculer le changement de dimensions des tapis, des rails de support, des glissières ou des autres composants de maintien en plastique.

Formule de changement des dimensions : $D \times T_3 \times \text{CDTL} = \Delta$

Où :

Δ = changement de dimension, valeurs impériales (métriques)

D = dimension initiale (longueur ou largeur) à la sortie d'usine d'Intralox, valeurs impériales (métriques)

T_3 = changement de température, °F (°C)

CDTL = coefficient de dilatation thermique linéaire

Coefficient de dilatation thermique linéaire (CDTL)		
Matériau	Mesure impériale (µpouce/ pouce-°F)	Mesure métrique (µm/m-°C)
Utilisation à froid	100	180
Dura	97	175
HTL	111	200
Polyuréthane	97	175
PUR A23	94	170

Par exemple, calculez la variation de longueur d'un tapis en polyuréthane ThermoDrive S8050 de 100 pieds (30 m) de long fonctionnant avec une température moyenne du tapis de 45 °F (7 °C).

Calculs	Mesures impériales et métriques
Changement de température ($T_3 = T_2 - T_1$)	45 °F - 72 °F = -27 °F (7 °C - 22 °C = -15 °C)

11 CHANGEMENTS DE DIMENSION

Calculs	Mesures impériales et métriques
Longueur de tapis initiale (D)	100 pieds = 1 200 pouces (30 m)
Variation de longueur ($\Delta = D \times T_3 \times \text{CDT}$)	$1\,200 \text{ pouces} \times -27\text{ }^\circ\text{F} \times 97 (\mu\text{pouce/pouce-}^\circ\text{F}) = -3\,142\,800 \mu\text{pouce}$ $= -3,1428 \text{ pouces } [30 \text{ m} \times -15\text{ }^\circ\text{C} \times 175 (\mu\text{m/m-}^\circ\text{C}) = -78\,750 \mu\text{m} = -78,75 \text{ mm}]$

ALLONGEMENT DU TAPIS SOUMIS À UNE CHARGE

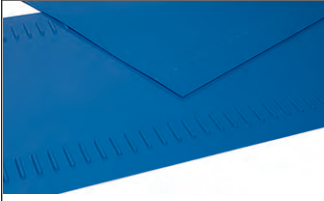
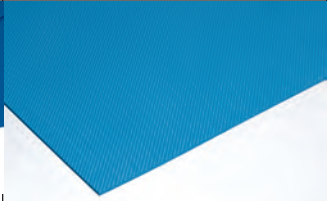
Tous les tapis s'étirent momentanément sous le poids d'une charge. La variation de l'allongement dépend du matériau du tapis, de la charge et de la longueur globale du tapis.

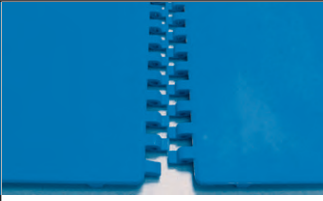
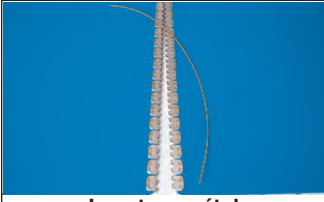
12 SÉLECTION DU TAPIS

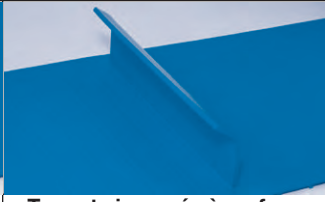
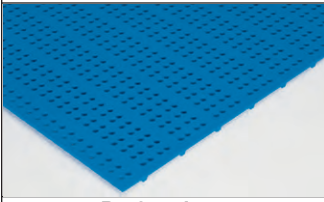
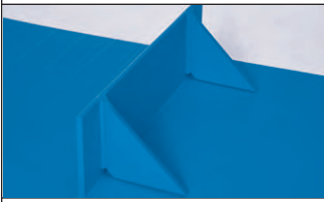
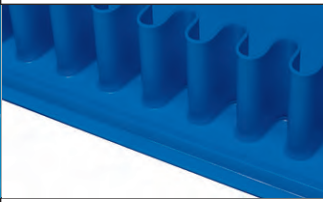
APERÇU VISUEL

Tapis			
Série 8026 Flat Top en polyuréthane E (5,3 mm)	Série 8026 Flat Top en polyuréthane E V2 (6,0 mm)	Série 8026 Embedded Diamond Top en polyuréthane E (6,3 mm)	Série 8026 Nub Top™ en polyuréthane (6,3 mm)
Série 8026 Nub Top™ en polyuréthane E (7,4 mm)	Série 8026 Flat Top utilisation à froid (6,0 mm)	Série 8026 Flat Top A23 E en polyuréthane (6,0 mm)	Série 8050 Flat Top en polyuréthane E (7,0 mm)
Série 8050 Embedded Diamond Top en polyuréthane E (7,5 mm)	Série 8050 Nub Top en polyuréthane E (8,0 mm)	Série 8050 Flat Top utilisation à froid (7,0 mm)	Série 8050 Flat Top Dura E (7,0 mm)
Série 8050 Flat Top température et charge élevées (HTL) E (7,0 mm)	Série 8050 Flat Top température extrême (XT) (7,0 mm)	Série 8050 Ribbed V-Top™ en polyuréthane E (9,5 mm)	Série 8050 Flat Top A23 E en polyuréthane (7,0 mm)
Série 8126 Flat Top en polyuréthane (6,0 mm)	Série 8140 Flat Top A23 E en polyuréthane (10,5 mm)	Série 8140 Embedded Diamond Top E à rangée d'ergots simple en polyuréthane (11,5 mm)	Série 8140 Flat Top E à rangée d'ergots simple en Dura (10,5 mm)

12 SÉLECTION DU TAPIS

Tapis			
			
Série 8140 Flat Top en polyuréthane A23 E à double rangée d'ergots (10,5 mm)	Série 8140 Embedded Diamond Top E à double rangée d'ergots en polyuréthane (11,5 mm)	Série 8140 Flat Top E à double rangée d'ergots en Dura (10,5 mm)	

Options de raccordement de tapis			
			
Extrémités préparées	Sans fin	ThermoLace™	ThermoLace avec Heavy-Duty Edge™ (HDE)
			
Lacet en métal			

Fabrications du tapis			
			
Taquets à 90 degrés	Taquets à 75 degrés	Taquets incurvés	Taquets incurvés à surface courte
			
Perforations	Gorges en auge	Dépose de la barre d'entraînement	
			
Languettes de taquet	Flancs	Guidage en V	

REMARQUES SUR LE CHOIX DU TAPIS

Pour sélectionner le tapis ThermoDrive approprié, prenez en compte toutes les options.

1. Choisissez un tapis basique. Chaque description de tapis indique plusieurs caractéristiques.
Par exemple, les indications **S8050 Flat Top (7,0 mm) en polyuréthane** correspondent aux caractéristiques de tapis ci-dessous.
 - Le matériau du tapis est le **polyuréthane**.
 - Le style de tapis (texture de surface) est **Flat Top**.
 - La série de tapis est **8050**, au pas d'entraînement de 50 mm (distance entre chaque barre d'entraînement).
 - L'épaisseur du tapis est **7,0 mm**. La barre d'entraînement, le matériau et la texture de surface déterminent l'épaisseur.
2. En fonction de la description du tapis, choisissez d'autres informations. Les tapis n'ont pas tous les mêmes options.
 - Options de raccordement de tapis
 - Caractéristiques de tapis telles que les gorges, la dépose des barres d'entraînement ou les perforations
 - Accessoires de tapis tels que les taquets, les flancs, les guidages en V et les languettes
3. Passez en revue les remarques relatives au choix de tapis suivantes ainsi que les informations concernant chaque tapis afin de choisir le plus adapté à votre application. Contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des conseils d'application.

CHOIX DU MATÉRIAU

Les tapis et accessoires ThermoDrive sont disponibles en polyuréthane standard et dans des matériaux pour applications spéciales.

Polyuréthane : conçu pour résister à l'abrasion et à l'usure dans des environnements non sujets à l'hydrolyse ; disponible en bleu ou en blanc

- Utilisé dans des plages de température continues de -7 °C à 60 °C ; contactez le service clientèle Intralox pour une sélection finale du matériau en fonction des températures
- En fonction de la série, du style et de l'épaisseur du tapis, la résistance du tapis se trouve entre 175 lbf/ft (2 554 N/m) de largeur et 420 lbf/ft (9 121 N/m) de largeur

Utilisation à froid (CU) : utilisé dans des températures ambiantes à très froides ; offre des performances optimales dans des environnements froids

- Utilisé dans des applications avec des plages de température de -34 °C à 24 °C ; contactez le service clientèle Intralox pour une sélection finale du matériau en fonction des températures
- En fonction de la série et de l'épaisseur du tapis, la résistance du tapis se trouve entre 150 lbf/ft (2 189 N/m) de largeur et 225 lbf/ft (3 284 N/m) de largeur

Dura : conçu pour les lourdes charges à hautes et basses températures.

- Utilisé avec des plages de températures allant de -4 °F (-20 °C) à 140 °F (60 °C) ; contactez Intralox pour une utilisation à des températures inférieures ou supérieures à ces plages
- Résistance du tapis jusqu'à 950 lbf/ft (13 864 N/m) de largeur

Température et charge élevées (HTL) : utilisé à des températures et/ou des charges élevées

- Utilisé dans des applications avec des plages de températures de 60 °F (15 °C) à 212 °F (100 °C)
- Résistance du tapis jusqu'à 1 056 lbf/ft (15 411 N/m) de largeur

XT : utilisé à des températures extrêmes (hautes ou basses)

- Utilisé dans des applications avec des plages de températures de -20 °C à 77 °C
- Résistance du tapis jusqu'à 800 lbf/ft (11 675 N/m) de largeur

Polyuréthane A23 : conçu pour offrir d'excellents résultats dans les applications à risque d'hydrolyse.

- Utilisé dans des applications avec des plages de températures de 14 °F (-10 °C) à 212 °F (100 °C)
- Résistance du tapis jusqu'à 540 lbf/ft (7 881 N/m) de largeur

12 SÉLECTION DU TAPIS

La dureté du polymère correspond à la résistance d'un polymère à l'indentation par un objet plus dur, généralement de l'acier, lorsqu'un test standard est effectué. Pour les matériaux en plastique ductile (comme ThermoDrive), la dureté est approximativement proportionnelle à la rigidité (« module d'élasticité ») du polymère. Cependant, la dureté n'est pas toujours un bon indicateur de propriétés telles que la résistance, l'usure et la résistance aux rainurage. Généralement, pour les polymères, la dureté est mesurée sur les échelles Shore A ou Shore D. Shore A est réservée aux caoutchoucs et élastomères plus souples, tandis que Shore D est utile pour les polymères plus durs.

Valeurs de dureté du matériau du tapis	
Matériau	Valeur de dureté
Polyuréthane	57 Shore D
Polyuréthane A23	54 Shore D
Utilisation à froid	90 Shore A
Température et charge élevées (HTL)	59 Shore D (moyenne du mélange 55 et 63 Shore D)
XT	55 Shore D
Dura	50 Shore D

CHOISISSEZ LE STYLE DE TAPIS (TEXTURE DE SURFACE)

Les tapis et accessoires ThermoDrive sont disponibles en version à surfaces Flat Top standard et avec des surfaces d'application spéciales.

Flat Top (FT) - une conception de finition de surface mate optimisée pour un dégagement des produits et un nettoyage efficaces

Embedded Diamond Top (EDT) : une texture de surface intégrée en diamant, en forme de losange, nettoyable, avec des caractéristiques de dégagement de produits supérieures

Nub Top™ (NT) : un profil supérieur surélevé qui offre des caractéristiques d'accroche avec certains produits et des caractéristiques de dégagement avec d'autres

Ribbed V-Top™ (RVT) : un profil supérieur doté de motifs superposés de V et de nervures surélevés qui améliorent le dégagement et le retrait des produits au niveau de la zone de décharge ; il augmente les capacités de transport en pente pour les produits en vrac jusqu'à 30 degrés sans nécessiter de taquets

CHOIX D'UNE SÉRIE DE TAPIS

Les tapis ThermoDrive sont disponibles avec un pas d'entraînement nominal de 26 mm, 40 mm ou 50 mm (valeurs arrondies). Un pas plus court réduit le diamètre de pignon et l'espace requis pour le transport des produits. Un pas plus long signifie des transports et des diamètres de pignons plus importants, des tapis plus épais et une capacité de traction accrue du tapis.

Tapis des séries 8026 et 8126 : pas d'entraînement de 26 mm ; souvent utilisé pour les applications à faible charge et les produits nécessitant de courtes distances de transport

Tapis de la série 8050 : pas d'entraînement de 50 mm ; souvent utilisé pour les applications à charge modérée à élevée pour lesquelles de plus grandes distances de transport sont acceptables

Tapis de la série 8140 : pas d'entraînement de 40 mm ; utilisé pour les applications à charge légère à moyenne pour lesquelles de plus grandes distances de transport sont acceptables

CHOIX DES OPTIONS DE RACCORDEMENT DE TAPIS

Différentes options permettent de raccorder les extrémités de tapis ThermoDrive : sans fin, extrémités préparées, ThermoLace HDE ou fermeture par agrafes métalliques. La résistance du raccordement choisi affecte la capacité de traction maximale du tapis. Consultez la section [Options de raccordement de tapis](#).

CHOISISSEZ LES FONCTIONNALITÉS ET LES ACCESSOIRES DU TAPIS

Les caractéristiques spécifiques de tapis sont disponibles pour des applications uniques.

Perforations - perforations du tapis, utilisées le plus souvent pour les applications d'égouttage hygiénique

12 SÉLECTION DU TAPIS

Gorges en auge : dépose de la barre d'entraînement le long du tapis permettant de déposer complètement la barre d'entraînement et environ 0,039 pouce (1 mm) du revêtement du tapis ; conçues pour obtenir un creux profond pour les applications extrêmes avec un convoyeur en auge ; non requis pour tous les convoyeurs en auge

Dépose de la barre d'entraînement - dépose de la barre d'entraînement le long du tapis qui laisse environ 0,005 pouce (0,13 mm) de la barre d'entraînement et toute l'épaisseur du revêtement

Différents accessoires sont disponibles pour certains tapis.

Taquets - accessoire vertical raccordé de manière hygiénique sur la largeur du tapis, disponible dans différents types, hauteurs, épaisseurs et styles ; contribue au transport fiable dans des applications inclinées ou élevées

Languettes de taquet : support angulaire de taquet raccordé à ce dernier pour augmenter sa rigidité ; souvent utilisé pour les applications à charge élevée

Flanc synchronisé - accessoire vertical raccordé de manière hygiénique le long du tapis, disponible dans plusieurs hauteurs, épaisseurs et styles ; utilisé pour un maintien efficace des produits

Guidage en V - accessoire vertical raccordé de manière hygiénique le long du tapis ; utile comme dispositif de retenue pour les transitions du convoyeur en Z et le maintien du brin de retour

Pour plus d'informations, consultez [Fonctionnalités des tapis](#) et [Accessoires pour tapis](#).

Références des tapis, caractéristiques et accessoires disponibles											
Matériau	Polyuréthane				Utilisation à froid	Dura	HTL	XT	PUR A23	PUR A23	
Couleur	Bleu				Blanc	Bleu	Bleu	Naturel	Bleu	Bleu	Blanc
Style	FT	EDT	NT	RVT	FT	FT	FT	FT	FT	FT	FT
Série 8026											
5,3 mm	BTF				BTF						
6,0 mm	BTF				BTF	BTF				BF	
6,3 mm		BTF	BF								
7,4 mm			BTF								
Série 8050											
7,0 mm	BPTFS				BPTFS	BTFS	BTF	BT	BT	BTFS	
7,5 mm		BTFS									
8,0 mm			BTF								
9,5 mm				B							
Série 8126											
6,0 mm	B										
Série 8140											
10,5 mm (simple rangée d'ergots)							BF			BFSV	BFSV
11,5 mm (simple rangée d'ergots)		BFSV									
10,5 mm (double rangée d'ergots)							BF			BFV	BFV
11,5 mm (double rangée d'ergots)		BFSV									

FT : Flat Top ; EDT : Embedded Diamond Top ; NT : Nub Top ; RVT : Ribbed V-Top

B : tapis disponible dans les séries, les épaisseurs, les matériaux, couleurs et styles indiqués

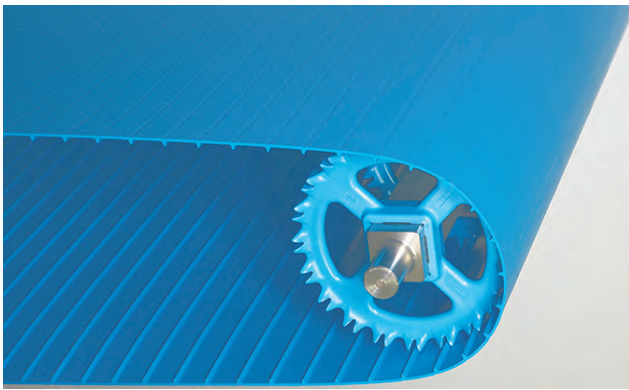
P : perforations disponibles ; T : gorges en auge disponibles ; F : taquets disponibles ; S : flancs disponibles ; guidage en V disponible

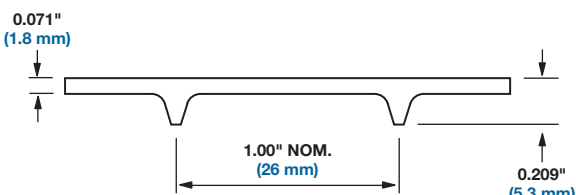
12 SÉLECTION DU TAPIS

Consultez la [Fonctionnalités des tapis](#) et la [Accessoires pour tapis](#). Pour plus de détails, contactez le service clientèle d'Intralox.

13 TAPIS

S8026 Flat Top E (5,3 mm)			
	pouce(s)	mm	
Pas	1,004	26	
Épaisseur totale	0,209	5,3	
Largeur minimale	1	25	
Largeur maximale	72	1829	
Diamètre minimum de contre-inflexion	2,50	64	
Diamètre de pignon minimum (6T)	2,0	51	
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %		
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, lacets en métal		
Couleurs disponibles	bleu, blanc		





Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Finition de surface mate optimisée pour un meilleur dégagement des produits et une meilleure nettoyabilité.
- Disponible avec des taquets.
- Si vous envisagez d'utiliser le pignon 6T, contactez le support technique (TSG) pour plus d'informations.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.

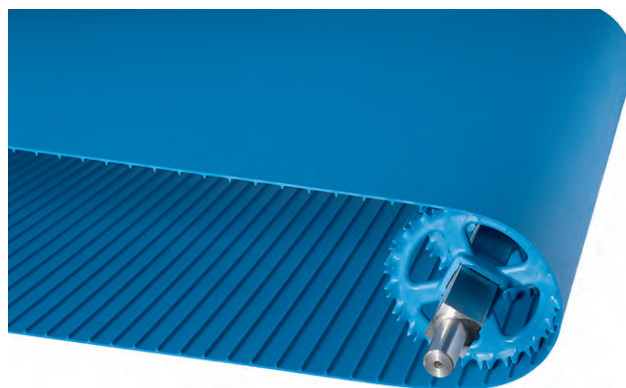
Caractéristiques du tapis						
Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^a		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyuréthane	175	2 554	20 à 140	-7 à 60	0,57	2,78

^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; envisagez d'utiliser des pignons empilés pour des performances opérationnelles optimales dans les applications à charge élevée. Pour une utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

13 TAPIS

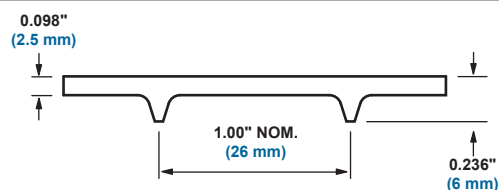
S8026 Flat Top E V2 (6,0 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,004	26
Épaisseur totale	0,236	6,0
Largeur minimale	1	25
Largeur maximale	72	1829
Diamètre minimum de contre-inflexion	3,25	82
Diamètre de pignon minimum (10T)	3,2	81
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, ThermoLace, lacets en métal	
Couleurs disponibles	bleu, blanc	



Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Finition de surface mate optimisée pour un meilleur dégagement des produits et une meilleure nettoyabilité.
- Disponible avec des taquets.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.



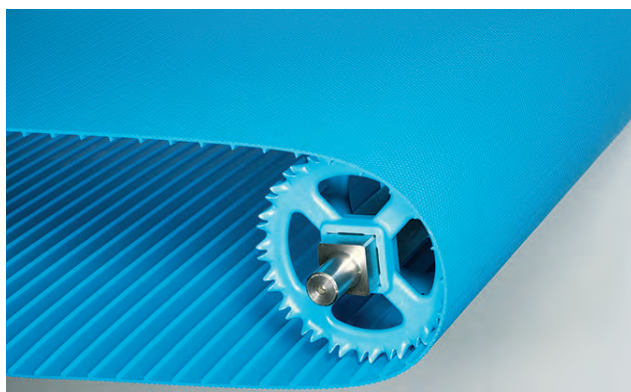
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^a		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyuréthane	300	4 378	20 à 140	-7 à 60	0,69	3,35

^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; envisagez d'utiliser des pignons empilés pour des performances opérationnelles optimales dans les applications à charge élevée. Pour une utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

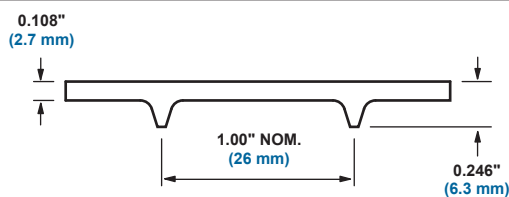
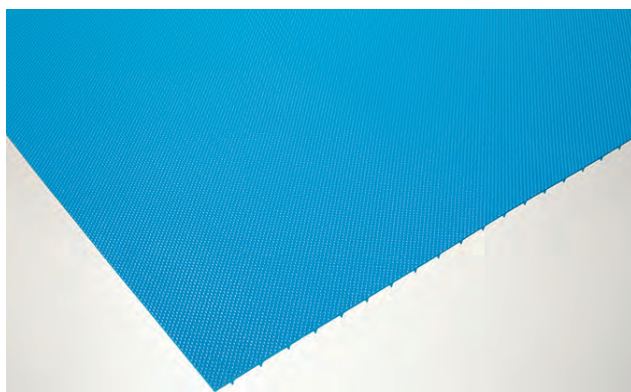
S8026 Embedded Diamond Top E (6,3 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,004	26
Épaisseur totale	0,248	6,3
Largeur minimale	1	25
Largeur maximale	72	1829
Diamètre minimum de contre-inflexion	3,25	82
Diamètre de pignon minimum (10T)	3,2	81
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, ThermoLace, lacets en métal	
Couleurs disponibles	bleu	



Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Comprend un profil Embedded Diamond Top éprouvé pour offrir des caractéristiques de dégagement optimales dans les applications pour lesquelles les exigences de dégagement des produits sont plus importantes que les caractéristiques Flat Top
- Disponible avec des taquets.
- Le raccordement ThermoLace est Flat Top de chaque côté de l'axe de charnière.
- Si vous choisissez la méthode de raccordement ThermoLace, l'épaisseur du tapis est de 6,3 mm. L'épaisseur du modèle S8050 ThermoLace est de 6,0 mm. La différence d'épaisseur crée alors une marche.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.



Caractéristiques du tapis

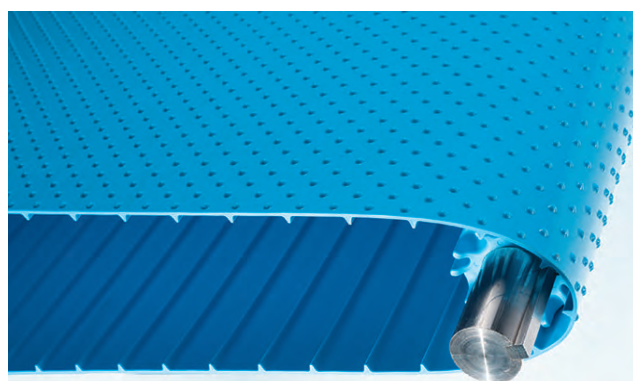
Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^a		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyuréthane	300	4 378	20 à 140	-7 à 60	0,69	3,37

^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; envisagez d'utiliser des pignons empilés pour des performances opérationnelles optimales dans les applications à charge élevée. Pour une utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

13 TAPIS

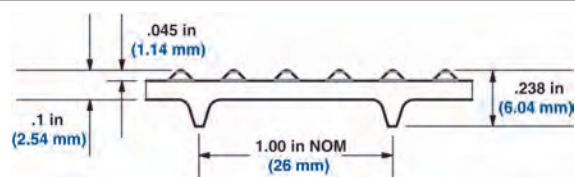
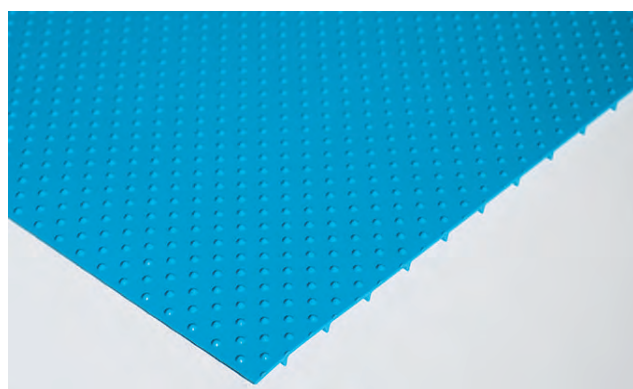
S8026 Nub Top™ (6,3 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,004	25,5
Épaisseur totale	0,238	6,045
Largeur minimale	1	25
Largeur maximale	24	610
Diamètre minimum de contre-inflexion	2,5	64
Diamètre de pignon minimum (6T)	2,0	51
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin	
Couleurs disponibles	bleu	



Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Offre une excellente adhérence des produits pour le transport sur des inclinaisons modérées ; offre une excellente capacité de dégagement de certains produits.
- Disponible avec des taquets.
- Si vous envisagez d'utiliser le pignon 6T, contactez le support technique (TSG) pour plus d'informations.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.



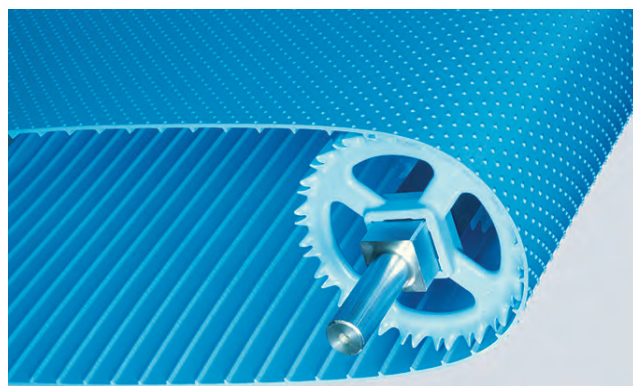
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^a		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyuréthane	96	1 401	20 à 140	-7 à 60	0,533	2,6

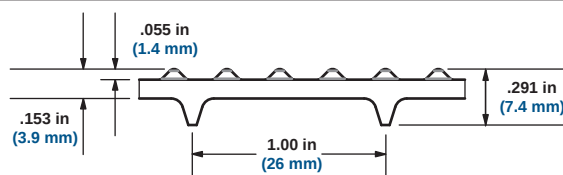
^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; envisagez d'utiliser des pignons empilés pour des performances opérationnelles optimales dans les applications à charge élevée. Pour une utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

S8026 Nub Top™ E (7,4 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,004	26
Épaisseur totale	0,291	7,4
Largeur minimale	1	25
Largeur maximale	72	1829
Diamètre minimum de contre-inflexion	3,25	83
Diamètre de pignon minimum (10T)	3,2	81
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, ThermoLace, lacets en métal	
Couleurs disponibles	bleu	

**Remarques sur le produit**

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Offre une excellente adhérence des produits pour le transport sur des inclinaisons modérées ; offre une excellente capacité de dégagement de certains produits.
- Disponible avec des taquets.
- Le raccordement ThermoLace est Flat Top de chaque côté de l'axe de charnière.
- Si vous choisissez la méthode de raccordement ThermoLace, l'épaisseur du tapis est de 7,4 mm. L'épaisseur du modèle S8050 ThermoLace est de 6,0 mm. La différence d'épaisseur crée alors une marche.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.

**Caractéristiques du tapis**

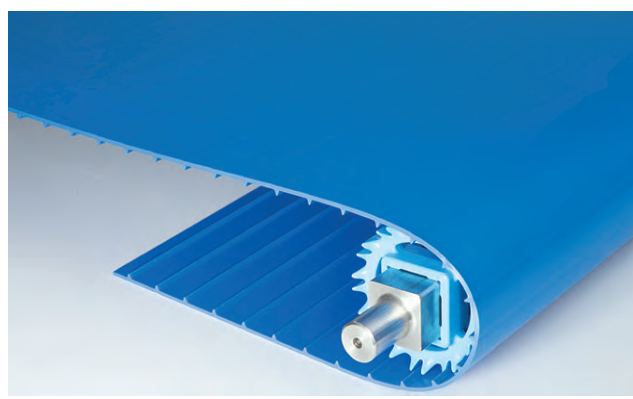
Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^a		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyuréthane	300	4 378	20 à 140	-7 à 60	0,754	3,68

^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; envisagez d'utiliser des pignons empiés pour des performances opérationnelles optimales dans les applications à charge élevée. Pour une utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

13 TAPIS

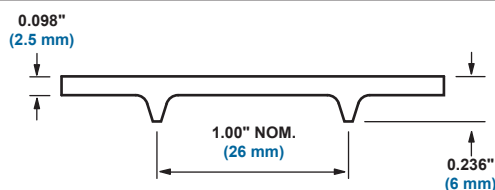
S8026 Flat Top E usage à froid (6,0 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,004	26
Épaisseur totale	0,236	6,0
Largeur minimale	1	25
Largeur maximale	72	1829
Diamètre minimum de contre-inflexion	Consultez Remarques sur le produit	
Diamètre minimum du pignon	Consultez Remarques sur le produit	
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, lacets en métal	
Couleurs disponibles	bleu	



Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Finition de surface mate optimisée pour un meilleur dégagement des produits et une meilleure nettoyabilité.
- Pour une utilisation à des températures ambiantes à très froides ; conçu pour des performances optimales dans des environnements très froids.
- Disponible avec des taquets.
- Le diamètre minimal du pignon et de la contre-inflexion varie avec la température :
 76 mm de diamètre de 6,7 °C à 24 °C
 102 mm de diamètre de -17,8 °C à 6,7 °C
 127 mm de diamètre de -34,4 °C à -17,8 °C
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.



Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^a		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Utilisation à froid	150	2 189	-30 à 75	-34 à 24	0,69	3,37

^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; envisagez d'utiliser des pignons empilés pour des performances opérationnelles optimales dans les applications à charge élevée. Pour une utilisation continue à moins de 30 °C (-1 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

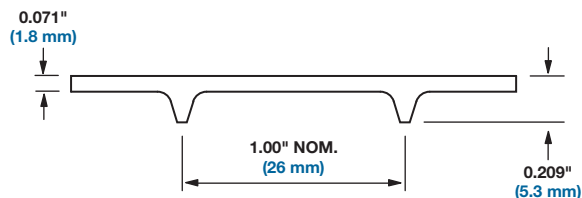
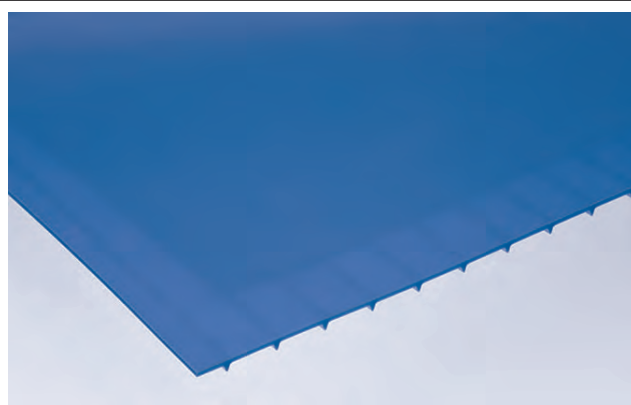
S8026 Flat Top E en polyuréthane A23 (6,0 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,004	26
Épaisseur totale	0,236	6
Largeur minimale	1	25
Largeur maximale	72	1829
Diamètre minimum de contre-inflexion	3,25	83
Diamètre de pignon minimum (6T)	3,2	81
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, lacets en métal	
Couleurs disponibles	bleu	



Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Finition de surface mate optimisée pour un meilleur dégagement des produits et une meilleure nettoyabilité
- Disponible avec des taquets
- Si vous envisagez d'utiliser le pignon 6T, contactez le support technique (TSG) pour plus d'informations.
- Pour une utilisation continue **entre 14° F (-10° C) et 212° F (100° C)**, avec les exceptions suivantes :
 - Pour des **températures supérieures à 212 °F (100 °C)**, contactez le service clientèle pour leur fournir les informations relatives à votre application.
 - Pour **une utilisation continue à une température inférieure à 32° F (0° C)**, contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître le diamètre de pignon minimum requis. Envisagez d'utiliser le matériau Dura pour les applications à haute résistance inférieures à 0 °C.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.

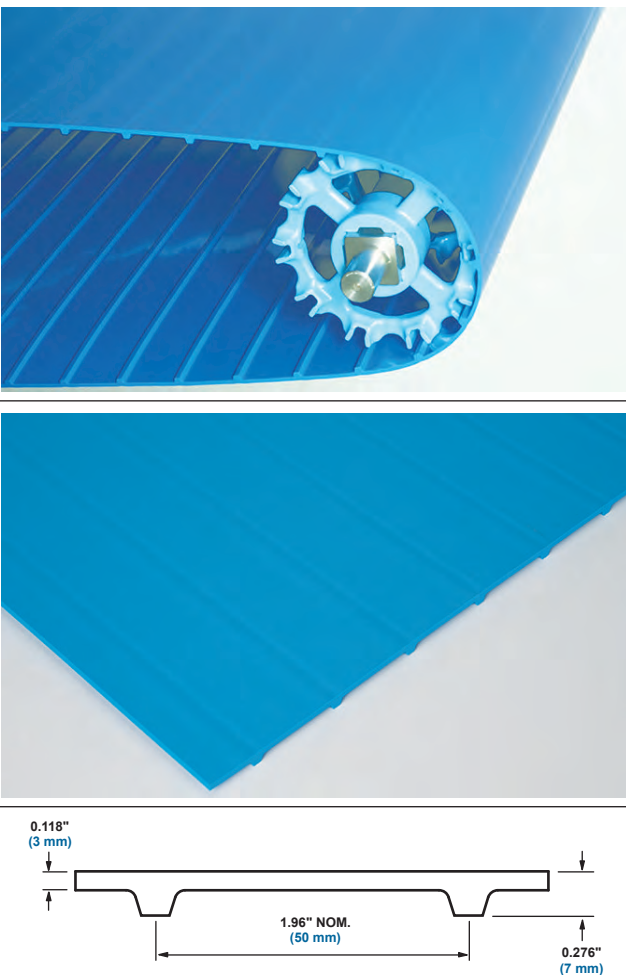


Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^b		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lb/ft de largeur	N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyuréthane A23	385	5 619	Consultez <i>Remarques sur le produit</i> dans le tableau précédent.		0,51	2,49

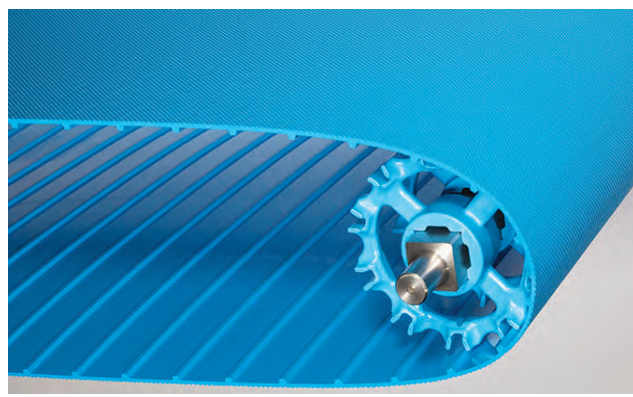
^b Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; envisagez d'utiliser des pignons empilés pour des performances opérationnelles optimales dans les applications à charge élevée. Pour une utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

13 TAPIS

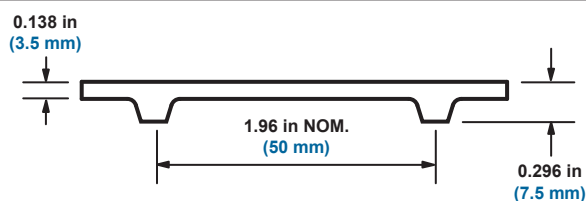
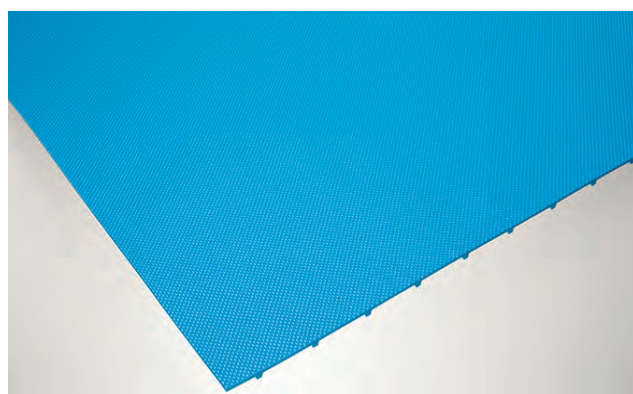
S8050 Flat Top E (7,0 mm)						
	pouce(s)	mm				
Pas	1,956	50				
Épaisseur totale	0,276	7,0				
Largeur minimale	1	25				
Largeur maximale	72	1829				
Diamètre minimum de contre-inflexion	4,0	102				
Diamètre de pignon minimum (6T)	4,0	102				
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %					
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, ThermoLace HDE, lacets en métal					
Couleurs disponibles	bleu, blanc					
Remarques sur le produit						
• Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis. • Finition de surface mate optimisée pour un meilleur dégagement des produits et une meilleure nettoyabilité. • Disponible avec taquets et flancs synchronisés. • Si vous envisagez d'utiliser le pignon 6T, contactez le support technique (TSG) pour plus d'informations. • Consultez Conformité des matériaux pour toute information relative à la conformité.						
						
Caractéristiques du tapis						
Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^{ab}		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lb/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyuréthane	420	6129	20 à 140	-7 à 60	0,89	4,35
^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; envisagez d'utiliser des pignons empilés pour des performances opérationnelles optimales dans les applications à charge élevée. Pour une utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis. ^b Pour connaître les niveaux de résistance spécifiques à ThermoLace HDE, voir .						

S8050 Embedded Diamond Top E (7,5 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,956	50
Épaisseur totale	0,296	7,5
Largeur minimale	1	25
Largeur maximale	72	1829
Diamètre minimum de contre-inflexion	5,2	132
Diamètre de pignon minimum (10T)	6,5	165
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, ThermoLace, lacets en métal	
Couleurs disponibles	bleu	

**Remarques sur le produit**

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Comprend un profil Embedded Diamond Top éprouvé pour offrir des caractéristiques de dégagement optimales dans les applications pour lesquelles les exigences de dégagements de produits sont plus importantes que les caractéristiques Flat Top.
- Disponible avec taquets et flancs synchronisés.
- Le raccordement ThermoLace est Flat Top de chaque côté de l'axe de charnière.
- Si vous choisissez la méthode de raccordement ThermoLace, l'épaisseur du tapis est de 7,5 mm. L'épaisseur du modèle S8050 ThermoLace est de 7,0 mm. La différence d'épaisseur crée alors une marche.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.

**Caractéristiques du tapis**

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^{a,b}		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyuréthane	420	6129	20 à 140	-7 à 60	0,89	4,34

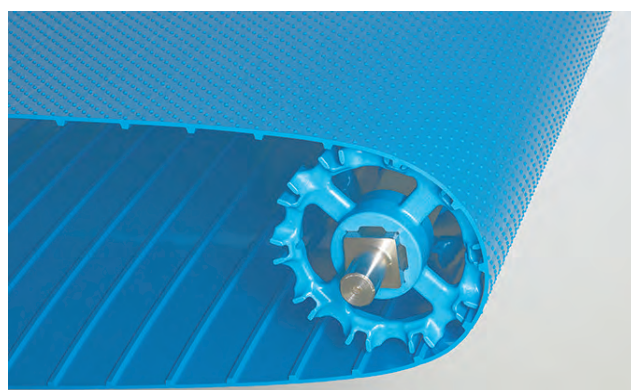
^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; envisagez d'utiliser des pignons empilés pour des performances opérationnelles optimales dans les applications à charge élevée. Pour une utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

^b Pour connaître les niveaux de résistance spécifiques à ThermoLace HDE, voir .

13 TAPIS

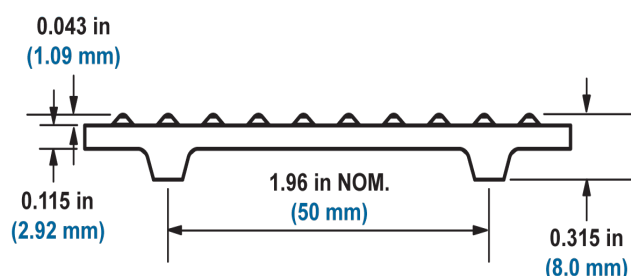
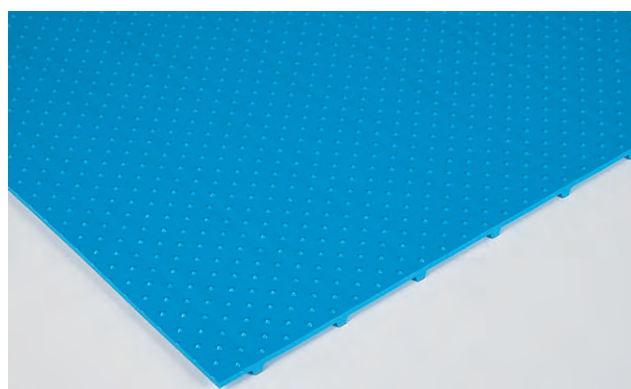
S8050 Nub Top E (8,0 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,956	50
Épaisseur totale	0,315	8,0
Largeur minimale	1	25
Largeur maximale	42	1067
Diamètre minimum de contre-inflexion	4,0	102
Diamètre de pignon minimum (6T)	4,0	102
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, ThermoLace, lacets en métal	
Couleurs disponibles	bleu	



Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Offre une excellente adhérence des produits pour le transport sur des inclinaisons modérées ; offre une excellente capacité de dégagement de certains produits.
- Disponible avec des taquets.
- Le raccordement ThermoLace est Flat Top de chaque côté de l'axe de charnière.
- Si vous choisissez la méthode de raccordement ThermoLace, l'épaisseur du tapis est de 8,0 mm. L'épaisseur du modèle S8050 ThermoLace est de 7,0 mm. La différence d'épaisseur crée alors une marche.
- Si vous envisagez d'utiliser le pignon 6T, contactez le support technique (TSG) pour plus d'informations.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.



Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^{a,b}		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyuréthane	420	6129	20 à 140	-7 à 60	0,86	4,20

^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; envisagez d'utiliser des pignons empilés pour des performances opérationnelles optimales dans les applications à charge élevée. Pour une utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

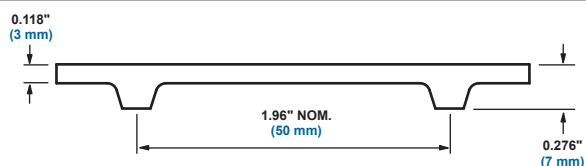
^b Pour connaître les niveaux de résistance spécifiques à ThermoLace HDE, voir .

S8050 Flat Top E utilisation à froid (7,0 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,956	50
Épaisseur totale	0,276	7,0
Largeur minimale	1	25
Largeur maximale	72	1829
Diamètre minimum de contre-inflexion	Consultez Remarques sur le produit	
Diamètre minimum du pignon	Consultez Remarques sur le produit	
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, lacets en métal	
Couleurs disponibles	bleu	

**Remarques sur le produit**

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Finition de surface mate optimisée pour un meilleur dégagement des produits et une meilleure nettoyabilité.
- Pour une utilisation à des températures ambiantes à très froides ; conçu pour des performances optimales dans des environnements très froids.
- Disponible avec taquets et flancs synchronisés.
- Le diamètre minimal du pignon et de la contre-inflexion varie avec la température :
 102 mm de diamètre de -6,7 °C à 24 °C
 127 mm de diamètre de -17,8 °C à -6,7 °C
 152 mm de diamètre de -34,4 °C à -17,8 °C
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.

**Caractéristiques du tapis**

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^a		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Utilisation à froid	225	3 284	-30 à 75	-34 à 24	0,82	4,00

^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; envisagez d'utiliser des pignons empilés pour des performances opérationnelles optimales dans les applications à charge élevée. Pour une utilisation continue à moins de 30 °C (-1 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

13 TAPIS

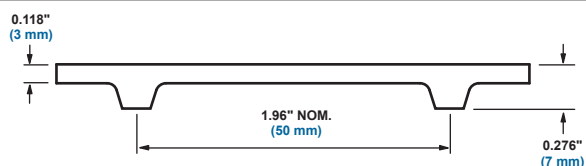
S8050 Flat Top E Dura (7,0 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,956	50
Épaisseur totale	0,276	7,0
Largeur minimale	1	25
Largeur maximale	72	1829
Diamètre minimum de contre-inflexion	6,0	152
Diamètre de pignon minimum (10T)	6,5	165
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, ThermoLace HDE, lacets en métal	
Couleurs disponibles	bleu	



Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Conçu pour les lourdes charges à hautes et basses températures.
- Disponible avec des taquets.
- Offre une résistance aux chocs notable.
- Pour une utilisation continue **entre -4 °F (-20 °C) et 140 °F (60 °C)**, avec les exceptions suivantes :
 - Pour des **températures supérieures à 140 °F (60 °C)**, contactez le service clientèle pour leur fournir les informations relatives à votre application.
 - Pour une **utilisation continue à une température inférieure à -4 °F (-20 °C)**, contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître le diamètre de pignon minimum.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.



Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^a		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Dura	950	13 864	Consultez <i>Remarques sur le produit</i> dans le tableau précédent.		0,73	3,56

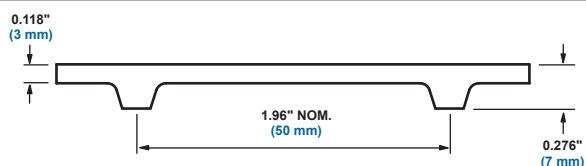
^a Avec pignons espacés tous les 3 pouces (76 mm) ; utilisez des pignons empilés pour des applications comprenant des charges supérieures à 50 % de la résistance du tapis ; en cas d'utilisation continue à plus de 170 °F (77 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la résistance réelle des tapis.

S8050 Flat Top température et charge élevées (HTL) E (7,0 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,956	50
Épaisseur totale	0,276	7,0
Largeur minimale	1	25
Largeur maximale	50	1 270
Diamètre minimum de contre-inflexion	6,0	152
Diamètre de pignon minimum (10T)	6,5	165
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, lacets en métal	
Couleurs disponibles	naturel	

**Remarques sur le produit**

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Conçu spécifiquement pour résister à des températures élevées et des charges lourdes.
- En cas d'utilisation continue en dessous de 15 °C, contactez le service clientèle Intralox pour connaître le diamètre de pignon minimum requis.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.

**Caractéristiques du tapis**

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^a		Plage de températures (en continu) ^b		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
HTL	1 056	15 411	60 à 212	15 à 100	0,88	4,31

^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; utilisez des pignons empilés pour les applications avec des charges supérieures à 50 % de la capacité de traction maximale du tapis. En cas d'utilisation continue à plus de 170 °F (77 °C), contactez le service clientèle Intralox pour connaître la capacité de traction des tapis.

^b Dans certaines applications, les températures d'utilisation continue peuvent dépasser les 100 °C.

13 TAPIS

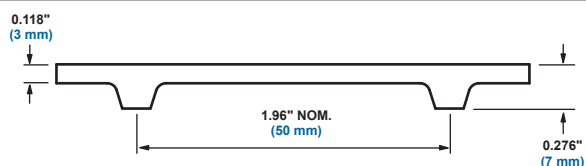
S8050 Flat Top XT (7,0 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,956	50
Épaisseur totale	0,276	7,0
Largeur minimale	1	25
Largeur maximale	42	1067
Diamètre minimum de contre-inflexion	6,0	152
Diamètre de pignon minimum (10T)	6,5	165
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, lacets en métal	
Couleurs disponibles	bleu	



Remarques sur le produit

- Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.
- Conçu spécialement pour des températures extrêmes (hautes ou basses)
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.



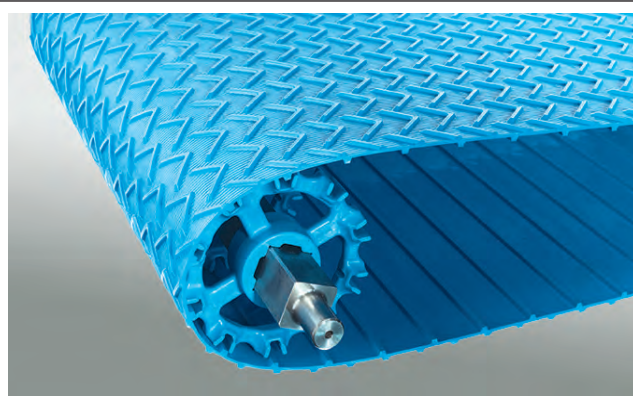
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^a		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
XT	800	11 675	-4 à 170	-20 à 77	0,88	4,31

^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; utilisez des pignons empilés pour les applications avec des charges supérieures à 60 % de la capacité de traction maximale du tapis. En cas d'utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle Intralox pour connaître la capacité de traction des tapis.

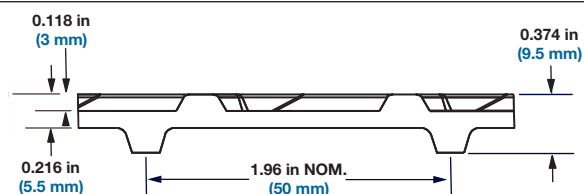
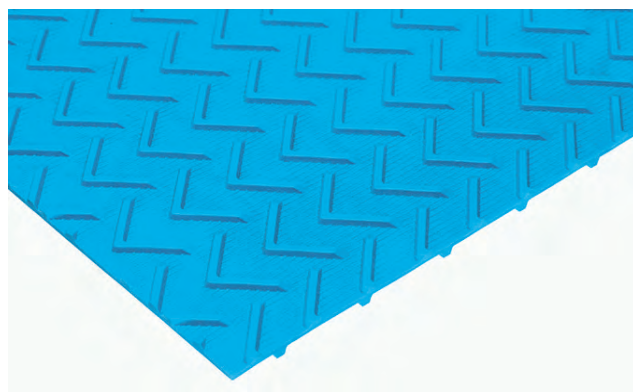
S8050 Ribbed V-Top™ E (9,5 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,956	50
Épaisseur totale	0,374	9,5
Largeur minimale	2	51
Largeur maximale	42	1067
Diamètre minimum de contre-inflexion	4,0	102
Diamètre de pignon minimum (10T)	6,5	165
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, ThermoLace	
Couleurs disponibles	bleu	

**Remarques sur le produit**

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Transport de produit en vrac sur des plans inclinés jusqu'à 30 degrés sans utiliser de taquets.
- Amélioration du dégagement et du retrait des produits au niveau de la zone de décharge.
- Raccordement ThermoLace : Flat Top sur 305 mm maximum le long de l'axe de charnière.
- Joint de raccord : Flat Top sur moins de 25 mm tout au long du raccord.
- Le raccordement nécessite une fraiseuse pour extrémités de tapis ThermoDrive et des répartiteurs carrés disponibles chez Intralox.

Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.

**Caractéristiques du tapis**

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^{ab}		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyuréthane	180	2 627	20 à 140	-7 à 60	0,987	4,82

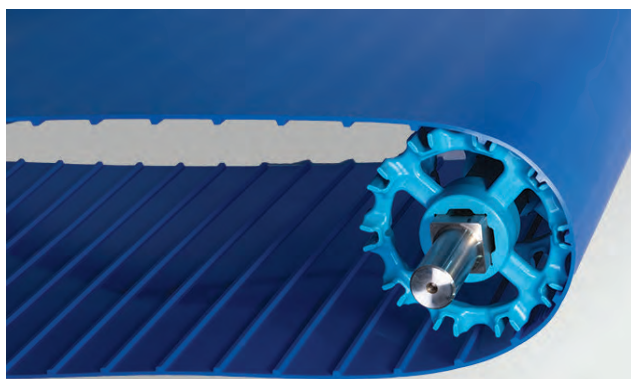
^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; envisagez d'utiliser des pignons empilés pour des performances opérationnelles optimales dans les applications à charge élevée. Pour une utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

^b Pour connaître les niveaux de résistance spécifiques à ThermoLace HDE, voir .

13 TAPIS

S8050 Flat Top E en polyuréthane A23 (7,0 mm)

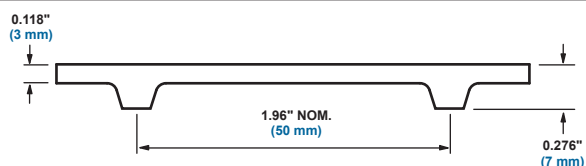
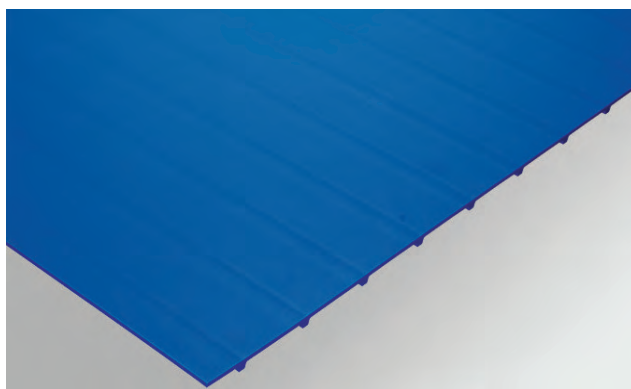
	pouce(s)	mm
Pas	1,956	50
Épaisseur totale	0,276	7,0
Largeur minimale	1	25
Largeur maximale	72	1829
Diamètre minimum de contre-inflexion	5,2	132
Diamètre de pignon minimum (8T)	5,2	132
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, ThermoLace HDE, sans fin, lacet en métal	
Couleurs disponibles	bleu, blanc	



Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Conçu pour offrir d'excellents résultats dans les applications à risque d'hydrolyse.
- Disponible avec taquets et flanc.
- Pour une utilisation continue de **14 °F (-10 °C) à 212 °F (100 °C)**, à l'exception des situations suivantes :
 - En cas de **températures supérieures à 60 °C**, contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des informations sur l'application.
 - En cas d'**utilisation continue en dessous de 14 °F (-10 °C)**, contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître le diamètre de pignon minimum requis.

Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.



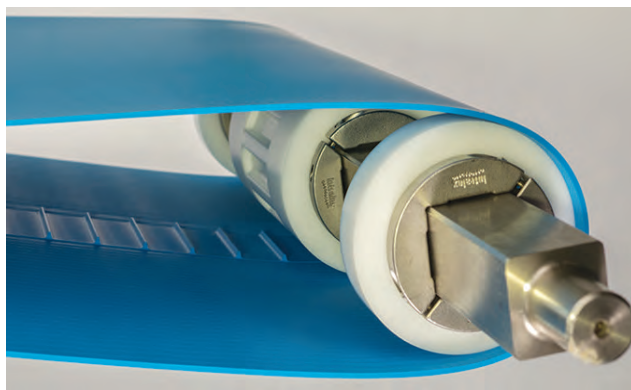
Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^a		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
PUR A23	540	7 881	Consultez <i>Remarques sur le produit</i> dans le tableau précédent.		0,804	3,93

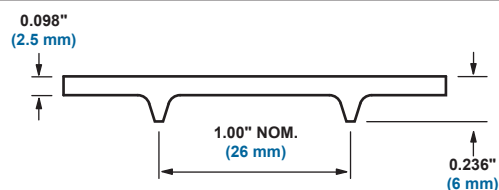
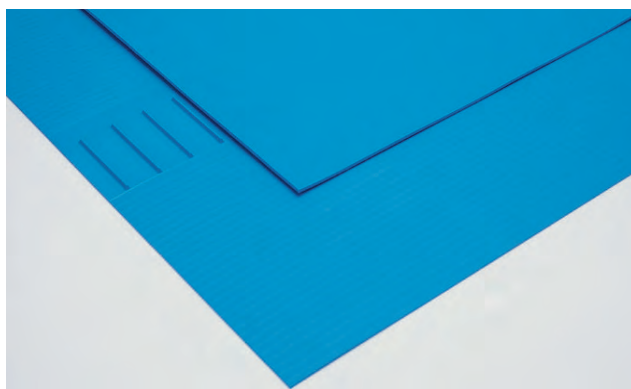
^a Avec des pignons espacés à 3 pouces (76 mm) du centre ; envisagez d'utiliser des pignons empilés pour des performances opérationnelles optimales dans les applications à charge élevée. Pour une utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

S8126 Flat Top (6,0 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,004	26
Épaisseur totale	0,236	6,0
Largeur minimale	10	254
Largeur maximale	24	610
Diamètre minimum de contre-inflexion	4,0	102
Diamètre de pignon minimum (12T)	4,0	102
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin	
Couleurs disponibles	bleu	

**Remarques sur le produit**

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Finition de surface mate optimisée pour un meilleur dégagement des produits et une meilleure nettoyabilité.
- Conçu pour la modification de certaines applications avec des convoyeurs en auge à haute tension en solutions sans tension ThermoDrive ; contactez le service clientèle d'Intralox pour plus d'informations.
- Pour une utilisation avec des composants de renvoi et d'entraînement spécifiques à la série S8126.
- La largeur de la barre d'entraînement est de 62 mm.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.

**Caractéristiques du tapis**

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	lbf	N	°F	°C	lb/ft ²	kg/m ²
Polyuréthane	120	534	20 à 140	-7 à 60	0,62	3,04

13 TAPIS

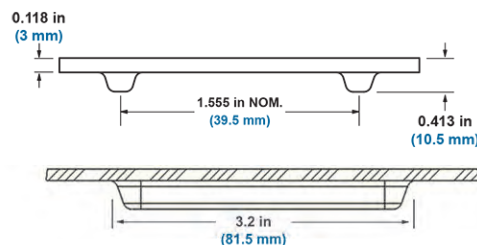
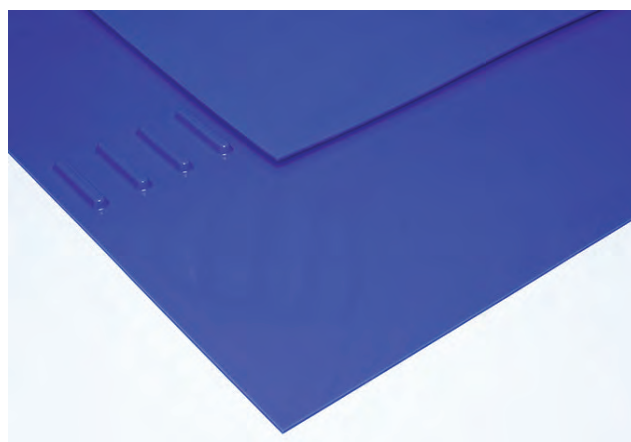
S8140 Flat Top E à rangée d'ergots simple en polyuréthane A23 (10,5 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,555	39,5
Épaisseur totale	0,413	10,5
Largeur minimale	5	127
Largeur maximale	36	914
Diamètre minimum de contre-inflexion	4	102
Diamètre de pignon minimum (8T)	4	102
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, lacets en métal, ThermoLace HDE	
Couleurs disponibles	bleu, blanc	



Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Finition de surface mate optimisée pour un meilleur dégagement des produits et une meilleure nettoyabilité.
- Conçu pour offrir d'excellents résultats dans les applications à risque d'hydrolyse.
- Pour une utilisation avec des composants de tête de renvoi et d'entraînement spécifiques à la série S8140
- La largeur de l'ergot d'entraînement est de 82 mm.
- Module 95,06 MPa
- Disponible avec taquets, flancs et guidage en V.
- Pour une utilisation continue **de 14 °F (-10 °C) à 212 °F (100 °C)**, à l'exception des situations suivantes :
 - En cas de **températures supérieures à 100 °C**, contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des informations sur l'application.
 - En cas d'**utilisation continue en dessous de 14 °F (-10 °C)**, contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître le diamètre de pignon minimum requis.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.



Caractéristiques du tapis

	Capacité de traction maximale du tapis ^{abc}					Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
Matériau du tapis	Méthode de raccordement	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	lbf	N	°F	°C	Impérial	Métrique
PUR A23	Non HDE	480 (jusqu'à 18 pouces)	7 000 (jusqu'à 457 mm)	720 (18 pouces à 36 pouces)	3 200 (457 mm à 914 mm)				
	ThermoLace HDE	270 (jusqu'à 32 pouces)	3 940 (jusqu'à 813 mm)	720 (32 pouces à 36 pouces)	3 200 (813 mm à 914 mm)	Consultez <i>Remarques sur le produit</i> dans le tableau précédent.		0,730 lb/ft² + 0,113 lb/ft	3,56 kg/m² + 0,167 kg/m

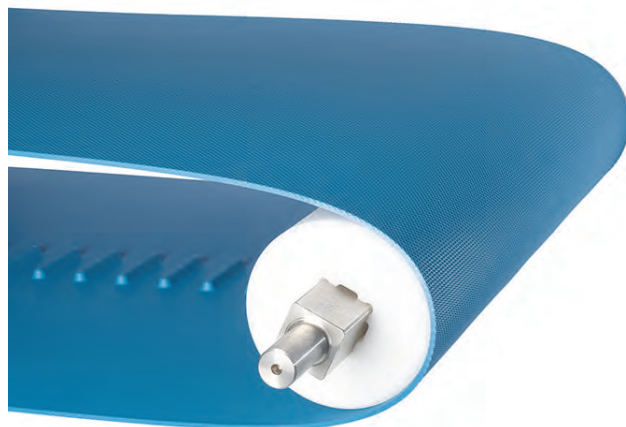
^a En cas d'utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

^b En fonction de la position correcte du limiteur.

^c Pour connaître les niveaux de résistance spécifiques à ThermoLace HDE, voir [S8140 ThermoLace à rangée d'ergots simple avec raccordement Heavy-Duty Edge](#).

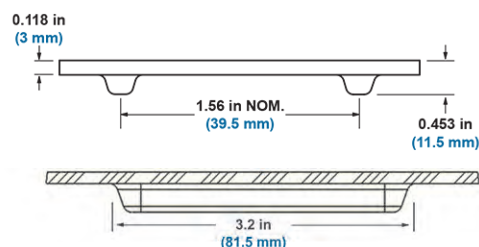
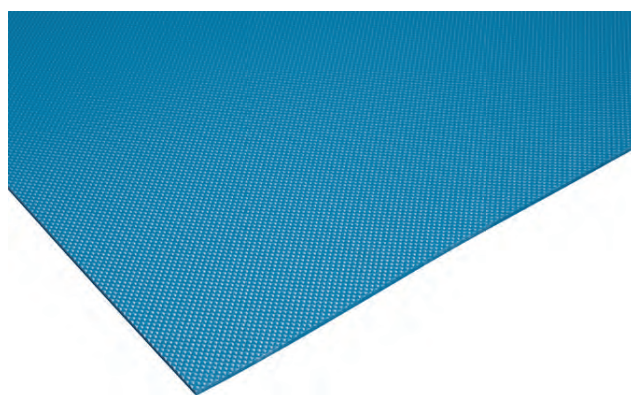
S8140 Embedded Diamond Top E en polyuréthane à rangée d'ergots simple (11,5 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,562	39.7
Épaisseur totale	0,453	11.5
Largeur minimale	5	127
Largeur maximale	36	914
Diamètre minimum de contre-inflexion	5	127
Diamètre de pignon minimum (8T)	5	127
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, lacets en métal, ThermoLace HDE	
Couleurs disponibles	bleu	



Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Comprend un profil Embedded Diamond Top éprouvé pour offrir des caractéristiques de dégagement optimales dans les applications pour lesquelles les exigences de dégagements de produits sont plus importantes que les caractéristiques Flat Top.
- Pour une utilisation avec des composants d'entrée et d'entraînement spécifiques à la série S8140
- La largeur de l'ergot d'entraînement est de 3,2 pouces (82 mm)
- Module 78,5 MPa
- Disponible avec taquets, flancs et guidage en V.
- Si vous choisissez la méthode de raccordement ThermoLace HDE, l'épaisseur du revêtement du tapis est de 4 mm. L'épaisseur du revêtement ThermoLace S8140 est de 3 mm. La différence d'épaisseur crée alors une marche.
- Le raccordement ThermoLace HDE est Flat Top de chaque côté de l'axe de charnière.
- Pour une utilisation continue de **40° F (5 °C) à 140° F (100 °C)**, à l'exception des situations suivantes :
En cas de **températures supérieures à 100° F (37 °C)**, contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des informations sur l'application.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.



Caractéristiques du tapis

	Capacité de traction maximale du tapis ^{def}					Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
Matériau du tapis	Méthode de raccordement	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	lbf	N	°F	°C	Impérial	Métrique
PUR A23	Non HDE	400 (jusqu'à 18 pouces)	5 800 (jusqu'à 457 mm)	600 (18 pouces à 36 pouces)	2 660 (457 mm à 914 mm)				
	ThermoLace HDE	200 (jusqu'à 36 pouces)	2 900 (jusqu'à 913 mm)	—	—				
						Consultez <i>Remarques sur le produit</i> dans le tableau précédent.		0,730 lb/ft² + 0,113 lb/ft	3,56 kg/m² + 0,167 kg/m

^d En cas d'utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

^e En fonction de la position correcte du limiteur.

^f Pour connaître les niveaux de résistance spécifiques à ThermoLace HDE, voir [S8140 ThermoLace à rangée d'ergots simple avec raccordement Heavy-Duty Edge](#).

13 TAPIS

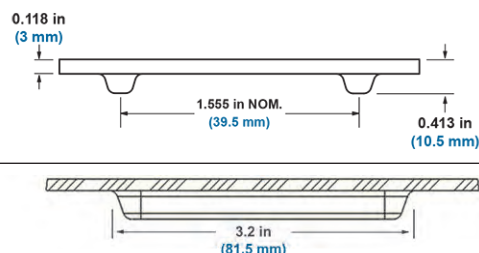
S8140 Flat Top à rangée d'ergots simple E en Dura (10,5 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,555	39,5
Épaisseur totale	0,413	10,5
Largeur minimale	5	127
Largeur maximale	36	914
Diamètre minimum de contre-inflexion	6	153
Diamètre de pignon minimum (12T)	6	153
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, lacets en métal, ThermoLace HDE	
Couleurs disponibles	bleu	



Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Conçu pour les lourdes charges à hautes et basses températures
- Offre une résistance aux chocs notable
- Pour une utilisation avec des composants d'entrée et d'entraînement spécifiques à la série S8140
- La largeur de l'ergot d'entraînement est de 3,2 pouces (82 mm)
- Module 179 MPa
- Disponible avec des taquets
- Pour une utilisation continue **entre -4 °F (-20 °C) et 140 °F (60 °C)**, avec les exceptions suivantes :
 - Pour des **températures supérieures à 140 °F (60 °C)**, contactez le service clientèle pour leur fournir les informations relatives à votre application.
 - Pour une **utilisation continue à une température inférieure à -4 °F (-20 °C)**, contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître le diamètre de pignon minimum.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.



Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Méthode de raccordement	Capacité de traction maximale du tapis ^{gh}				Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lbf/ft de largeur	Largeur N/m	lbf	N	°F	°C	Impérial	Métrique
PUR A23	Non HDE	800 (jusqu'à 18 pouces)	11 600 (jusqu'à 457 mm)	1 200 (18 pouces à 36 pouces)	5 300 (457 mm à 914 mm)	°F	°C	Impérial	Métrique
	ThermoLace HDE	400 (jusqu'à 36 pouces)	5 800 (jusqu'à 914 mm)	—	—	Consultez <i>Remarques sur le produit</i> dans le tableau précédent.		0,730 lb/ft ² + 0,113 lb/ft	3,56 kg/m ² + 0,167 kg/m

^g En cas d'utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

^h En fonction de la position correcte du limiteur.

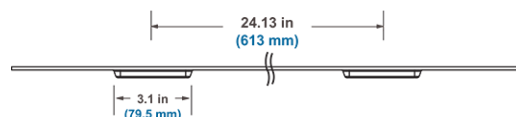
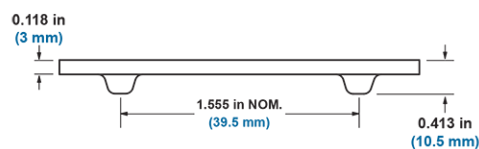
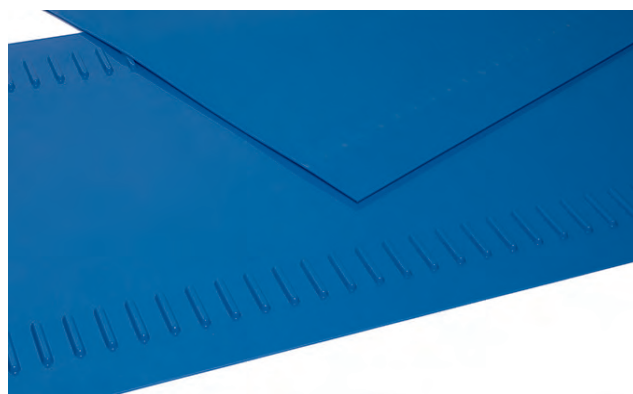
ⁱ Pour connaître les niveaux de résistance spécifiques à ThermoLace HDE, voir [S8140 ThermoLace à rangée d'ergots simple avec raccordement Heavy-Duty Edge](#).

S8140 Flat Top E à double rangée d'ergots en polyuréthane A23 (10,5 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,555	39,5
Épaisseur totale	0,413	10,5
Largeur minimale	30	762
Largeur maximale	60	1524
Diamètre minimum de contre-inflexion	4	102
Diamètre de pignon minimum (8T)	4	102
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, lacets en métal, ThermoLace HDE	
Couleurs disponibles	bleu, blanc	

**Remarques sur le produit**

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Finition de surface mate optimisée pour un meilleur dégagement des produits et une meilleure nettoyabilité.
- Conçu pour offrir d'excellents résultats dans les applications à risque d'hydrolyse
- Pour une utilisation avec des composants d'entrée et d'entraînement spécifiques à la série S8140
- La largeur de l'ergot d'entraînement est de 3,2 pouces (82 mm)
- Module 95,06 MPa
- Disponible avec taquets et guidage en V
- Pour une utilisation continue **de 14 °F (-10 °C) à 212 °F (100 °C)**, à l'exception des situations suivantes :
 - En cas de **températures supérieures à 100 °C**, contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des informations sur l'application.
 - En cas d'**utilisation continue en dessous de 14 °F (-10 °C)**, contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître le diamètre de pignon minimum requis.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.

**Caractéristiques du tapis**

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^{kl}			Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	Méthode de raccordement	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	Impérial	Métrique
PUR A23	Non HDE	480	7 000	Consultez <i>Remarques sur le produit</i> dans le tableau précédent.		0,730 lb/ft ² + 0,113 lb/ft	3,56 kg/m ² + 0,167 kg/m
	ThermoLace HDE	270	3 940				

^j En cas d'utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

^k En fonction de la position correcte du limiteur.

^l Pour connaître les valeurs nominales de résistance spécifiques à ThermoLace HDE, voir [S8140 ThermoLace à double rangée d'ergots avec raccordement Heavy-Duty Edge](#).

13 TAPIS

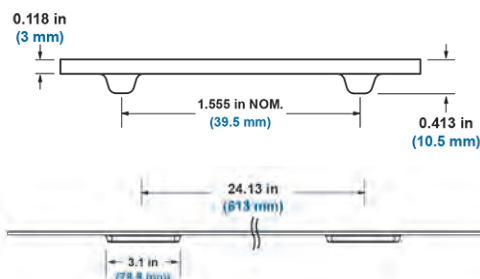
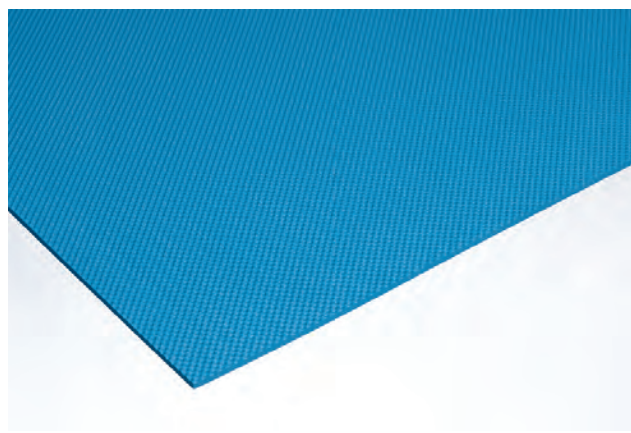
S8140 Embedded Diamond Top E en polyuréthane à double rangée d'ergots (11,5 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,555	39,675
Épaisseur totale	0,453	11.5
Largeur minimale	30	762
Largeur maximale	60	1524
Diamètre minimum de contre-inflexion	5	127
Diamètre de pignon minimum (8T)	5	127
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, lacets en métal, ThermoLace HDE	
Couleurs disponibles	bleu	



Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Comprend un profil Embedded Diamond Top éprouvé pour offrir des caractéristiques de dégagement optimales dans les applications pour lesquelles les exigences de dégagements de produits sont plus importantes que les caractéristiques Flat Top.
- Pour une utilisation avec des composants d'entrée et d'entraînement spécifiques à la série S8140
- La largeur de l'ergot d'entraînement est de 3,2 pouces (82 mm)
- Module 78,5 MPa
- Disponible avec taquets, flancs et guidage en V.
- Si vous choisissez la méthode de raccordement ThermoLace HDE, l'épaisseur du revêtement du tapis est de 4 mm. L'épaisseur du revêtement ThermoLace S8140 est de 3 mm. La différence d'épaisseur crée alors une marche.
- Le raccordement ThermoLace HDE est Flat Top de chaque côté de l'axe de charnière.
- Pour une utilisation continue de **40° F (5 °C) à 140° F (100 °C)**, à l'exception des situations suivantes :
En cas de **températures supérieures à 100° F (37 °C)**, contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des informations sur l'application.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.



Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Méthode de raccordement	Capacité de traction maximale du tapis ^{mno}		Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
		lb/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	Impérial	Métrique
PUR A23	Non HDE	400	5 800	Consultez <i>Remarques sur le produit</i> dans le tableau précédent.		0,730 lb/ft² + 0,113 lb/ft	3,56 kg/m² + 0,167 kg/m
	ThermoLace HDE	200	2 900				

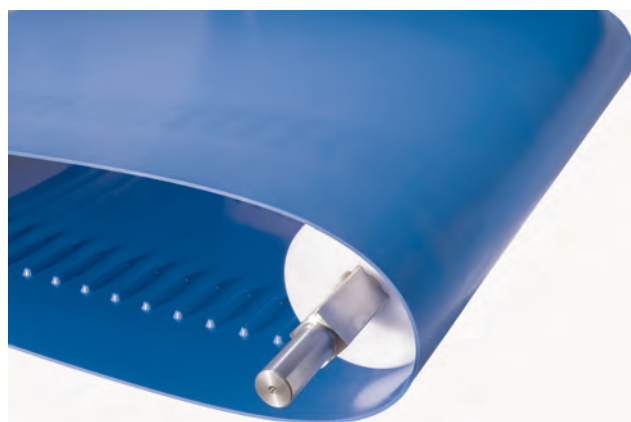
^m En cas d'utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

ⁿ En fonction de la position correcte du limiteur.

^o Pour connaître les valeurs nominales de résistance spécifiques à ThermoLace HDE, voir [S8140 ThermoLace à double rangée d'ergots avec raccordement Heavy-Duty Edge](#).

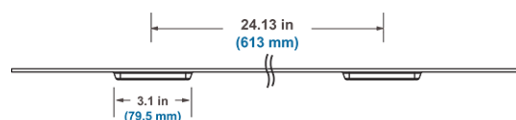
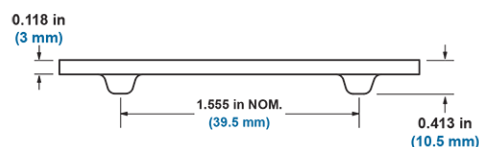
S8140 Flat Top à double rangée d'ergots E en Dura (10,5 mm)

	pouce(s)	mm
Pas	1,555	39,5
Épaisseur totale	0,413	10,5
Largeur minimale	30	762
Largeur maximale	60	1524
Diamètre minimum de contre-inflexion	6	153
Diamètre de pignon minimum (12T)	6	153
Surface ajourée (surface continue d'une seule pièce)	0 %	
Options de raccordement disponibles	extrémités préparées, sans fin, lacets en métal, ThermoLace HDE	
Couleurs disponibles	bleu	



Remarques sur le produit

- **Contactez Intralox pour obtenir la mesure exacte du tapis et en connaître la disponibilité avant de concevoir un équipement ou de commander un tapis.**
- Conçu pour les lourdes charges à hautes et basses températures
- Offre une résistance aux chocs notable
- Pour une utilisation avec des composants d'entrée et d'entraînement spécifiques à la série S8140
- La largeur de l'ergot d'entraînement est de 3,2 pouces (82 mm)
- Module 179 MPa
- Disponible avec des taquets
- Pour une utilisation continue **entre -4 °F (-20 °C) et 140 °F (60 °C)**, avec les exceptions suivantes :
 - Pour des **températures supérieures à 140 °F (60 °C)**, contactez le service clientèle pour leur fournir les informations relatives à votre application.
 - Pour une **utilisation continue à une température inférieure à -4 °F (-20 °C)**, contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître le diamètre de pignon minimum.
- Consultez [Conformité des matériaux](#) pour toute information relative à la conformité.



Caractéristiques du tapis

Matériau du tapis	Capacité de traction maximale du tapis ^{pqr}			Plage de températures (en continu)		Poids du tapis	
	Méthode de raccordement	lbf/ft de largeur	Largeur N/m	°F	°C	Impérial	Métrique
PUR A23	Non HDE	800	11 600	Consultez <i>Remarques sur le produit</i> dans le tableau précédent.		0,730 lb/ft ² + 0,113 lb/ft	3,56 kg/m ² + 0,167 kg/m
	ThermoLace HDE	400	5 800				

^p En cas d'utilisation continue à plus de 100 °F (38 °C), contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître la capacité de traction réelle du tapis.

^q En fonction de la position correcte du limiteur.

^r Pour connaître les valeurs nominales de résistance spécifiques à ThermoLace HDE, voir [S8140 ThermoLace à double rangée d'ergots avec raccordement Heavy-Duty Edge](#).

14 FABRICATION DU TAPIS

OPTIONS DE RACCORDEMENT DE TAPIS

Les extrémités du tapis sont fabriquées selon l'option choisie de raccordement du tapis.

Extrémités préparées : commandez des extrémités préparées afin de pouvoir ajuster la longueur et raccorder le tapis au site lors de l'installation.

Tapis sans fin : commandez des tapis sans fin pour les installations sans raccordement sur site.

Extrémités ThermoLace HDE : commandez des extrémités ThermoLace pour faciliter le démontage du tapis pendant le nettoyage ; le kit de fixation mécanique pour flanc synchronisée est inclus avec tous les tapis à flanc ThermoLace.

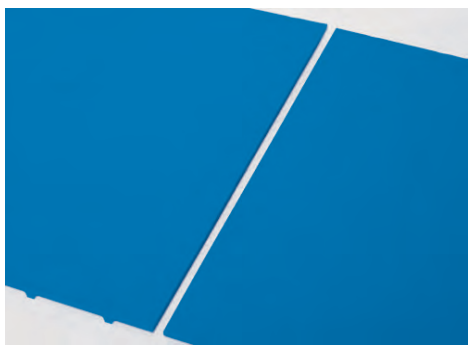
Extrémités à lacets en métal : commandez des extrémités à lacets en métal pour faciliter le démontage du tapis pendant le nettoyage ; le kit de fixation mécanique pour flanc synchronisée est inclus avec tous les tapis à flanc dotés de lacets en métal.

REMARQUES SUR LE RACCORDEMENT DU TAPIS

Tenez compte des instructions suivantes lors du choix d'une option de raccordement du tapis.

- Les joints de raccord du tapis constituent la solution la plus hygiénique.
- Les techniciens d'Intralox peuvent effectuer le raccordement du tapis sur le terrain, si nécessaire.
- Les raccordeurs ThermoDrive peuvent être achetés et utilisés par des clients disposant d'une formation minimale.
- Les dispositifs de fixation mécanique à flancs synchronisés sont conçus pour une utilisation sur les tapis à fermeture par agrafes métalliques ou assemblage ThermoLace.

Raccordement du tapis sans fin		
Capacité de traction maximale du tapis	Identique au matériau du tapis	
Largeur de tapis minimum	1 pouce (25 mm)	
Largeur de tapis maximum	1 829 mm	
Largeur des incréments	1/32 pouce (0,79 mm)	
Conception à bords lisses	Raccord	
Tapis compatibles	Tous	
• Les réparations nécessitent le raccordement du tapis ; voir Système de raccordement. • Toutes les extrémités préparées et tous les tapis sans fin incluent un espace d'au moins 6 pouces (152 mm) entre les taquets pour le raccordement. • La tolérance de largeur du tapis est de $\pm 0,0625$ pouces (1,5875 mm).		

Extrémités préparées pour le raccordement		
Capacité de traction maximale du tapis	Identique au matériau du tapis	
Largeur de tapis minimum	1 pouce (25 mm)	
Largeur de tapis maximum	1 829 mm	
Largeur des incréments	1/32 pouce (0,79 mm)	
Conception à bords lisses	Raccord	
Tapis compatibles	Tous	
• Les réparations nécessitent le raccordement du tapis ; voir Système de raccordement. • La tolérance de largeur du tapis est de $\pm 0,0625$ pouces (± 2 mm).		

14 FABRICATION DU TAPIS

Raccordement S8026 ThermoLace en polyuréthane

Capacité de traction maximale du tapis	200 lbf/ft (2 919 N/m) de largeur
Largeur de tapis minimum	102 mm
Largeur de tapis maximum	1 829 mm
Largeur des incréments	13 mm
Diamètre de l'axe	0,100 pouce (2,5 mm)
Matériau d'axe	Acétal bleu
Conception à bords lisses	Système de retenue des axes inclus
Tapis compatibles	Polyuréthane S8026

- Le tapis de chaque côté d'un raccordement ThermoLace est Flat Top sur 3 pouces (75 mm) lorsqu'il est raccordé à d'autres styles de tapis ou à des tapis perforés.
- Non recommandé pour les tapis de 5,3 mm
- Les raccordements ThermoLace de plus de 24 pouces (610 mm) sont disposés en quinconce.
- ThermoLace S8026 est une option de raccordement brevetée.
- Les rangées de taquets ne sont pas soudées sur le ThermoLace en quinconce. Si des taquets sont nécessaires, soudez le premier d'entre eux sur le ThermoLace (à partir de la 4e rangée). Le dernier taquet ne peut quant à lui pas tomber sur les trois dernières rangées du tapis.



S8050 ThermoLace avec raccordement Heavy-Duty Edge

Niveau de résistance ^a	210 lbf/ft (3 065 kg/m) de largeur pour le polyuréthane 270 lbf/ft (3 940 N/m) de largeur pour le polyuréthane A23 475 lbf/ft (6 932 N/m) de largeur pour le Dura
Largeur de tapis minimum	102 mm
Largeur de tapis maximum	1 829 mm
Largeur des incréments	0,5 pouce (12,7 mm)
Diamètre de l'axe	3,6 mm
Matériau d'axe	Acétal bleu, acétal blanc, polycétone bleu
Conception à bords lisses	Rétention Heavy-Duty Edge
Tapis compatibles	Polyuréthane, polyuréthane A23, Dura
• S8050 ThermoLace™ avec Heavy-Duty Edge (HDE) est une option de raccordement brevetée. • La fonction de géométrie de rétention des bords est en attente de brevet. L'extrémité de l'axe pénètre complètement dans le maillon d'extrémité. Cette conception réduit les risques de défaillances du point d'accroche de migration de l'axe. • ThermoLace HDE est conçu pour remplacer notre système ThermoLace actuel sans aucune modification du bâti du convoyeur. ThermoLace HDE ne peut pas être raccordé à l'ancien modèle ThermoLace. • Le diamètre de pignon minimum est de 8 dents ou le diamètre minimum le plus grand indiqué sur la page des matériaux. • Vérifiez les tableaux de pignons pour connaître leur compatibilité avec ThermoLace. • Pour des informations spécifiques à votre application, contactez le service clientèle Intralox.	



^aForce de traction mesurée en lbf par largeur de tapis de 1 pied

14 FABRICATION DU TAPIS

S8140 ThermoLace à simple rangée d'ergots avec raccordement Heavy-Duty Edge				
Résistance nominale	Largeur de tapis		Capacité de traction maximale du tapis ^b	
	pouce(s)	mm	lbf	N
	5	127	200	889
	6	152	240	1067
	7	178	280	1 244
	8	203	320	1 422
	9	229	360	1600
	10	254	400	1778
	11	279	440	1956
	12	305	480	2 133
	13	330	520	2311
	14	356	560	2489
	15	381	600	2667
	16	406	640	2 844
	17	432	680	3 022
	≥ 18	≥ 457	720	3 200
Largeur de tapis minimum		5 pouces (127 mm)		
Largeur de tapis maximum		36 pouces (914,4 mm)		
Largeur des incréments		0,5 pouce (12,7 mm)		
Diamètre de l'axe		3,6 mm		
Matériau d'axe		Acétal bleu, acétal blanc, polycétone bleu		
Conception à bords lisses		Rétention Heavy-Duty Edge		
Tapis compatibles		Polyuréthane, polyuréthane A23		
Profils de surface disponibles		Flat Top, Nub Top, Ribbed V-Top, EDT (S8026, S8050)		
- S8140 ThermoLace™ à simple rangée d'ergots avec Heavy-Duty Edge (HDE) est une option de raccordement brevetée. - La fonction de géométrie de rétention des bords est en attente de brevet. L'extrémité de l'axe pénètre complètement dans le maillon d'extrémité. Cette conception réduit les risques de défaillances du point d'accroche de migration de l'axe. - ThermoLace HDE est conçu pour remplacer notre système ThermoLace actuel sans aucune modification du bâti du convoyeur. ThermoLace HDE ne peut pas être raccordé à l'ancien modèle ThermoLace. - Reportez-vous aux tableaux de données des tapis S8140 à double rangée d'ergots dans la section Tapis pour connaître le diamètre de pignon minimum de chaque tapis. - Si vous utilisez des protections latérales fixes, veuillez contacter le groupe de services techniques (TSG) Intralox pour obtenir des recommandations sur leur positionnement. - Vérifiez les tableaux de pignons pour connaître leur compatibilité avec ThermoLace. - Pour des informations spécifiques à votre application, contactez le service clientèle Intralox.				

^b Les valeurs nominales correspondent au polyuréthane A23. Contactez le groupe de services techniques (TSG) Intralox pour obtenir des informations sur les autres matériaux de tapis.



14 FABRICATION DU TAPIS

S8140 ThermoLace à double rangée d'ergots avec raccordement Heavy-Duty Edge				
Résistance nominale	Largeur de tapis		Capacité de traction maximale du tapis ^c	
	pouce(s)	mm	lbf	N
	30	762	1200	5 333
	31	787	1240	5 511
	32	813	1 280	5 689
	33	838	1320	5 867
	34	864	1 360	6 044
	35	889	1400	6 222
	≥ 36	914	1 440	6 400
Largeur de tapis minimum		30 pouces (762 mm)		
Largeur de tapis maximum		60 pouces (1 524 mm)		
Largeur des incréments		0,5 pouce (12,7 mm)		
Diamètre de l'axe		3,6 mm		
Matériau d'axe		Acétal bleu, acétal blanc, polycétone bleu		
Conception à bords lisses		Rétention Heavy-Duty Edge		
Tapis compatibles		Polyuréthane, polyuréthane A23, Dura		
Profils de surface disponibles		Flat Top, Nub Top, Ribbed V-Top, EDT (S8026, S8050)		
- S8140 ThermoLace™ à double rangée d'ergots avec Heavy-Duty Edge (HDE) est une option de raccordement brevetée. - La fonction de géométrie de rétention des bords est en attente de brevet. L'extrémité de l'axe pénètre complètement dans le maillon d'extrémité. Cette conception réduit les risques de défaillances du point d'accroche de migration de l'axe. - ThermoLace HDE est conçu pour remplacer notre système ThermoLace actuel sans aucune modification du bâti du convoyeur. ThermoLace HDE ne peut pas être raccordé à l'ancien modèle ThermoLace. - Reportez-vous aux tableaux de données des tapis S8140 à double rangée d'ergots dans la section Tapis pour connaître le diamètre de pignon minimum de chaque tapis. - Si vous utilisez des protections latérales fixes, veuillez contacter le groupe de services techniques (TSG) Intralox pour obtenir des recommandations sur leur positionnement. - Vérifiez les tableaux de pignons pour connaître leur compatibilité avec ThermoLace. - Pour des informations spécifiques à votre application, contactez le service clientèle Intralox.				

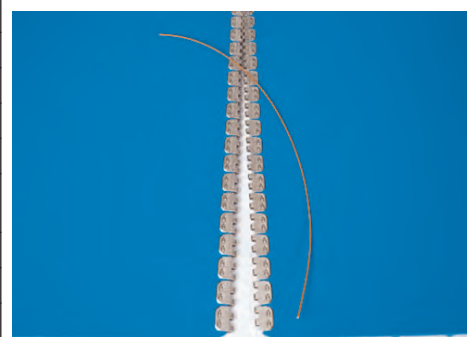


^c Les valeurs nominales correspondent au polyuréthane A23. Contactez le groupe de services techniques (TSG) Intralox pour obtenir des informations sur les autres matériaux de tapis.



^c Les valeurs nominales correspondent au polyuréthane A23. Contactez le groupe de services techniques (TSG) Intralox pour obtenir des informations sur les autres matériaux de tapis.

Raccordement à lacets en métal	
Capacité de traction maximale du tapis	300 lbf/ft (4 378 N/m) de largeur
Largeur de tapis minimum	6 pouces (152 mm)
Largeur de tapis maximum	1 829 mm
Largeur des incréments	1,0 pouce (25 mm)
Diamètre de l'axe	0,08 pouce (2 mm)
Matériau d'axe	Axe de charnière sans tête en acier inoxydable à revêtement en nylon marron
Conception du bord	Rondelle de retenue
Tapis compatibles	Tous
- Les attaches sont des produits de type Flexco Ready Set Staple #62 en acier inoxydable. - Contactez le service clientèle Intralox pour des rondelles, des axes ou des attaches à lacets en métal de rechange.	



14 FABRICATION DU TAPIS

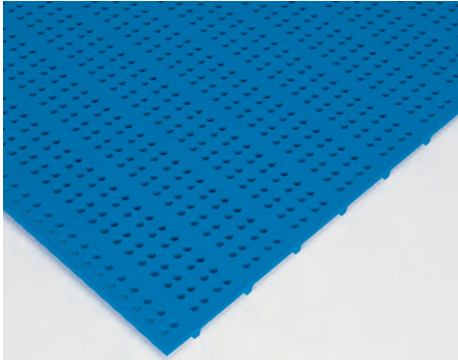
Dispositif de fixation mécanique à flancs synchronisés		
Disponible pour les différentes tailles de flancs		Contenus du kit
pouce(s)	mm	
1,0	25	
2,0	51	
2,3	58	
3,0	75	
4,0	100	
6,0	152	
Un kit est nécessaire pour chaque section de lacet.		

FONCTIONNALITÉS DES TAPIS

Les caractéristiques spécifiques de tapis sont disponibles pour des applications uniques.

- Les perforations de tapis sont conçues pour les applications d'égouttage hygiénique.
- Les gorges en auge de tapis sont conçues pour certaines applications de convoyeur en auge.
- La dépose de la barre d'entraînement est conçue pour différentes applications. Contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des conseils d'application.

Perforations du tapis	
Largeur de tapis minimum	101,6 mm
Largeur de tapis maximum	1828,8 mm
Taille des perforations	Trous de 6 mm, 20 % d'espace ouvert
Matériau compatible	Polyuréthane (pour plus d'informations sur la perforation d'autres matériaux, contactez le service clientèle d'Intralox.)
Contactez le service clientèle Intralox pour connaître les options de recouvrement non uniformisées disponibles (par exemple, des rangées de perforations).	



Gorge en auge	
Largeur de tapis minimum	10 pouces (254 mm)
Largeur de tapis maximum	1 829 mm
Largeur de la gorge usinée	2 pouces (50,8 mm)
Séries compatibles	S8026, S8050
• Contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des conseils d'application. • Capable de retirer complètement les barres d'entraînement ainsi que : - 0,020 pouce (0,5 mm) du revêtement de tapis sur les tapis S8026 - 0,039 pouce (1 mm) du revêtement de tapis sur les tapis S8050 • Ne montez pas les pignons d'entraînement sur les gorges en auge.	



14 FABRICATION DU TAPIS

Dépose de la barre d'entraînement		
Largeur de tapis minimum	10 pouces (254 mm)	
Largeur de tapis maximum	1 829 mm	
Largeur de la gorge usinée	Varie	
Séries compatibles	S8026, S8050	
• Contactez le service clientèle Intralox pour obtenir des conseils d'application. • Laisse environ 0,005 pouce (0,127 mm) de barre d'entraînement et toute l'épaisseur du revêtement • Ne montez pas les pignons d'entraînement là où les barres d'entraînement sont supprimées. • Personnalisé selon l'application		

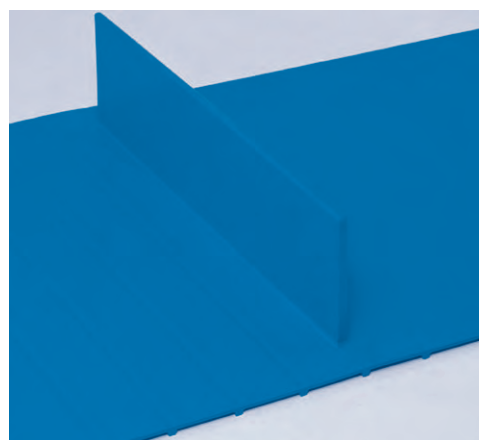
ACCESSOIRES POUR TAPIS

REMARQUES SUR LA SÉLECTION DES TAQUETS

Suivez les instructions ci-dessous lors de la sélection de taquets pour les tapis.

- Les matériaux du taquet et du tapis doivent correspondre. Les styles de tapis et de taquet peuvent varier.
- La longueur maximale est de 914 mm pour la plupart des taquets.
 - La longueur maximale est de 812 mm pour les taquets incurvés à surface courte.
 - La longueur maximale des taquets incurvés est de 812 mm pour les modèles à utilisation à froid, Dura et Embedded Diamond en polyuréthane.
- Les fentes de taquet sont disponibles ; les fentes standard sont de 51 mm.
- Lorsque la largeur des tapis ou des taquets est supérieure à 610 mm, contactez le service clientèle d'Intralox pour obtenir des recommandations en matière d'encoches de centrage en fonction de la conception et de l'application.
- Le retrait de taquet minimum recommandé pour les bords de tapis est de 32 mm.
- Pour obtenir des informations plus détaillées sur les languettes de taquet, veuillez contacter le service clientèle d'Intralox.
- Les tapis à flanc à extrémités préparées nécessitent un espace de 254 mm entre les taquets pour le raccordement du tapis sur site.

Données relatives au taquet à 90 degrés				
Hauteurs de taquet disponibles		Épaisseurs disponibles	Matériaux disponibles	Couleurs disponibles
pouce(s)	mm			
0,25 à 6,0 pouces	6,35 mm à 150 mm	3 mm	Polyuréthane	Bleu
			Polyuréthane	Bleu, blanc
		7 mm	Utilisation à froid	Bleu
			Dura	Bleu
			EDT	Bleu
			Polyuréthane A23	Bleu, blanc (S8050 et S8140)
• Les taquets peuvent être taillés à toute hauteur requise pour une application spécifique (minimum de 0,25 mm). • L'espacement minimum des taquets sur le tapis S8026 est de 51 mm. • L'espacement minimum des taquets sur le tapis S8050 est de 49 mm. • L'espacement minimum des taquets sur le tapis S8026 est de 76 mm ou 2 rangées.				



14 FABRICATION DU TAPIS

Données relatives au taquet à 75 degrés

Hauteurs de taquet disponibles		Épaisseurs disponibles	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
3,0	75	4 mm - 7 mm	Polyuréthane, utilisation à froid, Dura, PUR A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		
• Taquets en polyuréthane lisse disponibles en bleu et blanc • Taquets pour utilisation à froid à surface lisse, taquets Dura et taquets en polyuréthane Embedded Diamond à deux faces disponibles seulement en bleu • Taquets A23 en polyuréthane à surface lisse disponibles en bleu et en blanc pour les séries S8050 et S8140 • L'espacement minimum des taquets sur le tapis S8026 est de 76 mm. • L'espacement minimum des taquets sur le tapis S8050 est de 99 mm. • L'espacement minimum des taquets sur le tapis S8026 est de 76 mm ou 2 rangées.			

Données relatives au taquet incurvé

Hauteurs de taquet disponibles		Épaisseurs disponibles	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
3,0	75	4 mm, 7 mm	Polyuréthane, utilisation à froid, Dura, PUR A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		

- Taquets en polyuréthane à surface lisse disponibles en bleu et blanc
- Taquets pour utilisation à froid à surface lisse, taquets Dura et taquets en polyuréthane Embedded Diamond à deux faces disponibles seulement en bleu
- Taquets A23 en polyuréthane à surface lisse disponibles en bleu et en blanc pour les séries S8050 et S8140
- L'angle d'incurvation est de 95 à 105 degrés.
- L'espacement minimum des taquets sur le tapis S8026 est de 76 mm.
- L'espacement minimum des taquets sur le tapis S8050 est de 99 mm.
- L'espacement minimum des taquets sur le tapis S8026 est de 76 mm ou 2 rangées.

Données relatives au taquet incurvé à surface courte

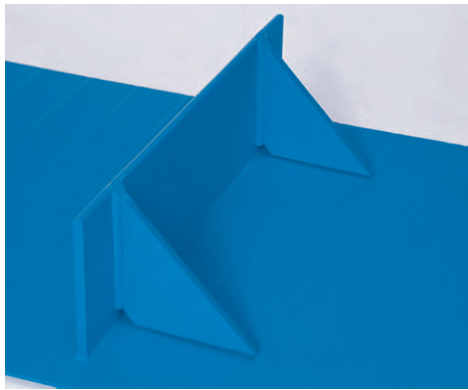
Hauteurs de taquet disponibles		Épaisseurs disponibles	Matériaux disponibles
pouce(s)	mm		
3,0	75	4 mm, 7 mm	Polyuréthane, utilisation à froid, Dura, PUR A23
4,0	100		
5,0	125		
6,0	150		
• Taquets en polyuréthane à surface lisse disponibles en bleu et blanc • Taquets pour utilisation à froid à surface lisse, taquets Dura et taquets en polyuréthane Embedded Diamond à deux faces disponibles seulement en bleu • Taquets A23 en polyuréthane à surface lisse disponibles en bleu et en blanc pour les séries S8050 et S8140 • L'angle d'incurvation de surface courte est de 115 à 125 degrés. • L'espacement minimum des taquets sur le tapis S8026 est de 76 mm. • L'espacement minimum des taquets sur le tapis S8050 est de 99 mm. • L'espacement minimum des taquets sur le tapis S8026 est de 76 mm ou 2 rangées.			

REMARQUES SUR LES LANGUETTES DE TAQUET

Tenez compte de ces instructions lors de la sélection des languettes de taquet.

- Les languettes de taquet permettent d'augmenter la rigidité du taquet dans les applications à charge élevée.
- Pour obtenir des informations selon les applications, veuillez contacter le service clientèle d'Intralox.

14 FABRICATION DU TAPIS

Données sur les languettes de taquet			
Hauteurs/largeurs de languette disponibles	Épaisseurs disponibles	Matériaux disponibles	
Hauteur et largeur selon la hauteur du taquet	7 mm	Polyuréthane, polyuréthane A23, Dura	
• Disponible uniquement sur les tapis S8050 et S8140 • Disponible uniquement pour les taquets larges d'au moins 7,0 pouces (178 mm) • Le nombre de languettes de taquet et leur espacement dépendent de la largeur du taquet			

REMARQUES SUR LE CHOIX DES FLANCS

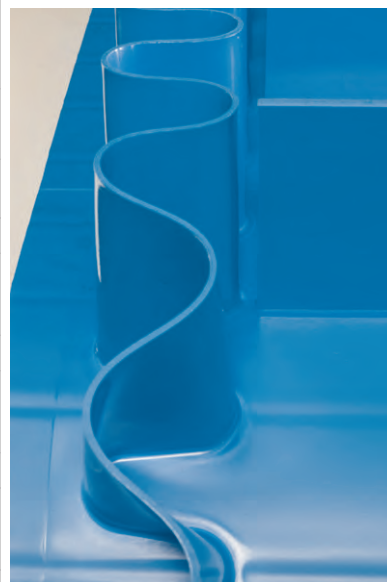
Prenez en compte ces instructions lors du choix des flancs.

- Le matériau du flanc doit correspondre au matériau du tapis et du taquet. Les styles de tapis et de flanc peuvent varier.
- Un flanc lisse est disponible sur les deux côtés dans tous les pas, toutes les hauteurs et tous les matériaux.
- Un flanc est disponible avec une texture Embedded Diamond sur un seul côté, avec pas de 50 mm, en polyuréthane bleu.
- Le retrait de flanc minimum recommandé est de 32 mm.
- La largeur de tapis maximum est de 1 067 mm avec un retrait de 32 mm.
- Le pas des flancs de 25 mm est conçu à partir d'un matériau de 1,5 mm d'épaisseur ; il crée un encombrement de 0,968 pouce (24,59 mm) de large.
- Le pas des flancs de 40 mm est conçu à partir d'un matériau de 2 mm d'épaisseur ; il crée un encombrement de 1,52 pouce (38,61 mm) de large
- Le pas des flancs de 50 mm est conçu à partir d'un matériau de 2 mm d'épaisseur ; il crée un encombrement de 44,49 mm de large.
- L'écart minimum du taquet est de 5 mm + 2 mm.
- Les tapis à flanc avec taquets nécessitent un espace de 254 mm entre les taquets pour le raccordement sur site.

14 FABRICATION DU TAPIS

Données relatives au flanc synchronisé S8050						
Pas des flancs	Hauteurs de flanc disponibles		Pignon. primitif min. du pignon recommandé		Style	Matériaux disponibles
	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm		
25 mm	1,0	25	4,0	102	Lisse	Polyuréthane
	2,0	50	4,0	102		
50 mm	2,0	50	5,2	132	Lisse	Utilisation à froid, PUR A23
			6,5	165	EDT	Polyuréthane
	2,3	60	5,2	132	Lisse	Polyuréthane, utilisation à froid, PUR A23
			6,5	165	EDT	Polyuréthane
	3,0	75	6,5	165	Lisse	Polyuréthane, utilisation à froid, PUR A23
					EDT	Polyuréthane
	4,0	100	7,7	196	Lisse	Polyuréthane, utilisation à froid, PUR A23
					EDT	Polyuréthane
	6,0	150	10,3	262	Lisse	Polyuréthane, PUR A23
					EDT	Polyuréthane

- Flanc en polyuréthane et polyuréthane A23 disponible en bleu et blanc
- Flanc Embedded Diamond à une face disponible uniquement en polyuréthane bleu d'un pas de 50 mm ; produit avec une surface Embedded Diamond
- Flanc à usage à froid disponible uniquement en bleu



14 FABRICATION DU TAPIS

Données relatives au flanc synchronisé S8140						
Pas des flancs	Hauteurs de flanc disponibles		Pignon. primitif min. du pignon recommandé		Modèles et matériaux disponibles	
	pouce(s)	mm	pouce(s)	Dents	Lisse (polyuréthane A23, bleu ou blanc)	EDT (polyuréthane, bleu uniquement)
40 mm	2	50	4,0	8	✓	✓
	2,3	60	4,0	8	✓	✓
	3	75	5,0	10	✓	✓
	4	100	6,0	12	✓	✓
	6	150	9,0	18	—	✓

Légende : ✓ indique la disponibilité



CONSIDÉRATIONS RELATIVES AU CHOIX DU GUIDAGE EN V

Prenez en compte ces instructions lors du choix du guidage en V.

- Le guidage en V est disponible avec des tapis aux extrémités préparées, sans fin et ThermoLace HDE.
- Le poids du guidage en V est de 0,029 kg par pied linéaire par rangée.
- Si plus de deux (2) guidages en V par côté sont nécessaires, contactez le groupe de services techniques (TSG) Intralox pour plus d'informations.

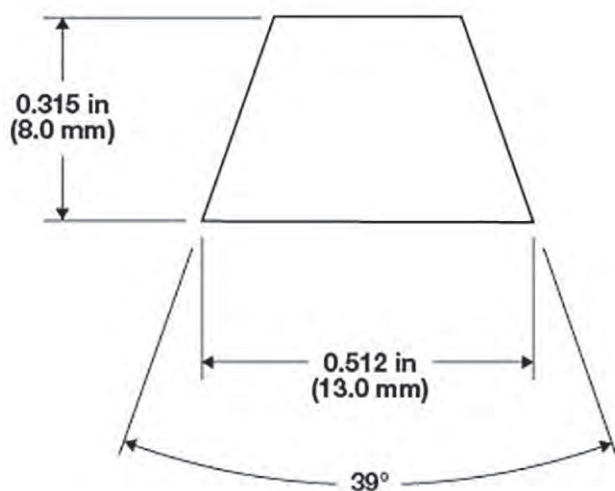


Figure 45: Géométrie nominale du guidage en V

14 FABRICATION DU TAPIS

Tableau 1.

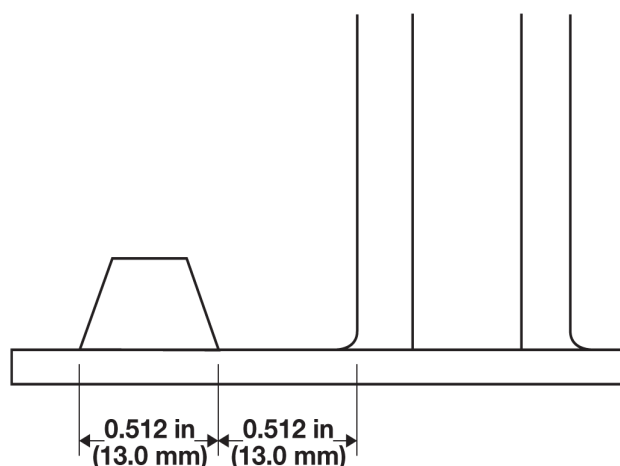


Figure 46: Retraits pour une voie de guidage en V

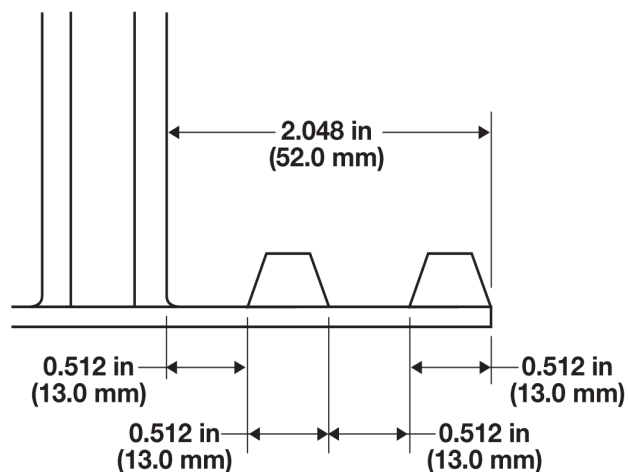


Figure 47: Retraits pour deux voies de guidage en V

Données relatives au guidage en V K13							
Matériaux disponibles	Taille du guidage en V	Dimensions		Pignon. min. recommandé		Style	Série de tapis disponible
		pouces (L x H x P)	mm (L x H x P)	pouce(s)	mm		
Polyuréthane A23 (bleu)	K13	0,512 x 0,315 x 0,276	13 x 8 x 7	4,0	102	Solide	8140
Polyuréthane A23 (blanc)	K13	0,512 x 0,315 x 0,276	13 x 8 x 7	6,0	152	Solide	8140
Polyuréthane (bleu)	K13	0,512 x 0,315 x 0,276	13 x 8 x 7	5,0	127	Solide	8140
- Le guidage en V ThermoDrive est uniquement disponible avec le tapis S8140. - Il n'y a pas de retrait minimal du guidage en V à partir du bord du tapis ; il peut donc être installé directement sur les bords latéraux. - L'écart minimum entre le guidage en V et toute autre fonctionnalité du tapis (flanc, taquets ou autre guidage en V) est de 13 mm. - Le retrait minimal du flanc avec deux (2) lignes de guidage en V sur un côté du tapis est de 2,048 pouces (52 mm) par rapport au bord du tapis - Tous les retraits sont mesurés à partir du bord extérieur du guidage en V. - La longueur minimale du tapis sans fin S8140 avec guidage en V, flanc ou taquets est de 80 ergots d'entraînement ou 10,37 ft (3,16 m)							



15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

REMARQUES SUR LE CHOIX DE LA TÊTE DE RENVOI

- Choisissez d'utiliser une solution d'entraînement préassemblée comme les composants d'entraînement ThermoDrive ou concevez une solution de tête de renvoi à partir des composants de tête de renvoi individuels.
- Utilisez le pas du tapis et d'autres dimensions de conception du convoyeur pour choisir les composants de tête de renvoi. Consultez la section [Dimensions](#).

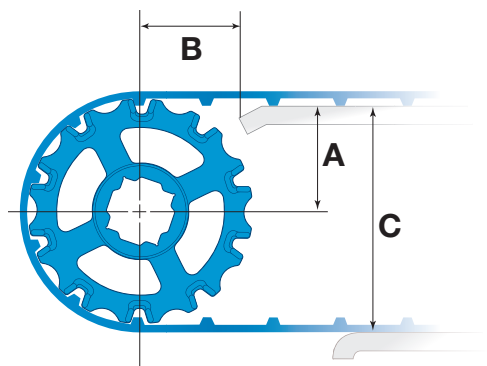


Figure 48: Dimensions de l'extrémité d'entraînement

ARBRES

Sélectionnez des arbres ronds ou carrés selon les besoins pour une installation des composants du brin de retour, de la tête de renvoi et de l'entraînement. Intralox propose des arbres carrés personnalisés. Les arbres ronds ne sont pas disponibles chez Intralox.

REMARQUES SUR LES ARBRES CARRÉS

- Utilisez uniquement des arbres en acier inoxydable pour les systèmes de tapis ThermoDrive.
- Les pignons ThermoDrive sont uniquement disponibles avec des diamètres d'alésage (carrés) de 1 pouce, 25 mm, 1,5 pouce, 40 mm, 2,0 pouce, 2,5 pouce et 60 mm.
- Les gorges de circlip de retenue ne sont pas requises avec les entretoises, les circlips renforcés en deux parties ou les circlips auto-verrouillables.

Contactez le service clientèle Intralox pour un formulaire de spécification d'arbre ou pour obtenir une assistance pour effectuer une commande.

USINAGE DE L'ARBRE PERSONNALISÉ

Une fois commandée selon les spécifications du client, la pièce de l'arbre est coupée dans la longueur voulue et l'arbre brut subit un redressement de précision. Les portées des paliers sont tournées et les gorges de circlip de retenue, les rainures de clavette et les chanfreins sont coupés. Un contrôle rigoureux de la qualité est effectué avant la livraison.

Au moment de la commande, indiquez au service clientèle Intralox si la boîte de vitesses doit être à arbre creux.

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

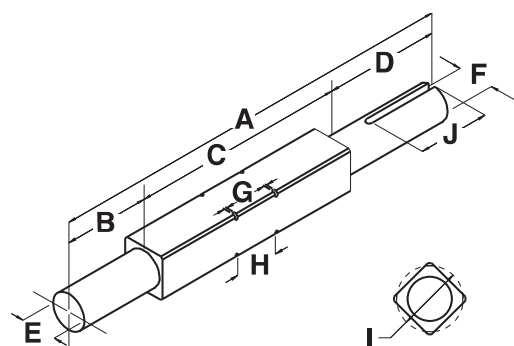


Figure 49: Composants de l'arbre

- A Longueur hors tout
- B Portée de palier
- C Longueur de section carrée
- D Portée d'entraînement et longueur de la rainure de clavette
- E Diamètre de portée de palier
- F Diamètre de portée d'entraînement
- G Largeur de gorge du circlip de retenue
- H Largeurs des moyeux de pignons
- I Diamètre de gorge de circlip
- J Longueur de la rainure de clavette

Arbres disponibles auprès d'Intralox U.S. Tolérances ^a		
Dimensions carré	Acier inoxydable (303/304)	Acier inoxydable (316)
1,5 pouce	+0,000/-0,006	+0,000/-0,006
2,5 pouces	+0,000/-0,008	+0,000/-0,008

^a Contactez le service clientèle d'Intralox pour des diamètres plus larges ou des arbres de plus de 12 pieds (3,6 m).

Tolérances des arbres disponibles auprès d'Intralox Europe ^a		
Dimensions carré	Acier inoxydable (303/304)	Acier inoxydable (316)
40 mm	+0,000/-0,160	N/A

^a Contactez le service clientèle d'Intralox pour des diamètres plus larges ou des arbres de plus de 3 m (9,8 pieds).

Tolérances ^a		
Longueur hors tout	Diamètre de portée	Largeurs des rainures de clavette
< 48 pouces ± 0,061 pouce (< 1 200 ± 0,8 mm)	0,0005 – 0,003 pouce (-0,0127 – 0,0762 mm)	+0,003 pouce/-0,000 pouce (+0,08 mm/-0,00 mm)
> 48 × 0,0125 pouces (> 1 200 ± 1,2 mm)	(øh7 vlg. NEN-ISO 286-2)	

^a Les rainures de clavettes américaines sont destinées aux clavettes carrées parallèles (ANSI B17.1 - 1967, R1973). Les rainures de clavette métriques sont destinées aux clavettes plates, encastrées, à extrémités arrondies (DIN 6885-A).

État de surface	
Portée	Autres surfaces usinées
63 micropouces (1,6 micromètres)	125 micropouces (3,25 micromètres)

Dimensions des gorges de circlip et des chanfreins de l'arbre			
Dimensions de l'arbre	Diamètre de la gorge	Largeur	Chanfrein
1,5 pouce	1,913 ± 0,005 pouce	0,086 + 0,004/- 0,000 pouce	2,022 ± 0,010 pouce
2,5 pouces	3,287 ± 0,005 pouce	0,120 + 0,004/- 0,000 pouce	3,436 ± 0,010 pouce
40 mm	51 ± 0,1 mm	2,5 + 0,15/- 0,00 mm	54 ± 0,25 mm

COMPOSANTS DE RETENUE

REMARQUES SUR LA SÉLECTION

Les composants de retenue sont disponibles pour plusieurs tailles d'arbre, charges de tapis et besoins d'hygiène.

- Les pignons empilés ou un pignon pleine largeur sont recommandés dans les applications à charge élevée. Pensez à combiner ces pignons avec les composants d'entraînement ThermoDrive.
- Pour les pignons empilés, verrouillez les pignons extérieurs en place avec des circlips de retenue renforcés.
- Pour les pignons espacés, envisagez les options suivantes :
 - Utilisez une combinaison d'entretoises de pignon et de circlips de retenue pour les applications hygiéniques
 - Circlip renforcé en deux parties
 - Circlips de retenue auto-verrouillables en acier inoxydable
 - Circlips de retenue ronds en acier inoxydable ; choisissez l'emplacement de la gorge de l'arbre en fonction de la largeur et de l'espacement du moyeu du pignon

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

Contactez le service clientèle d'Intralox pour des recommandations sur les circlips de retenue.

RÉPARTITEURS POUR PIGNONS

Les répartiteurs pour pignons sont compatibles avec les applications les plus courantes pour pignons espacés et pour roue de support. Ils ne sont pas destinés à être utilisés avec des tapis S8126 ou un espacement d'axe central de composant de plus de 76 mm.

Transmettez les informations suivantes au service clientèle d'Intralox afin de calculer la quantité de répartiteurs et de circlips renforcés en deux parties dont vous aurez besoin. Des instructions d'installation sont fournies lors de l'achat.

- Série et largeur du tapis
- Taquets/flanc nécessaire(s)
- Méthodes de raccordement du tapis
- Choix de roue/pignon
- Diamètre de l'arbre
- Racleur nécessaire

Données relatives aux répartiteurs de pignons en acétal détectable					
Largeur de répartiteur de pignon, pouces	Largeur de répartiteurs de pignons, mm	Tailles d'alésage disponibles			
		Système impérial		Système métrique	
		Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40



CIRCLIP RENFORCÉ EN DEUX PARTIES EN ACIER INOXYDABLE

- Les circlips renforcés en deux parties sont disponibles pour les arbres carrés de 1,5 pouce, 2,5 pouces et 40 mm.
- Les circlips de retenue sont fabriqués en acier inoxydable 304.
- Ces circlips de retenue évitent à l'arbre d'être chanfreiné et peuvent être installés lorsque l'arbre est en place.
- Ces circlips de retenue peuvent être utilisés dans les applications avec des charges latérales élevées sur les pignons.
- Ces circlips de retenue ne sont pas compatibles avec les pignons moulés S8026 EZ Clean en acétal de 81 mm de diamètre primitif avec un alésage carré de 40 mm.

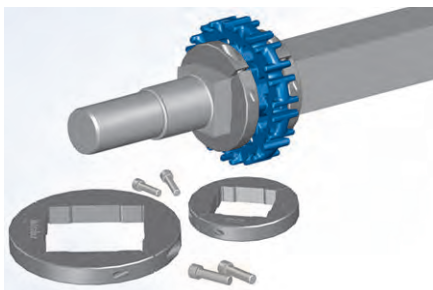


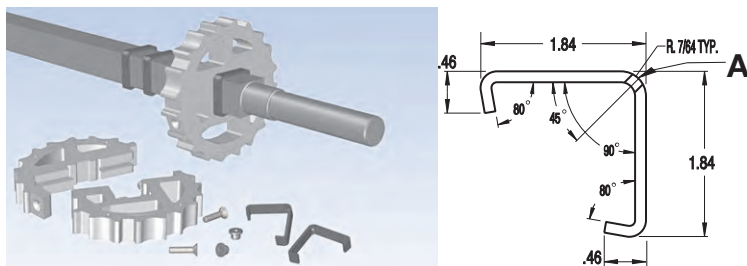
Figure 50: Circlip renforcé en deux parties

CIRCLIP DE RETENUE AUTO-VERROUILLABLE EN ACIER INOXYDABLE

- Les circlips de retenue auto-verrouillables sont disponibles pour les arbres de 1,5 pouce et 2,5 pouces (40 mm et 65 mm) et d'autres arbres carrés. Les arbres doivent avoir des bords chanfreinés. Les gorges usinées ne sont pas nécessaires.
- Ces circlips de retenue sont fabriqués en acier inoxydable et anti-corrosion 316. Ils sont acceptés par l'USDA et brevetés.
- Les circlips de retenue se clipsent sur l'arbre carré, même une fois l'arbre installé. Une vis de blocage unique, qui ne tombe pas lors du fonctionnement, permet de les maintenir en place.

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

- Ces circlips de retenue auto-verrouillables ne sont pas recommandés dans les applications soumises à des forces latérales trop importantes.



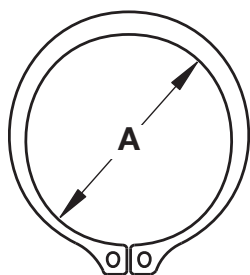
A Vis de blocage personnalisée, complètement insérée tête la première

Figure 51: Circlips de retenue auto-verrouillables

CIRCLIPS DE RETENUE EN ACIER INOXYDABLE

Des circlips de retenue en acier inoxydable sont disponibles auprès d'Intralox pour s'adapter aux arbres carrés Intralox.

- Le circlip est un circlip 3AMI de type ANSI, conforme à la norme MIL SPEC R-2124B.
- Le circlip requiert des gorges d'arbre et des chanfreins.
- Des fixations sont incluses pour joindre les extrémités des circlips.
- Consultez les informations sur la gorge de l'arbre et le chanfrein à la section [Arbre d'entraînement](#).



A Diamètre de gorge de circlip

Figure 52: Diamètre de la gorge des circlips de retenue

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

PIGNONS

PIGNONS S8026 ET S8050

REMARQUES SUR LE CHOIX DES PIGNONS

- Intralox propose l'ensemble des pignons illustrés.
- Sélectionnez une série de pignons compatible avec les séries de tapis.
- Sélectionnez une taille de pignon compatible avec le diamètre de pignon minimum du tapis. Pour les tapis à flanc synchronisé, choisissez une taille de pignon en fonction du pas et de la taille du flanc. Consultez la section Données relatives au flanc synchronisé S8050.
- Concevez l'extrémité d'entraînement avec un espace d'axe central maximum de 3 pouces (75 mm) entre les pignons.
- Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction avant de commander.
- Choisissez le style EZ Clean pour des applications d'hygiène.

Nombre de référence des pignons S8026 et S8050					
S8026			S8050		
Largeur minimale du tapis ^a		Nombre minimal de pignons par arbre ^b	Largeur minimale du tapis ^c		Nombre minimal de pignons par arbre ^d
pouce(s)	mm		pouce(s)	mm	
1	25	1	1	25	1
2,9	74	2	3,7	94	2
6,9	175	3	7,2	183	3
9,9	251	4	10,2	259	4
12,9	328	5	13,2	335	5
15,9	404	6	16,2	411	6
18,9	480	7	19,2	488	7
21,9	556	8	22,2	564	8
24,9	632	9	25,2	640	9
27,9	709	10	28,2	716	10
30,9	785	11	31,2	792	11
33,9	861	12	34,2	869	12
36,9	937	13	37,2	945	13
39,9	1013	14	40,2	1021	14
42,9	1090	15	43,2	1097	15
45,9	1166	16	46,2	1173	16
48,9	1242	17	49,2	1250	17
51,9	1318	18	52,2	1326	18
54,9	1394	19	55,2	1402	19
57,9	1471	20	58,2	1478	20
60,9	1547	21	61,2	1554	21
63,9	1623	22	64,2	1631	22
66,9	1699	23	67,2	1707	23
69,9	1775	24	70,2	1783	24

^a Utilisez une largeur minimale de tapis plus petite que la largeur de votre tapis pour déterminer le nombre minimal de pignons nécessaire. Les tapis sont disponibles par incréments de 0,03125 pouce (1 mm).

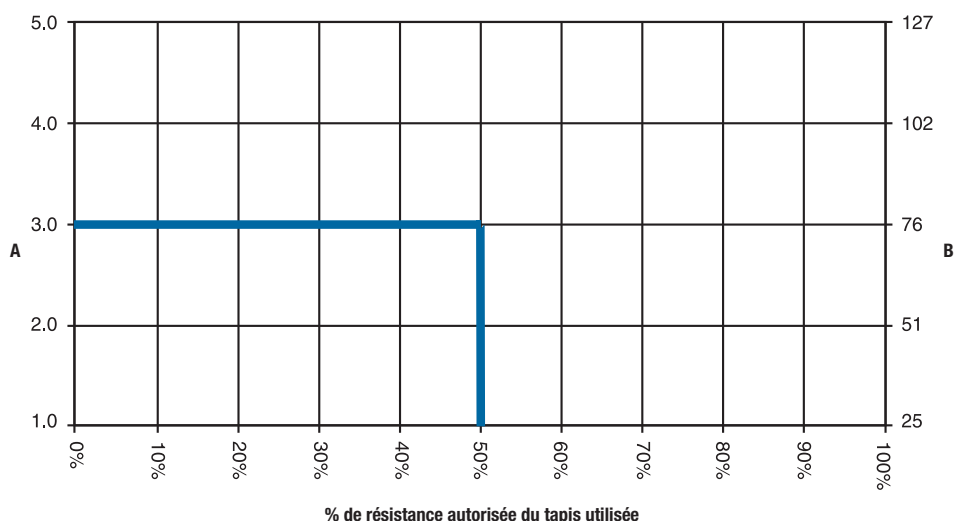
^b Des pignons supplémentaires sont nécessaires pour les applications à charge élevée. Tous les pignons doivent être verrouillés en position. Permettre un mouvement latéral maximum de $\pm 0,125$ pouce (3,0 mm).

^c Utilisez une largeur minimale de tapis plus petite que la largeur de votre tapis pour déterminer le nombre minimal de pignons nécessaire. Les tapis sont disponibles par incréments de 0,03125 pouce (0,79 mm).

^d Des pignons supplémentaires sont nécessaires pour les applications à charge élevée. Tous les pignons doivent être verrouillés en position. Permettre un mouvement latéral maximum de $\pm 0,125$ pouce (3,0 mm).

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

Espacement des pignons pour assurer la résistance du tapis utilisée



A: Espacement maximal entre les pignons, pouces

B: Espacement maximal entre les pignons, mm

- En fonction de l'espacement maximum des pignons de l'axe central de 3 pouces (76 mm)
- S'applique à toutes les séries et tous les styles ThermoDrive
- Pour les applications dépassant de plus de 50 % la traction nominale du tapis, contactez le service clientèle d'Intralox.

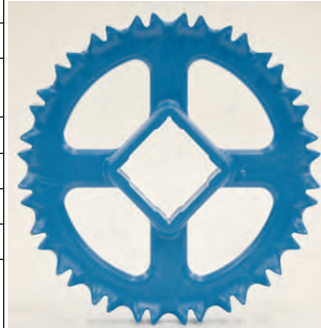
S8026 EZ Clean Molded Acetal Sprocket Data

No. of Teeth	Nom. Pitch Dia. in	Nom. Pitch Dia. mm	Nom. Outer Dia. in	Nom. Outer Dia. mm	Nom. Hub Width in	Nom. Hub Width mm	Available Bore Sizes			
							U.S. Sizes		Metric Sizes	
							Round in	Square in	Round mm	Square mm
6 ^{a, b}	2.0	51	1.9	48	1.0 ^b	25 ^b	1		25	
10 ^c	3.2	81	3.2	81	1.0	25	1		25	
								1.5		40
12	3.9	99	3.8	97	1.0	25		1.5		40
20	6.4	163	6.4	162	1.0	25		1.5		40

^a Not compatible with ThermoLace

^b Nominal tooth width is 1 in (25.4 mm); nominal hub width is 0.7 in (17.8 mm). ThermoDrive sprocket drawings can be found on the Intralox website for further reference.

^c Not compatible with Stainless Steel Heavy-Duty Split Retainer Rings



Données relatives au pignon en acétal usiné S8026 EZ Clean

Nbre de dents	Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. extérieur nom. pouce(s)	Diam. extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Système impérial		Système métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
8 ^a	2,5	64	2,5	64	1,0	25	1		25	

^a Non compatible avec les produits ThermoLace



15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

Données relatives au pignon en acétal usiné sans lacet S8026 EZ Clean

Nbre de dents	Lar-geur primitif nom. pou-ce(s)	Lar-geur primitif nom. mm	Largeur exté-rieur nom. pou-ce(s)	Largeur exté-rieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pou-ces)	Lar-geur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles				
							Impériale		Système métrique		
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
20	6,4	163	6,4	162	1	25		1,5		40	

Données relatives au pignon en acétal moulé S8050 EZ Clean

Nbre de dents	Lar-geur primitif nom. pou-ce(s)	Lar-geur primitif nom. mm	Largeur exté-rieur nom. pou-ce(s)	Largeur exté-rieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pou-ces)	Lar-geur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles					
							Impériale		impérial		Système métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)		
6	4,0	102	3,7	94	1,5	38		1,5		40		
8	5,2	132	5,0	127	1,5	38		1,5		40		
10	6,5	165	6,3	160	1,5	38		1,5		40		
12	7,7	196	7,6	193	1,5	38		1,5		40		



Données relatives au pignon S8050 en acétal naturel résistant aux accumulations^a

Nbre de dents	Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Largeur extérieur nom. pouce(s)	Largeur extérieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Système		Métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1,50	38		1,5		40
								2,5		60
12	7,7	196	7,6	193	1,50	38		1,5		40
								2,5		60



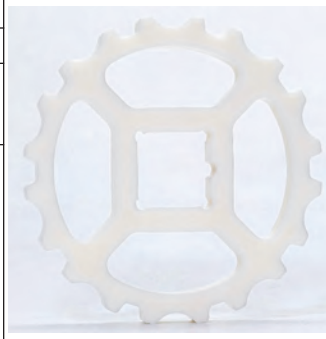
^a Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Données relatives au pignon en acétal usiné S8050 EZ Clean

Nbre de dents	Lar-geur primitif nom. pou-ce(s)	Lar-geur primitif nom. mm	Largeur exté-rieur nom. pou-ce(s)	Largeur exté-rieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pou-ces)	Lar-geur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles				
							Système impérial		Système métrique		
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
10	6,5	165	6,3	160	1,0	25		2,0			
								2,5			
12	7,7	196	7,6	193	1,0	25		2,0			
								2,5			
16	10,3	262	10,1	255	1,0	25		1,5		40	
								2,5			

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

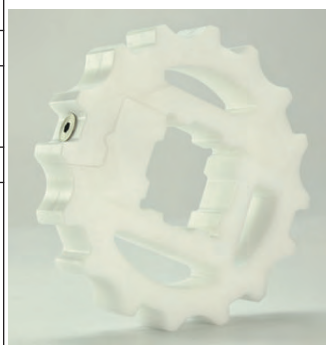
Données relatives au pignon en nylon usiné S8050 EZ Clean

Nbre de dents	Lar-geur primitif nom. pou-ce(s)	Lar-geur primitif nom. mm	Largeur exté-rieur nom. pou-ce(s)	Largeur exté-rieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pou-ces)	Lar-geur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles				
							Impériale impérial		Système métrique		
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
10	6,5	165	6,3	160	1	25		1,5		40	

Données relatives au pignon en acétal usiné sans lacet S8050 EZ Clean

Nbre de dents	Lar-geur primitif nom. pou-ce(s)	Lar-geur primitif nom. mm	Largeur exté-rieur nom. pou-ce(s)	Largeur exté-rieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pou-ces)	Lar-geur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles				
							Impériale impérial		Système métrique		
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
10	6,5	165	6,3	160	1	25		1,5		40	
12	7,7	196	7,6	193	1	25		2,5		60	

Données relatives au pignon en deux parties S8050^{a, b}

Nbre de dents	Diam. primitif nom. pou-ce(s)	Diam. primitif nom. mm	Diam. exté-rieur nom. pou-ce(s)	Diam. exté-rieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pou-ces)	Lar-geur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles				
							Système impérial		Système métrique		
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)	
8	5,2	132	5,0	127	1,0	25		1,5		40	
10	6,5	165	6,3	160	1,0	25		1,5		40	

^a Disponible en acétal naturel usiné ou en nylon naturel résistant à l'abrasion

^b Les pignons ont un sens de d'entraînement favori ; vérifiez les flèches situées sur le côté du bâti.

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

Pignon pleine largeur ^a								 A: Portée de palier B: Portée de la boîte de vitesses C: Longueur de portée de la boîte de vitesses
Largeurs disponibles	Nbre de dents	Largeur primitif nom.	Largeur extérieur nom.	Options de colorant	Diam. de portée de palier	Diam. de portée de la boîte de vitesses	Longueur de portée de la boîte de vitesses	
10 pouces (254 mm)	10	165 mm	6,3 pouces (160 mm)	Avec ou sans colorant	Jusqu'à 2 pouces (50 mm)	Jusqu'à 2 pouces (50 mm)	Jusqu'à 15 pouces (381 mm)	
12 pouces (305 mm)								
16 pouces (406 mm)								
18 pouces (457 mm)								
20 pouces (508 mm)								
24 pouces (610 mm)								
30 pouces (762 mm)								
36 pouces (914 mm)								

^a Contactez le service clientèle d'Intralox pour plus d'informations sur les largeurs.

PIGNONS ET TÊTE DE RENVOI S8126

Données de référence du nombre de composants de tête de renvoi S8126												
Largeur de tapis (pouces)		Rouleau de support à bride de largeur 2,5 pouces (65 mm)	Rouleau de support de largeur 2,5 pouce (65 mm)	Rouleau de support de largeur 1 pouce (25 mm)	Rouleau de queue de largeur 6 pouces (152 mm)	Circlip renforcé en deux parties en acier inoxydable	Espacement des composants bord à bord		Écart minimum total du bord du tapis		Longueur minimum de la partie carrée de l'arbre	
pou- ce(s)	mm	Quantité	Quantité	Quantité	Quantité	Quantité	pou- ce(s)	mm	pou- ce(s)	mm	pou- ce(s)	mm
10	254	0	2	0	1	2	0	0	0,25	7	12,25	311
11	279	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
12	305	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
13	330	0	2	0	1	6	1	25	0,25	7	14,25	362
14	356	0	2	0	1	6	1,5	38	0,25	7	15,25	387
15	381	0	2	0	1	6	2	51	0,25	7	16,25	413
16	406	0	2	2	1	6	0,75	19	0,25	7	17,25	438
17	432	0	2	2	1	6	1	25	0,25	7	18,25	464
18	457	0	2	2	1	10	1,25	32	0,25	7	19,25	489
19	483	0	2	2	1	10	1,5	38	0,25	7	20,25	514
20	508	0	2	2	1	10	1,75	44	0,25	7	21,25	540
21	533	0	2	2	1	10	2	51	0,25	7	22,25	565
22	559	0	2	2	1	10	2,25	57	0,25	7	23,25	591
23	584	0	4	0	1	10	1,75	44	0,25	7	24,25	616
24	610	0	4	0	1	10	2	51	0,25	7	25,25	641

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

Données relatives au pignon en acétal usiné S8126 ^a										
Nbre de dents	Lar-geur primitif nom. pou-ce(s)	Lar-geur primitif nom. mm	Largeur exté-rieur nom. pou-ce(s)	Largeur exté-rieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pou-ces)	Lar-geur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Impériale		Système métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
12 ^b	3,9	99	3,9	99	6,0	152		1,5		40



^a Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.
^b Non compatible avec les produits ThermoLace

PIGNONS S8140

Données relatives au pignon sans lacet en acétal naturel S8140 ^a										
Nbre de dents	Lar-geur primitif nom. pou-ce(s)	Lar-geur primitif nom. mm	Largeur exté-rieur nom. pou-ce(s)	Largeur exté-rieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pou-ces)	Lar-geur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Système impérial		Système métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10	5,2	133	5,0	127	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		2,5		60
16	8,2	208	8,0	205	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		2,5		



^a Non compatible avec ThermoLace

Données relatives aux pignons en acétal naturel S8140 (compatibles avec ThermoLace HDE)										
Nbre de dents	Lar-geur primitif nom. pou-ce(s)	Lar-geur primitif nom. mm	Largeur exté-rieur nom. pou-ce(s)	Largeur exté-rieur nom. mm	Largeur nom. de moyeu (pou-ces)	Lar-geur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
							Système impérial		Système métrique	
							Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
10	5,2	133	5,0	127	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	6,0	153		2,5		60
16	8,2	208	8,0	205	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	6,0	153		2,5		60



LIMITEURS DE POSITION

Intralox propose différents limiteurs de position de type patin à glissière à installer à l'extrémité d'entraînement du convoyeur. Intralox propose l'ensemble des styles illustrés.

- Les limiteurs de position universels EZ Clean sont utilisés le plus souvent sur des tapis à taquets ou plats.
- Les limiteurs de position à arbre d'entraînement EZ Clean sont destinés uniquement aux tapis plats avec de faibles charges.
- Disponible uniquement PE-1000

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

Données relatives au limiteur de position EZ Clean (montage universel)				
Largeur primitif nom. pouce(s)	Largeur primitif nom. mm	Dimensions (H x l xP)		
		pouce(s)	mm	
2,0	51	3,27 x 2,31 x 0,75	83 x 59 x19	
2,5	64			
3,2	81			
3,9	99	3,54 x 2,82 x 0,75	90 x 72 x 19	
4,0	102			
5,2	132	3,56 x 3,04 x 0,75	90 x 77 x 19	
6,4	163	3,68 x 3,29 x 0,75	93 x 84 x 19	
6,5	165			
7,7	196	3,90 x 3,21 x 0,75	99 x 82 x 19	

Données relatives au limiteur de position EZ Clean (montage à arbre d'entraînement) ^a				
Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Dimensions (H × l ×P)		
		pouce(s)	mm	
2,0	51	3,46 x 2,31 x 0,75	88 x 59 x 19	
2,5	64			
3,2	81			
3,9	99	3,71 x 2,82 x 0,75	94 x 72 x 19	
4,0	102			
5,2	132	3,75 x 3,04 x 0,75	95 x 77 x 19	
6,4	163	3,87 x 3,29 x 0,75	98 x 84 x 19	
6,5	165			
7,7	196	3,71 x 3,15 x 0,75	94 x 80 x 19	

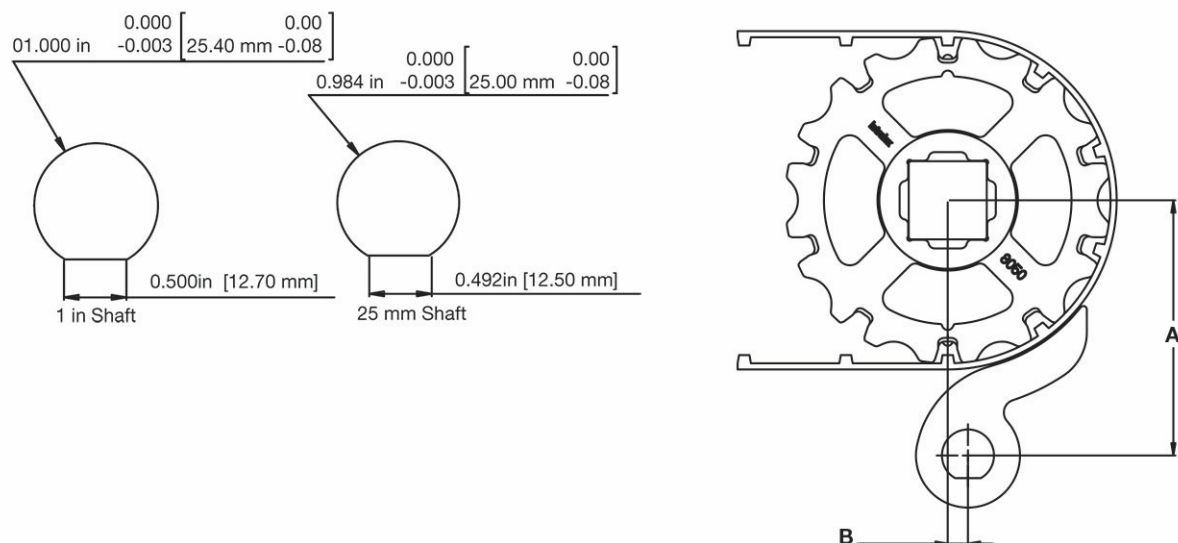
^aPour les applications à faible charge uniquement. Veuillez consulter le support technique (TSG) avant d'utiliser ce limiteur de position.

Dimensions d'installation du limiteur de position S8026 (montage à arbre d'entraînement)								
Diamètre primitif du pignon	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		Nub Top 7,4 mm	
	A	B	A	B	A	B	A	B
81 mm	85,1 mm	6,4 mm	85,8 mm	6,6 mm	86,2 mm	6,6 mm	87,3 mm	7 mm
99 mm	92,8 mm	1,5 mm	93,5 mm	1,7 mm	93,8 mm	1,8 mm	95 mm	2,1 mm
163 mm	124,8 mm	10 mm	125,5 mm	0,2 mm	125,8 mm	10,3 mm	126,9 mm	10,6 mm

Dimensions d'installation du limiteur de position S8050 (montage à arbre d'entraînement)						
Diamètre primitif du pignon	Flat Top 7 mm		EDT 7,5 mm		Nub Top 8,0 mm	
	A	B	A	B	A	B
102 mm	92,5 mm	1,4 mm	93 mm	1,6 mm	93,5 mm	1,7 mm
132 mm	108,5 mm	5,7 mm	109 mm	5,8 mm	109,5 mm	6 mm
165 mm	124,5 mm	10 mm	125 mm	10,1 mm	124,5 mm	10,2 mm
196 mm	134,3 mm	23 mm	134,8 mm	23,3 mm	135,2 mm	23,6 mm

REMARQUE : Les dimensions indiquées correspondent à un angle d'enroulement de 165 degrés. Assurez-vous que l'écart entre le tapis et le limiteur se situe dans la plage acceptable de 0,13 à 1,25 mm.

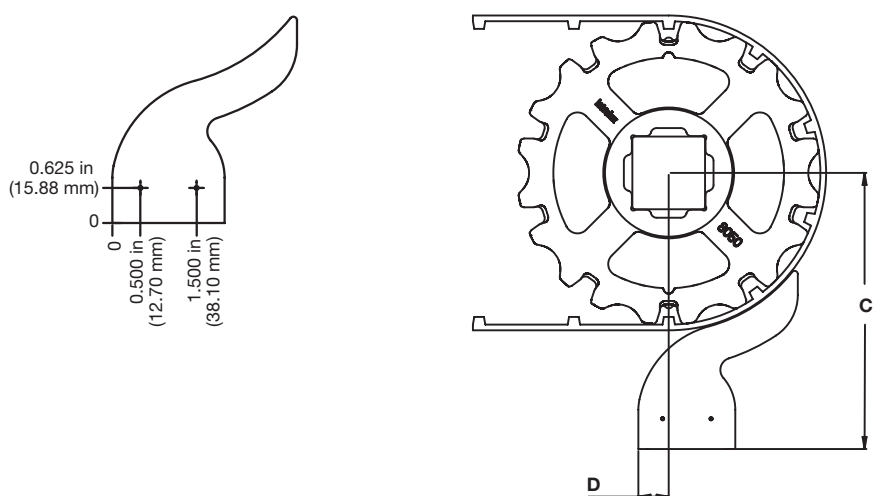
15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI



Dimensions d'installation du limiteur de position S8026 (montage universel)								
Diamètre primitif du pignon	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		Nub Top 7,4 mm	
	C	D	C	D	C	D	C	D
81 mm	105,7 mm	19,5 mm	106,4 mm	19,3 mm	106,7 mm	19,2 mm	107,9 mm	18,9 mm
99 mm	113,7 mm	24 mm	114,4 mm	23,8 mm	114,8 mm	23,7 mm	115,9 mm	23,4 mm
163 mm	145,4 mm	15,4 mm	146,1 mm	15,2 mm	146,4 mm	15,1 mm	147,5 mm	14,8 mm

Dimensions d'installation du limiteur de position S8050 (montage universel)						
Diamètre primitif du pignon	Flat Top 7,0 mm		EDT 7,5 mm		8,0 mm NT	
	C	D	C	D	C	D
102 mm	113,4 mm	24,1 mm	113,9 mm	23,9 mm	114,4 mm	23,8 mm
132 mm	129,1 mm	19,7 mm	129,1 mm	19,7 mm	130,1 mm	19,5 mm
165 mm	145,1 mm	15,5 mm	145,6 mm	15,3 mm	146,1 mm	15,2 mm
196 mm	165 mm	4,1 mm	165,5 mm	4 mm	166 mm	3,8 mm

REMARQUE : Les dimensions indiquées correspondent à un angle d'enroulement de 165 degrés. Assurez-vous que l'écart entre le tapis et le limiteur se situe dans la plage acceptable de 0,13 à 1,25 mm.

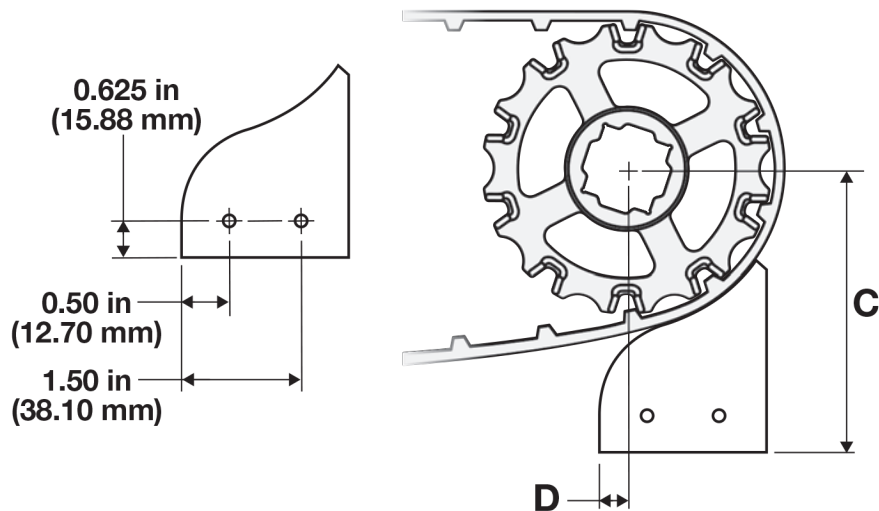


15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

Bloc de données relatives au limiteur de position				
Diam. primitif nom. pouce(s)	Diam. primitif nom. mm	Dimensions (H x l xP)		
		pouce(s)	mm	
2,0	51	3,25 x 2,5 x 1	83 x 64 x 25	
2,5	64			
3,2	81			
3,9	99	3,75 x 3 x 1	95 x 76 x 25	
4,0	102			
5,2	132	4 x 3,25 x 1	102 x 83 x 25	
6,4	163	4 x 3,5 x 1	102 x 89 x 25	
6,5	165			
10,3	262	4,5 x 4,2 x 1	114 x 107 x 25	

Dimensions d'installation du bloc de limiteur de position S8026								
Diamètre primitif du pignon	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		Nub Top 7,4 mm	
	C	D	C	D	C	D	C	D
81 mm	100,6 mm	19,5 mm	101,3 mm	19,3 mm	101,6 mm	19,2 mm	102,8 mm	18,9 mm
99 mm	116,5 mm	24,5 mm	117,2 mm	24,3 mm	117,5 mm	24,2 mm	118,7 mm	23,9 mm
163 mm	150,3 mm	15,9 mm	151,1 mm	15,7 mm	151,4 mm	15,7 mm	152,5 mm	15,4 mm

Dimensions d'installation du bloc de limiteur de position S8050						
Diamètre primitif du pignon	Flat Top 7 mm		EDT 7,5 mm		Nub Top 8 mm	
	C	D	C	D	C	D
102 mm	116,1 mm	24,6 mm	116,7 mm	24,4 mm	117,2 mm	24,3 mm
132 mm	136,4 mm	20,3 mm	136,9 mm	20,2 mm	137,4 mm	20 mm
165 mm	150 mm	16 mm	150,5 mm	15,9 mm	151 mm	15,7 mm
196 mm	164,6 mm	3,6 mm	165,1 mm	3,3 mm	165,5 mm	3 mm
262 mm	202,8 mm	3,7 mm	203,3 mm	3,6 mm	203,8 mm	3,5 mm



15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

Données du kit de limiteur de position pour tapis à taquets			
Largeur primitive nom. pouce(s)	Largeur primitive nom. mm	Dimensions (H x L x P) ^a	
		pouce(s)	mm
2,5	64	1,5 x 3 x 1	38 x 76 x 25
3,2	81		
3,9	99	2 x 2 x 1	51 x 51 x 25
4,0	102		
5,2	132	2,5 x 2 x 1	64 x 51 x 25
6,4	163	3 x 2 x 1	76 x 51 x 25
6,5	165		

^a Les dimensions n'incluent pas la plaque de montage.



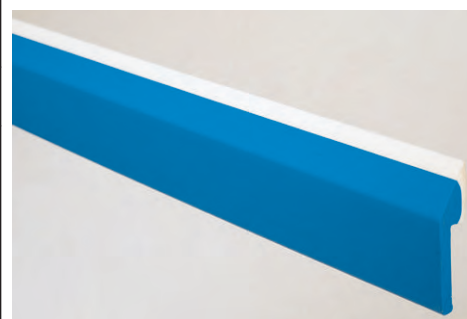
RACLEURS

REMARQUES SUR LA SÉLECTION DES RACLEURS

- Envisagez d'utiliser des limiteurs de position avec un racleur.
- Seul le racleur à bout flexible facile à monter « EZ Mount » est disponible auprès d'Intralox. Approvisionnez-vous en autres racleurs auprès d'autres fournisseurs en fonction des critères des lignes directrices de conception. Voir [Racleurs de tapis](#).
- Utilisez uniquement le racleur à bout flexible facile à monter « EZ Mount » dans des milieux humides ou gras où le matériau du bout flexible reste humide.

Caractéristiques du racleur à bout flexible facile à monter « EZ Mount »				
Hauteur disponible		Longueur disponible		Matériaux
pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	
2,75	70	72	1830	Base en PVC rigide avec extrémité en polyuréthane flexible

- Disponible uniquement en taille unique
- Peut être coupé à la longueur nécessaire après réception
- Conçu pour des applications avec des produits gras ou humides
- À ne pas utiliser avec des applications ou des produits secs.
- Conforme à la FDA ; non conforme à la réglementation de l'UE sur la sécurité alimentaire



COMPOSANTS D'ENTRAÎNEMENT THERMODRIVE

Les composants d'entraînement ThermoDrive sont des ensembles d'engagement de tapis configurables et préfabriqués, conçus pour fonctionner avec les systèmes de tapis transporteurs ThermoDrive d'Intralox. Les composants d'entraînement TD garantissent un positionnement précis et reproductible des limiteurs et des racleurs afin d'offrir des performances opérationnelles optimales. La conception innovante du support d'entraînement élimine le souci de localisation et de maintien de la position de ces systèmes tout en offrant la flexibilité nécessaire pour créer des conceptions de convoyeurs personnalisées.

Contactez le service client d'Intralox pour un formulaire d'audit avec des détails sur toutes les options disponibles.

Un système complet (entraînement central ou d'extrémité) se compose des éléments suivants :

- Supports d'entraînement gauche et droit
- Supports de limiteur gauche et droit
- Composants de limiteur spécifiés (y compris le racleur si spécifié)
- Matériel de fixation pour les supports de limiteur

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

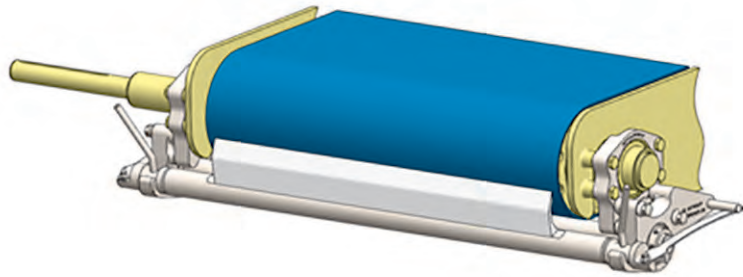


Figure 53: Composants d'entraînement TD (entraînement d'extrémité)

SPÉCIFICATIONS DE L'ENTRAÎNEMENT D'EXTRÉMITÉ

Support d'entraînement	Tailles : alésage sphérique de 206, 208 et 210 (numéros standard utilisés par les fabricants de roulements) Styles : - Non graissable (sans embout de graissage) pour les inserts de roulement étanches et solides - Graissable (avec embout de graissage) pour les inserts de roulement pouvant être graissés plusieurs fois REMARQUE : Les supports d'entraînement sont fournis sous forme d'ensemble (1 gauche, 1 droit). Ils n'incluent pas l'insert de roulement ni le matériel de fixation au bâti du convoyeur.
Options de limiteur	• Limiteurs à rouleaux pleine largeur avec ensemble racleur (tapis sans taquets uniquement) • Limiteur à rouleaux pleine largeur uniquement (sans ensemble racleur) • Limiteurs à patins à bords uniquement (tapis à taquets sans encoche) • Limiteurs à rouleaux à taquets (tapis à taquets avec 1 ou 2 encoches)
Arbre et pignons d'entraînement	• Pignon Intralox® pleine largeur S8050 10T 165 mm avec profil normal ou résistant aux accumulations • Pignons empilés S8050 10T EZ Clean™ Max Pull 65 mm • Pignons espacés S8050 10T EZ Clean™ Max Pull 165 mm • Les pignons fournis par le client doivent correspondre au diamètre extérieur réel des pignons indiqués ci-dessus pour garantir un fonctionnement correct
Système de racleur	Pointe de racleur remplaçable

SPÉCIFICATIONS DE L'ENTRAÎNEMENT CENTRAL

Support d'entraînement	• Tailles : alésage sphérique de 206, 208 et 210 (numéros standard utilisés par les fabricants de roulements) • Styles : - Non graissable (sans embout de graissage) pour les inserts de roulement étanches et solides - Graissable (avec embout de graissage) pour les inserts de roulement pouvant être graissés plusieurs fois REMARQUE : Les supports d'entraînement sont fournis sous forme d'ensemble (2 supports d'entraînement universels). Ils n'incluent pas l'insert de roulement ni le matériel de fixation au bâti du convoyeur.
------------------------	--

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

Options de limiteur	Limiteur à rouleaux pleine largeur uniquement (sans ensemble racleur)
Arbre et pignons d'entraînement	• Pignon Intralox® pleine largeur S8050 10T 165 mm avec profil normal ou résistant aux accumulations • Pignons empilés S8050 10T EZ Clean™ Max Pull 65 mm • Pignons espacés S8050 10T EZ Clean™ Max Pull 165 mm (répartiteurs de pignon (40 mm) disponibles pour arbre carré de 1,5 pouce uniquement) • Les pignons fournis par le client doivent correspondre au diamètre extérieur réel des pignons indiqués ci-dessus pour garantir un fonctionnement correct

RESTRICTIONS TECHNIQUES

Entraînements centraux et d'extrémité :

- À utiliser uniquement avec les tapis ThermoDrive S8050 Flat Top
 - Largeurs de tapis standard disponibles :
 - * Impérial : 12 pouces, 18 pouces, 24 pouces, 30 pouces, 36 pouces, 42 pouces, 48 pouces
 - * Métrique : 300 mm, 400 mm, 450 mm, 500 mm, 550 mm, 600 mm, 700 mm, 1 000 mm, 1 200 mm
- À utiliser uniquement avec les pignons ThermoDrive suivants :
 - Pignon pleine largeur Intralox S8050 10T 165 mm avec profil normal ou résistant aux accumulations
 - Pignons espacés S8050 10T EZ Clean Max Pull 165 mm
- À utiliser uniquement avec des tapis sans tension
- Pas de ThermoLace ni de fermeture par agrafes métalliques

Entraînement d'extrémité uniquement :

- Tout type de matériau et de taquet
- Hauteur de flanc jusqu'à 3 pouces (75 mm) avec des pignons de diamètre primitif 6,5 pouces
- Les taquets nécessitent des retraits et des fentes de 63,5 mm minimum
- Prend en charge jusqu'à deux (2) fentes espacées uniformément
- Capacité de traction du tapis à limiteur à rouleaux à taquets limitée à 35 lbf/po (420 lb/ft) max

ROULEAUX ET ROUES DE SUPPORT

TÊTE DE RENVOI S8026 ET S8050

- Les rouleaux et roues de support sont compatibles avec les tapis S8026 et S8050 sauf indication contraire.
- Les roues de support sont conçues pour être utilisées sur les arbres carrés. S'il s'agit d'arbres ronds, utilisez des rouleaux de retour.
- Le diamètre des rouleaux et roues de support doit correspondre au diamètre de pignon minimum requis pour le tapis.
- Choisissez des rouleaux à bride uniquement pour les extrémités extérieures de l'arbre lorsque le maintien du tapis est requis.
- Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

Données relatives à la roue de support ThermoDrive^a

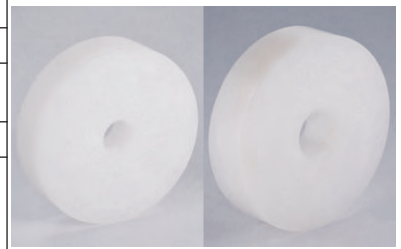
Environ Diamètre primitif de roue pouce(s)	Environ Diamètre primitif de roue mm	Largeur Diamètre de roue pouce(s)	Largeur Diamètre de roue mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
						Système impérial		Système métrique	
						Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
3,9	99	3,80	96,5	1,0	25		1,5		40
5,2	132	5,00	127,0	1,0	25		1,5		40
6,5	165	6,25	158,8	1,0	25		1,5		40
7,7	196	7,50	190,5	1,0	25		1,5		
							2,5		
10,3	262	10,10	256,5	1,0	25		1,5		
							2,5		



^a Fonctionne avec des pignons de diamètre correspondant ; le matériau utilisé est le PE-1000.

Données relatives au rouleau de retour ThermoDrive^a

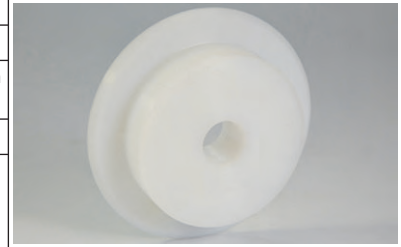
Largeur Diamètre du rouleau pouce(s)	Largeur Diamètre du rouleau mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
				Impériale		Système métrique	
				Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



^a Le matériau utilisé est le PE-1000.

ThermoDrive Flanged Roller Data^a

Nom. Roller Dia. in ^b	Nom. Roller Dia. mm ^c	Nom. Hub Width in ^d	Nom. Hub Width mm ^e	Available Bore Sizes			
				U.S. Sizes		Metric Sizes	
				Round in	Square in	Round mm	Square mm
4.0	102	1.0	25	0.75			
4.0	102	1.0	25	1.0			



^a Material is UHMW-PE.

^b Flange of 0.75 in (19 mm) is not included in nominal roller diameter; actual roller diameter is 5.5 in (140 mm).

^c Flange of 0.75 in (19 mm) is not included in nominal roller diameter; actual roller diameter is 5.5 in (140 mm).

^d Flange is not included in nominal hub width; actual hub width is 1.23 in (31 mm).

^e Flange is not included in nominal hub width; actual hub width is 1.23 in (31 mm).

TÊTE DE RENVOI S8126

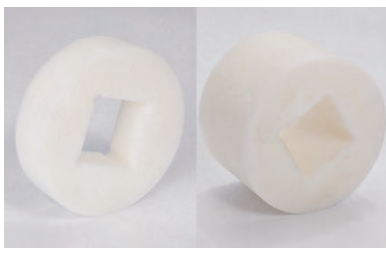
Données de référence du nombre de composants de la tête de renvoi S8126

Largeur de tapis		Rouleau de support à bride de largeur 2,5 pouces (65 mm)	Rouleau de support de largeur 2,5 pouces (65 mm)	Rouleau de support de largeur 1 pouce (25 mm)	Rouleau de queue de largeur 6 pouces (152 mm)	Circlip renforcé en deux parties en acier inoxydable	Espacement des composants bord à bord		Écart minimum total du bord du tapis		Longueur minimum de la partie carrée de l'arbre	
		Quantité	Quantité	Quantité	Quantité	Quantité	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
10	254	2	0	0	1	2	0	0	0,25	7	11,25	286
11	279	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	337
12	305	2	0	0	1	6	1	25	0,25	7	13,25	377

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

Données de référence du nombre de composants de la tête de renvoi S8126												
Largeur de tapis		Rouleau de support à bride de largeur 2,5 pouces (65 mm)	Rouleau de support de largeur 2,5 pouces (65 mm)	Rouleau de support de largeur 1 pouce (25 mm)	Rouleau de queue de largeur 6 pouces (152 mm)	Circlip renforcé en deux parties en acier inoxydable	Espacement des composants bord à bord		Écart minimum total du bord du tapis		Longueur minimum de la partie carrée de l'arbre	
pouce(s)	mm	Quantité	Quantité	Quantité	Quantité	Quantité	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm	pouce(s)	mm
13	330	2	0	0	1	6	1,5	38	0,25	7	14,25	362
14	356	2	0	0	1	6	2	51	0,25	7	15,25	387
15	381	2	0	0	1	6	2,5	64	0,25	7	16,25	413
16	406	2	0	2	1	6	1	25	0,25	7	17,25	438
17	432	2	0	2	1	10	1,25	32	0,25	7	18,25	718
18	457	2	0	2	1	10	1,5	38	0,25	7	19,25	489
19	483	2	0	2	1	10	1,75	44	0,25	7	20,25	514
20	508	2	0	2	1	10	2	51	0,25	7	21,25	540
21	533	2	0	2	1	10	2,25	57	0,25	7	22,25	565
22	559	2	0	2	1	10	2,5	64	0,25	7	23,25	591
23	584	2	2	0	1	10	2	51	0,25	7	24,25	616
24	610	2	2	0	1	10	2,25	57	0,25	7	25,25	641

Données relatives à la roue de support en acétal S8126 ^a							
Largeur Diamètre du rouleau pouce(s)	Largeur Diamètre du rouleau mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
				Impériale impérial		Système métrique	
				Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
4,0	102	1,0	25		1,5		40
4,0	102	2,5	64		1,5		40



^a Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Données relatives au rouleau à bride en acétal S8126 ^a							
Largeur Diamètre du rouleau pouce(s)	Largeur Diamètre du rouleau mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
				Impériale impérial		Système métrique	
				Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
4,0	102	2,5	64		1,5		40



^a Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Données relatives au rouleau de queue en acétal S8126 ^a							
Largeur Diamètre du rouleau pouce(s)	Largeur Diamètre du rouleau mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
				Impériale impérial		Système métrique	
				Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
4,0	102	6,0	152		1,5		40



^a Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

TÊTE DE RENVOI S8140

- Les rouleaux d'extrémité et les roues de support sont compatibles avec les tapis S8140 uniquement.
- Les rouleaux d'extrémité et les roues de support sont conçus pour être utilisés sur les arbres carrés.
- Les roues de support S8140 sont utilisées sur les arbres d'entraînement et de renvoi.
- Le diamètre des rouleaux et roues de support doit correspondre au diamètre de pignon minimum requis pour le tapis.
- Contactez le service clientèle d'Intralox pour connaître les délais de construction.

Données relatives au rouleau d'extrémité en acétal S8140							
Largeur du rouleau pouce(s)	Largeur du rouleau mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
				Système impérial		Système métrique	
				Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
5,0	127	6,0	153		1,5		40
6,0	153	6,0	153		1,5		40
8,0	205	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		1,5		40
9,1	231	6,0	153		2,5		



Données relatives à la roue de support en acétal S8140 ^b							
Largeur du rouleau pouce(s)	Largeur du rouleau mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
				Système impérial		Système métrique	
				Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		
9,1	231	4,0	102		2,5		



^b Non compatible avec les produits ThermoLace HDE

15 COMPOSANTS DES EXTRÉMITÉS D'ENTRAÎNEMENT ET DES TÊTES DE RENVOI

Données de la roue de support rainurée en acétal naturel S8140 (compatible avec ThermoLace HDE)							
Largeur du rouleau pouce(s)	Largeur du rouleau mm	Largeur nom. de moyeu (pouces)	Largeur nom. de moyeu (mm)	Tailles d'alésage disponibles			
				Système impérial		Système métrique	
				Rond (pouces)	Carré (pouces)	Rond (mm)	Carré (mm)
5,0	127	2,0	51		1,5		40
5,0	127	4,0	102		1,5		40
6,0	153	2,0	51		1,5		40
6,0	153	2,0	51		2,5		60
6,0	153	4,0	102		1,5		40
6,0	153	4,0	102		2,5		60
8,0	205	2,0	51		1,5		40
8,0	205	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		2,5		60
9,1	231	4,0	102		2,5		60

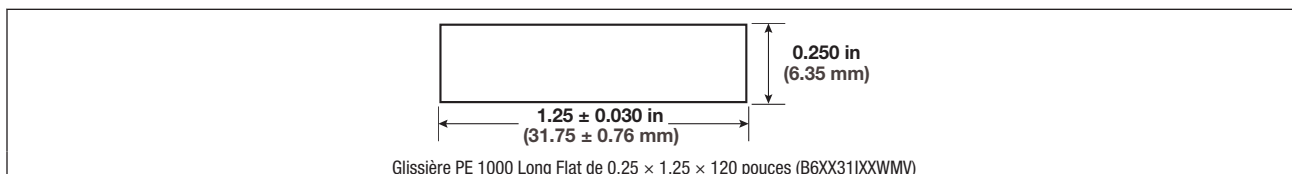


16 COMPOSANTS DE BRIN DE TRAVAIL ET DE BRIN DE RETOUR

RAILS/GLISSIÈRES DE SUPPORT

GLISSIÈRES PLATES STANDARD

- Les glissières plates standard sont disponibles en PE-1000 pour une épaisseur de 6 mm x largeur de 32 mm x 3 mm.
- Les glissières en PE-1000 sont agréées FDA et USDA pour le contact direct avec les aliments.

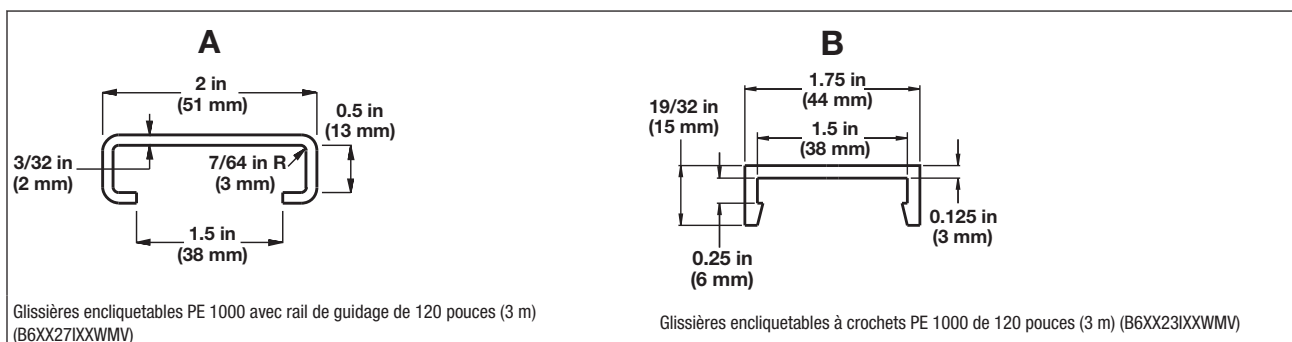


REMARQUE : Recommandé uniquement pour l'installation avec un tapis S8126.

GLISSIÈRES SPÉCIALES

Intralox propose différentes glissières encliquetables, notamment les suivantes :

- Pour de nouvelles applications, utilisez des glissières plates avec une large surface pour les brins de travail et de retour.
- Utilisez des glissières encliquetables uniquement pour des applications de remplacement à faible charge ou pour tester des concepts. Ces éléments ne sont pas recommandés pour un processus normal de production.
- Pour obtenir des informations selon les applications, veuillez contacter le service clientèle d'Intralox.

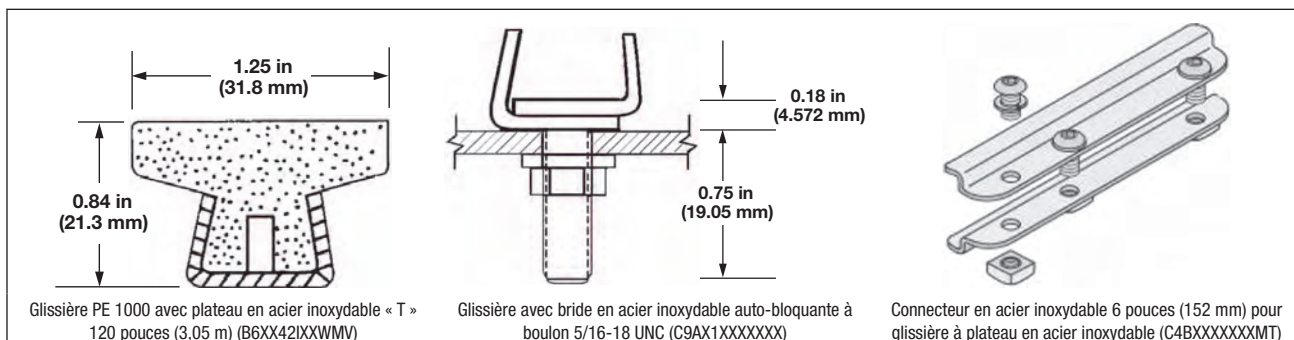


COMPOSANTS DE GLISSIÈRE EN POLYÉTHYLÈNE À MASSE MOLÉCULAIRE TRÈS ÉLEVÉE AVEC PLATEAU EN ACIER INOXYDABLE

- Pour de nouvelles applications, utilisez des glissières plates avec une large surface pour les brins de travail et de retour.
- Utilisez uniquement les glissières en polyéthylène à masse moléculaire très élevée à plateau en acier inoxydable pour les applications de remplacement à faibles charges ou pour tester des concepts.
- Les glissières en polyéthylène à masse moléculaire très élevée à plateau en acier inoxydable permettent de créer une surface de brin de travail rigide sur n'importe quel bâti comportant des traverses.
- Les glissières PE-1000 avec plateau en acier inoxydable doivent être montées sur des traverses à l'aide d'une bride en acier inoxydable auto-bloquante avec un écrou (vendus séparément).
- Les glissières peuvent être installées en parallèle, en chevrons ou dans d'autres configurations.
- Veillez à ce que l'installation permette l'expansion et la contraction thermique.
- Chanfreinez ou rabattez les bords d'attaque de toute glissière.
- Recommandé pour des températures jusqu'à 160 °F (71 °C)

REMARQUE : Recommandé pour l'installation d'un Kit de modification pour convoyeur en auge.

16 COMPOSANTS DE BRIN DE TRAVAIL ET DE BRIN DE RETOUR



ARBRES

Sélectionnez les arbres ronds ou carrés selon les besoins pour l'installation de composants du brin de travail ou de retour.

- Intralox propose des arbres carrés personnalisés. Voir [Remarques sur les arbres carrés](#).
- Les arbres ronds ne sont pas disponibles chez Intralox.

ROULEAUX DE RETOUR

Consultez la section .

CONVERTISSEUR POUR AUGE

Le convertisseur pour auge ThermoDrive est conçu pour fournir des composants permettant de mettre à niveau de façon simple et efficace les convoyeurs en auge à bande lisse déjà tendus afin de les utiliser avec la technologie ThermoDrive sans tension. Le convertisseur en auge est également utilisé pour l'installation d'un nouveau convoyeur.

- Le bâti est doté d'un support de brin de travail monté au centre, rond ou carré (à un angle de 45°).
- L'application est compatible avec une forme d'auge incurvée.
- Les tapis peuvent être de tout style de S8026 ou S8050 (compatibles avec les barres d'entraînement sur toute la longueur, les gorges en auge ou la dépose de la barre d'entraînement), avec une largeur minimum de 10 pouces (254 mm) et maximum de 42 pouces (1 067 mm) ; les tapis peuvent être raccordés
- Le convertisseur pour auge n'est pas compatible avec les tapis ThermoLace ni avec ceux à lacets en métal.

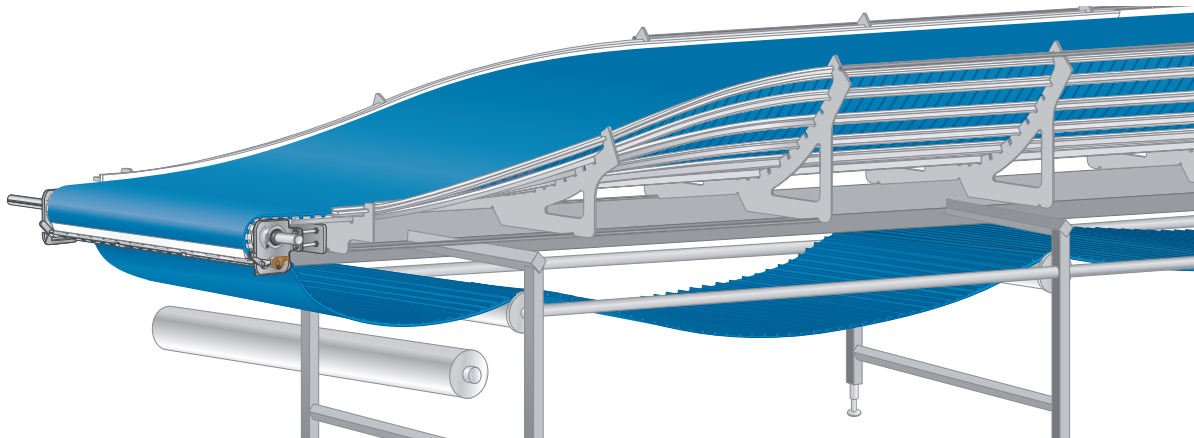


Figure 54: Convertisseur pour auge

Composants :

- L'ensemble de supports comprend des supports plats en acier inoxydable, des supports de transition et des supports à auge
- Axe en acier inoxydable 304/304L de 120 pouces (3 048 mm) avec un diamètre de 0,625 pouce (16 mm) pour renforcer la rigidité du support

16 COMPOSANTS DE BRIN DE TRAVAIL ET DE BRIN DE RETOUR

- Glissières en T en PE-1000 de 120 pouces (3 048 mm) avec une hauteur de 1,54 pouce (39 mm) et une largeur de surface de contact de 1,3 pouce (33 mm)
- Kit d'entaillage de glissière

Les convoyeurs en auge doivent répondre aux spécifications dans le *formulaire d'audit du convertisseur pour auge ThermoDrive*. Les instructions d'installation sont disponibles à l'adresse www.intralox.com.

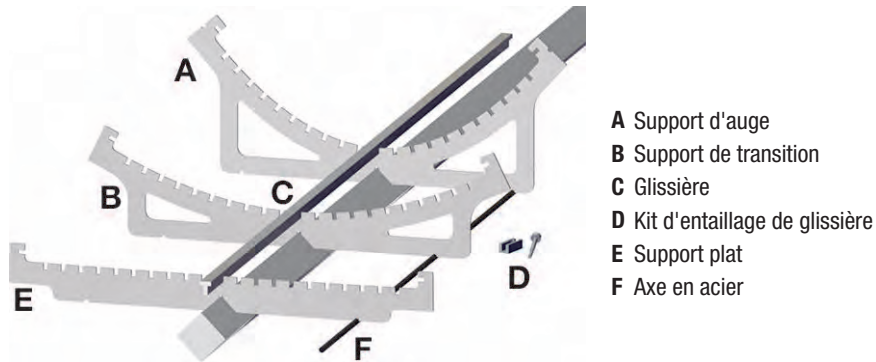


Figure 55: Composants du convertisseur pour auge

17 SYSTÈME DE RACCORDEMENT

SYSTÈME DE RACCORDEMENT THERMODRIVE V2

REMARQUE : Le système de raccordement ThermoDrive V2 n'est plus disponible à la vente. Intralox continue à stocker des pièces de rechange et à réparer ces unités. Pour en savoir plus, contactez le service clientèle d'Intralox.

Cette solution brevetée de raccordement du tapis fournit les outils pour préparer les extrémités du tapis, puis les raccorder efficacement sur site. Le raccordeur est compatible avec les séries et styles de tapis transporteurs ThermoDrive d'Intralox jusqu'à 1 067 mm de large.

Compatible avec les tapis S8026, S8050 et S8126 jusqu'à 1 067 mm de large.

Non compatible avec les tapis S8140.

Le système de raccordement ThermoDrive V2 comprend les composants suivants :

- Dispositif de serrage avec manivelle
- Plaques supérieures/guides de découpe
- Élément chauffant et son support
- Boîtier de contrôle et son cordon
- Manuel d'utilisation
- Petit pack d'accessoires d'outils avec outils de découpage, languettes de tapis et matériau d'échantillon
- Caisse de rangement

L'outil de raccordement est un dispositif entièrement métallique qui contrôle de manière sécurisée la position des extrémités du tapis tandis que l'élément chauffant permet de faire fondre et de raccorder les extrémités du tapis. L'outil de raccordement comprend des guides de découpe et des plaques supérieures, des barres rainurées pour aligner l'extrémité du tapis et une manivelle. La caisse de rangement robuste abrite tous les composants et comporte des roulettes et une poignée pour transporter l'unité en vue de l'installation et de la réparation du tapis.

Conformité : CE, PSE-Circle, certification CB Scheme DE3-14014

Garantie : 1 an



Figure 56: Système de raccordement ThermoDrive V2 et composants

Système de raccordement V2										
Espacement max. Lar- geur de tapis		Min./Max. Plage de températures		Puissance moteur	Poids com- plet de l'en- semble		Raccordeur			
							Dimensions (L × l × H)		Poids	
pou- ce(s)	mm	°F	°C	V	lb	kg	pouce(s)	mm	lb	kg
24	610	425 – 500	218 – 260	100 – 127/220 – 240	140	63	33,75 × 11,5 × 4,5	857 × 292 × 114	45	20
42	1 067			100 – 127/220 – 240	165	75	51,75 × 13,125 × 4,75	1314 × 333 × 121	70	32

17 SYSTÈME DE RACCORDEMENT

KIT DE RACCORDEMENT LISSE THERMODRIVE

Cette solution brevetée de raccordement du tapis fournit les outils pour préparer les extrémités du tapis, puis les raccorder efficacement sur site. Le raccordeur est compatible avec les séries et styles de tapis de convoyeur ThermoDrive d'Intralox jusqu'à 1 829 mm de large.

Le kit de raccordement lisse ThermoDrive comprend les éléments suivants :

- Raccordeur lisse
- Boîtier de contrôle et son cordon
- Outil de préparation portatif de tapis
- Manuel d'utilisation
- Petit pack d'accessoires d'outils avec outils de découpage et matériau d'échantillon
- Caisse de rangement

Le kit de raccordement lisse est compatible avec les tapis S8140 lorsqu'il est associé aux inserts de barre S8140 et au pack d'accessoires de raccordeur S8140 correspondants.

Le raccordeur lisse est un dispositif en métal qui contrôle de manière précise et sécurisée la position du tapis et le déplacement de l'élément chauffant lors du raccordement. Cela simplifie le processus et garantit un résultat précis. Le raccordeur comprend des plaques supérieures, des inserts de barre S8026/S8050, une manivelle et un élément chauffant indépendant.

La caisse de rangement robuste abrite parfaitement tous les composants et inclut de grandes roulettes et des poignées pour le transport de l'unité lors de l'installation ou de la réparation du tapis.

Conformité : CE, PSE-Circle, CB Scheme, cETLus Intertek 5013615

Garantie : 1 an

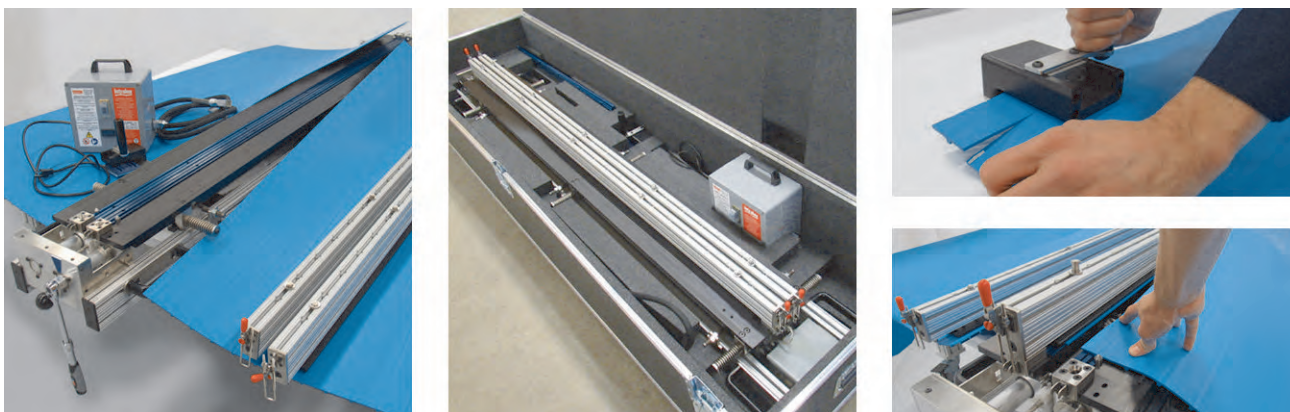


Figure 57: Kit de raccordement lisse ThermoDrive et composants

Kit de raccordement lisse								
Espacement max. Largeur de tapis		Puissance moteur	Poids complet de l'ensemble		Raccordeur			
					Dimensions (L x l x H)		Poids	
pouce(s)	mm	V	lb	kg	pouce(s)	mm	lb	kg
24	610	100 – 127/220 – 240	198	90	38,5 × 16,5 × 11,4	2388 × 419 × 292	78	35
42	1 067	100 – 127/220 – 240	280	127	56 × 16,5 × 11,4	1 422 L x 419 l x 292 H	110	50
56	1 422	100 – 127/220 – 240	338	153	75,5 × 16,5 × 11,4	1918 × 419 × 292	146	66
72	1829	100 – 127/220 – 240	372	169	91 × 16,5 × 11,4	2311 × 419 × 290	220	100

17 SYSTÈME DE RACCORDEMENT

Températures et temps de raccordement					
Matériau du tapis	Série de tapis	Point de consigne (°F)	Point de consigne (°C)	Temps de fusion (secondes) ^a	Temps de refroidissement (en minutes)
Polyuréthane	8026	450	232	45 ^b	2
	8050	450	232	45	2
	8126	450	232	45	2
Utilisation à froid	8026	450	232	30	2
	8050	450	232	30	2
Dura	8050	430	221	40	2
HTL	8050	500	260	75	2
XT	8050	475	246	60	2
PUR A23	8050	450	232	45	2
	8140	450	232	45	2

^a Des conditions ambiantes extrêmes peuvent nécessiter d'allonger ou de raccourcir le temps de fusion.
^b Le temps de fusion recommandé pour le tapis Nub Top en polyuréthane de 6,3 mm est de 30 secondes.

INSERTS DE BARRE POUR RACCORDEUR LISSE

Les inserts de barre sont uniquement compatibles avec le kit de raccordement lisse ThermoDrive. Les inserts de barre offrent la possibilité de déposer les barres S8026/S8050 fournies avec le raccordeur à baguette intégré pour permettre le raccordement d'autres types de tapis. Les inserts de barre S8140 sont nécessaires pour raccorder le tapis S8140.

Données relatives aux inserts de barre pour raccordeur lisse S8140	
Tailles d'inserts de barre standards	
Impériale impérial	Système métrique
pouce(s)	mm
24	610
42	1 067
56	1 422
72	1829
- Insert de barre interchangeable pour le kit de raccordement lisse ThermoDrive - Inserts vendus individuellement ; deux (2) requis par raccordeur - Choisissez la taille d'insert en fonction de la taille correspondante du raccordeur - Nécessaire pour raccorder le tapis S8140 - En aluminium anodisé	



PIÈCES DE RECHANGE DE L'ÉQUIPEMENT DE RACCORDEMENT

Contactez le service clientèle Intralox afin d'acheter des pièces de rechange pour tout équipement de raccordement ThermoDrive.

Les composants disponibles incluent, sans s'y limiter, les suivants :

- Boîtier de contrôle de la température
- Inserts de barres
- Cordons de l'élément chauffant
- Poignées de transport
- Manivelles
- Éléments chauffants
- Kits d'entretoises en silicone
- Ruban de Téflon
- Dispositif de mesure de pas
- Adaptateur de fiche
- Plaques supérieures

17 SYSTÈME DE RACCORDEMENT

- Outil amincisseur
- Poignée de l'outil de préparation du tapis
- Guide rainuré de l'outil de préparation du tapis
- Lame à crochet de l'outil de préparation du tapis
- Coffre de rangement
- Pack d'accessoires

PACK D'ACCESSOIRES POUR KIT DE RACCORDEMENT LISSE S8140

Pack d'accessoires pour kit de raccordement lisse S8140	
• Pack d'accessoires S8140 pour le kit de raccordement lisse ThermoDrive • Tailles disponibles : 24 pouces, 42 pouces et 60 pouces • Contenu du pack : - Guide de découpe à extrémité préparée TD S8140^a - Dispositif de mesure de pas TD S8140 - Instructions de raccordement du tapis TD S8140 - Ruban de montage en plastique polyéthylène double face - Feuille de PE-1000	
^a Les guides de découpe sont aussi vendus séparément.	

OUTIL DE PRÉPARATION DU TAPIS À POIGNÉE LISSE THERMODRIVE

Ce dispositif breveté de découpe manuelle utilise une lame de coupe dissimulée et des plaques de guidage rainurées pour préparer rapidement et précisément les extrémités du tapis au raccordement. La lame de coupe est remplaçable et les plaques de guidage peuvent être interchangeables pour s'adapter aux différentes séries de tapis.

- Fourni avec chaque kit de raccordement lisse
- Disponible à l'achat séparé pour une utilisation avec système de raccordement V2 ou équivalent
- Non compatible avec le tapis S8126, le tapis S8140 ou la dépose de la barre d'entraînement de plus de 3 pouces (72 mm) de large

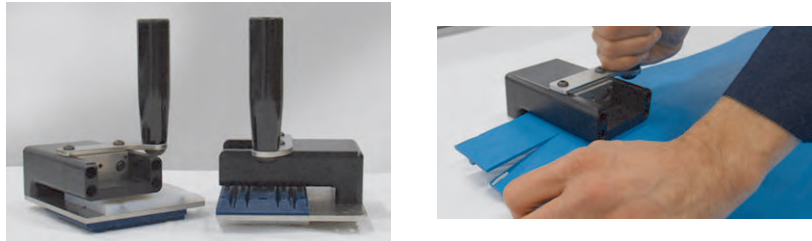


Figure 58: Outil de préparation portable de tapis

Outil de préparation portable du tapis			
Dimensions (L × l × H)		Poids	
pouce(s)	mm	lb	kg
5 × 5 × 7	127 × 127 × 178	3,6	1,6

KIT TIREUR DE TAPIS THERMODRIVE POUR TAPIS AVEC PAS DE 50 MM MAXIMUM

Le kit tireur de tapis ThermoDrive® pour tapis avec pas de 50 mm maximum est conçu pour pouvoir tirer plus facilement un tapis ThermoDrive sur un convoyeur pendant l'installation. Il peut également maintenir les tapis ThermoDrive précédemment installés en place sur le convoyeur lors du raccordement des sections de réparation. Le kit tireur de tapis ThermoDrive est compatible avec tous les matériaux de tapis ThermoDrive et prend en charge des pas jusqu'à 50 mm.

Kit tireur de tapis pour tapis avec pas de 50 mm maximum		
Dimensions (L × l × H)		Poids
3,65 pouces x 2,00 pouces x 0,90 pouce (92,71 mm x 50,8 mm x 22,86 mm)		0,58 lb (0,26 kg)
• Peut être utilisé dans les brins de travail et les brins de retour pour poser, fermer ou maintenir ouverts les tapis compatibles • Réduit le nombre de personnes nécessaires pour installer ou retirer des tapis de grande taille ou inclinés • Réduit le risque d'endommagement du tapis pouvant entraîner une contamination par corps étrangers • Amélioration de la sécurité des opérateurs		



17 SYSTÈME DE RACCORDEMENT

KIT DE FRAISEUSE POUR EXTRÉMITÉS DE TAPIS THERMODRIVE

Le kit de fraiseuse pour extrémités de tapis ThermoDrive est conçu pour éliminer les profils de tapis ThermoDrive S8050 Ribbed V-Top des extrémités préparées avant le raccordement. Une fois le tapis coupé à la longueur requise (c'est-à-dire préparé), la fraiseuse réduit d'environ 3,2 mm l'épaisseur totale de l'extrémité préparée du tapis. La surface lisse obtenue permet d'éliminer les bavures au niveau du raccord et les sources de prolifération des bactéries.

Il est possible d'acheter l'ensemble séparément pour une utilisation avec le système de raccordement ThermoDrive.

Le kit de fraiseuse pour extrémités de tapis ThermoDrive comprend les composants suivants :

- Fraiseuse pour extrémités de tapis
- Guide rainuré
- Plaque de réglage de profondeur
- Répartiteurs carrés en silicone
- Adaptateur pour tuyau d'aspiration
- Embout de fraise
- Manuel d'utilisation
- Caisse de rangement



Figure 59: Kit de fraiseuse pour extrémités de tapis

Défonceuse pour extrémités de tapis				
Dimensions (L × l × H)		Poids		Puissance moteur
pouce(s)	mm	lb	kg	V
7 × 7 × 10	178 × 178 × 254	12	5,4	110/220

18 PROPRIÉTÉS DES MATÉRIAUX DU TAPIS

CONFORMITÉ DES MATÉRIAUX

CONFORME AUX NORMES FDA : le matériau est conforme aux exigences de la FDA décrites dans le Code des règlements fédéraux, chapitre 21, section 177 comme indiqué. Le matériau est acceptable d'un point de vue chimique par l'USDA pour des applications répétées dans des zones d'abattage, de traitement, de transport et de stockage en contact direct avec de la viande ou de la volaille.

CONFORME AUX NORMES EUROPÉENNES : le matériau est conforme au règlement-cadre 1935/2004/CE. Les monomères et additifs utilisés pour fabriquer le plastique figurent dans liste de l'Union. Lors du test selon les critères décrits dans le Règlement UE n° 10/2011, le produit fini n'a pas excédé la limite de migration globale (OML) ni aucune limite de migration spécifique applicable.

TEST 3A POUR LES PRODUITS LAITIERS : ce test se base sur les matériaux et non sur la conception du produit. Lors des tests d'utilisation accélérée, les matériaux conservent leurs propriétés fonctionnelles essentielles et leur état de surface lorsqu'ils sont nettoyés et désinfectés.

Conformité du matériau du tapis ^a				
Nom du matériau	Conformité FDA	Conformité UE	Test 3A pour les produits laitiers	Certifié 3A ^b
Cold Use (CU)	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	18-03	1421
Dura	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	18-03	1421
High Temperature Heavy Load (HTL)	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	18-03	1421
Polyuréthane bleu	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	18-03	1421
Polyuréthane blanc	21 CFR 177.2600	1935/2004 CE, Règlement n° 10/2011	18-03	1421
Températures extrêmes (XT)	21 CFR 177.2600	21 CFR 177.2600	18-03	1421
Polyuréthane A23	21 CFR 177.2600	21 CFR 177.2600	18-03	1421
^a Contactez le service clientèle d'Intralox pour vérifier la conformité de combinaisons de couleurs de matériau spécifiques avec des applications précises.				
^b Le tapis est conforme aux normes sanitaires 3A relatives à la conception et à la fabrication.				

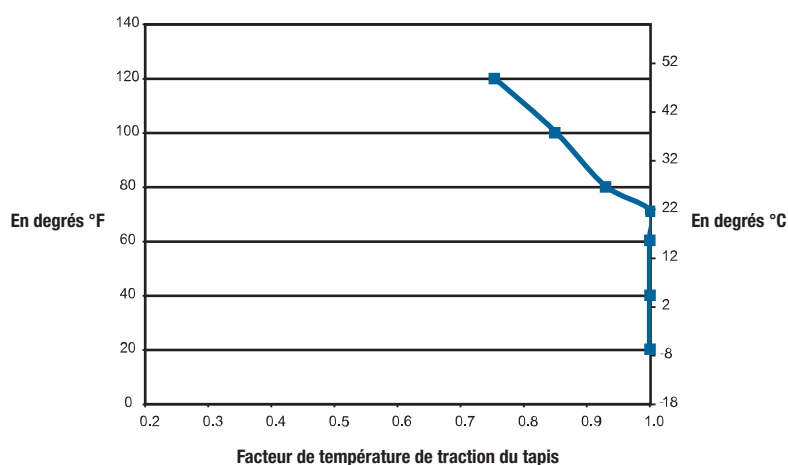
FACTEURS DE TEMPÉRATURE

La température affecte les propriétés physiques des matières thermoplastiques. En général, lorsque la température de fonctionnement ou de l'installation augmente, les tapis sont moins résistants et deviennent plus solides et plus résistants aux chocs. À l'inverse, lorsque la température de fonctionnement ou de l'installation diminue, le tapis peut devenir rigide ou cassant.

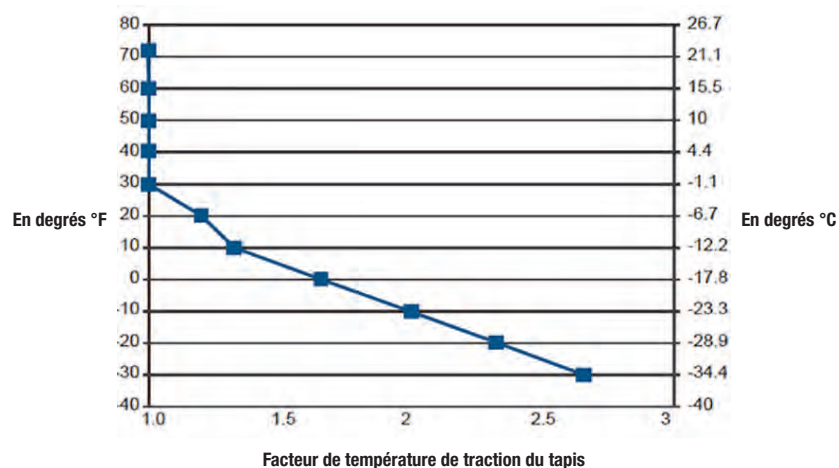
C'est pourquoi Intralox propose plusieurs matériaux de tapis dans la gamme de produits ThermoDrive. Les graphiques du facteur de température montrent l'effet de la température sur la résistance du tapis. Utilisez cette information pour calculer l'analyse du tapis ou contactez le service clientèle Intralox pour une analyse informatique de votre conception qui intègre automatiquement les facteurs de température pour votre application.

18 PROPRIÉTÉS DES MATÉRIAUX DU TAPIS

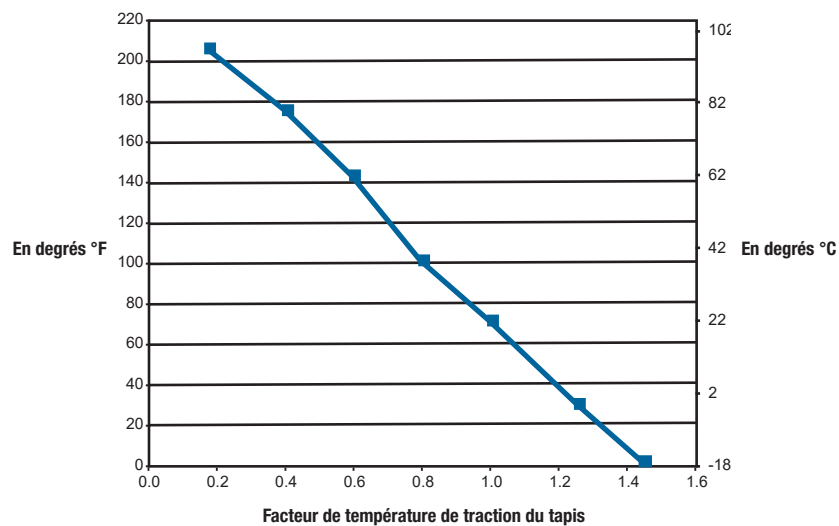
Facteur de température pour le matériau en polyuréthane



Facteur de température pour le matériau Cold Use (usage à froid)

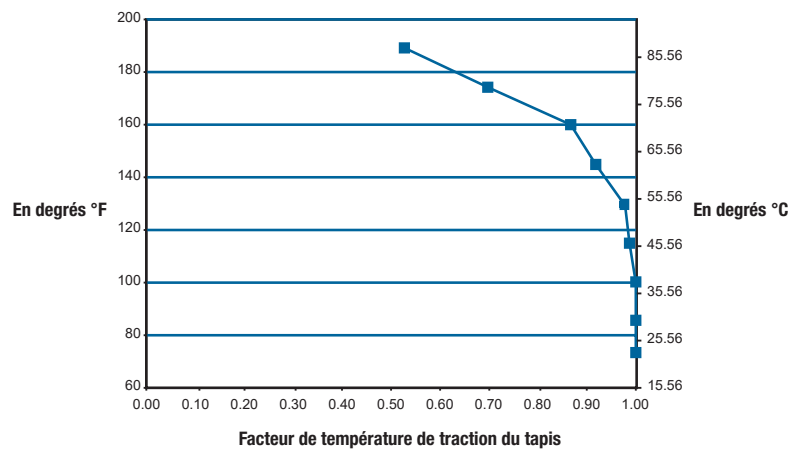


Facteur de température pour le matériau Dura

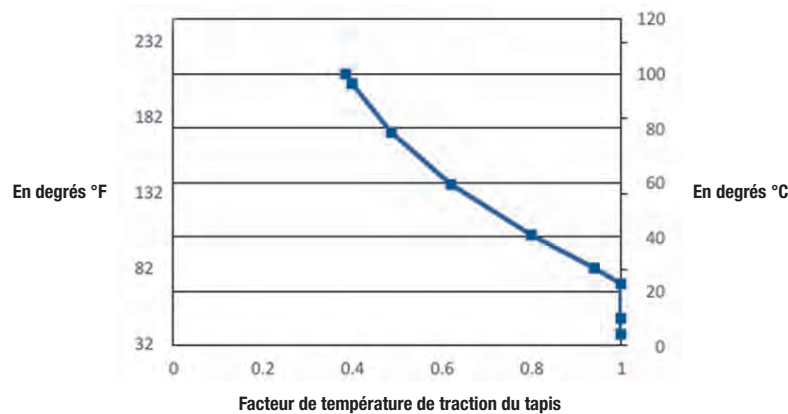


18 PROPRIÉTÉS DES MATÉRIAUX DU TAPIS

Facteur de température pour le matériau HTL



Facteur de température pour le matériau PUR A23



GUIDE DE RÉSISTANCE CHIMIQUE DU TAPIS

Le tableau de résistance chimique est fourni pour référence. Plusieurs conditions d'une application peuvent altérer la résistance chimique du tapis. Aucune garantie de résistance chimique ne peut être donnée.

La résistance aux produits chimiques du tapis référencé peut être améliorée par la réduction de la température du produit, de la concentration chimique ou du temps d'exposition.

18 PROPRIÉTÉS DES MATÉRIAUX DU TAPIS

Tableau de résistance aux produits chimiques des tapis ^a					
Produit chimique/substance	Polyuréthane	Utilisation à froid	Dura	PUR A23	HTL
Eau chaude pour utilisation continue (80 °C à 100 °C)					
Eau chaude pour nettoyage intermittent (jusqu'à 100 °C)					
Hypochlorite de sodium					
Ammonium quaternaire					
Éthanol					
Péroxyde d'hydrogène					
Acide peracétique					
Acide acétique			—		
Acide nitrique			—		
Acide phosphorique					
Acide citrique					—
Acide lactique					—
Acide sulfurique		—			
Hydroxyde de sodium		—			
Hydroxyde de potassium					
Huile d'arachide		—			—
Huile de menthe		—			—
Huile de maïs		—			—
Huile d'ail			—	—	
Huile de palme		—			—
Huile de tournesol		—			—
Huile de colza					

^a Pour toute question non répertoriée dans ce tableau, contactez le support technique TSG.

Légende :

	Bien	Généralement acceptable à toutes les concentrations pertinentes
	Partiellement résistant	Dépend de la concentration ; contactez le support technique (TSG)
	Mauvais	Généralement inacceptable à toutes les concentrations pertinentes
	Non communiqué	Informations limitées

Intralox, L.L.C. USA, Nouvelle-Orléans, Louisiane • +1-800-535-8848 • +1-504-733-0463
Intralox, L.L.C. Europe, Amsterdam, Pays-Bas • +800-4687-2569 • +31-20-540-36-00
Intralox Shanghai LTD., Shanghai, Chine • 4008-423-469 • +86-21-5111-8400

Pour obtenir les informations de contact par pays et par industrie, rendez-vous sur www.intralox.com.