

The logo for intralox, featuring the word "intralox" in a white, lowercase, sans-serif font on a red rectangular background. Below the text is a white graphic element consisting of a horizontal line with several small circles and vertical tick marks, resembling a stylized molecular or structural diagram.

2021

MANUAL DE INGENIERÍA
TECNOLOGÍA THERMODRIVE

© Intralox, L.L.C. Queda prohibida la reproducción, la transmisión, la transcripción o el almacenamiento en cualquier sistema de recuperación de cualquiera de las partes de esta publicación, así como su traducción a ningún idioma hablado ni lenguaje informático mediante ningún medio ni en forma alguna sin el consentimiento previo por escrito de Intralox.

Intralox puede introducir cambios sin previo aviso tanto en este documento como en los productos descritos en él. Ningún contenido de este documento pretende generar obligaciones, contractuales ni de ningún otro tipo, a cargo de Intralox.

La versión original de este documento está redactada en inglés. Las versiones en otros idiomas son traducciones del documento original. No modifique el equipo, sus componentes ni ensamblajes. No retire ni modifique ningún elemento de seguridad instalado de fábrica sin el consentimiento por escrito de Intralox. Intralox no se hace responsable de los fallos que se puedan producir por el uso incorrecto de este equipo.

Intralox, L.L.C. no garantiza que el diseño y la función operativa de cualquier máquina que incorpore o pretenda incorporar productos de Intralox, L.L.C. cumplan con todos los reglamentos y normas locales, estatales o nacionales relacionados con la seguridad pública, de los trabajadores, protección, sanidad, seguridad contra incendios u otros reglamentos de seguridad. **TODOS LOS COMPRADORES Y USUARIOS DEBERÁN CONSULTAR LOS REGLAMENTOS Y NORMAS LOCALES, ESTATALES Y NACIONALES QUE CORRESPONDAN.**

Algunos productos de Intralox están elaborados en plástico y pueden arder. Si se exponen a llamas o a temperaturas superiores a las especificaciones dadas por Intralox, estos productos pueden desintegrarse y emitir gases tóxicos. No exponga las bandas transportadoras Intralox a temperaturas extremas ni a llamas. En algunas series se pueden adquirir productos de bandas resistentes a las llamas.

Antes de realizar labores de instalación, alineación, limpieza, lubricación o mantenimiento en una banda transportadora, engranaje o sistema, consulte los reglamentos federales, estatales y locales de su zona relativos al control de energía peligrosa/almacenada (bloqueo/etiquetado).

Declaración de uso: este documento está incluido en la exención de uso legítimo. Quedan restringidos otros usos.

CONTENTS

1 USO DE ESTE MANUAL.....	5
ACCESO Y NAVEGACIÓN.....	5
ACTUALIZACIONES.....	5
2 INTRODUCCIÓN.....	7
ACERCA DE INTRALOX.....	7
SISTEMA HIGIÉNICO DE INTRALOX.....	7
RECURSOS DEL CLIENTE.....	7
SISTEMA DE BANDA SIN TENSIÓN THERMODRIVE.....	9
3 DISEÑO DEL TRANSPORTADOR.....	11
CONSIDERACIONES DE DISEÑO.....	11
ELEMENTOS BÁSICOS DEL DISEÑO THERMODRIVE.....	11
RECOMENDACIONES DE HIGIENE DE THERMODRIVE.....	13
4 DISEÑO DE LA ESTRUCTURA DEL TRANSPORTADOR.....	15
DIMENSIONES.....	15
ESTRUCTURA.....	15
5 DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ.....	19
EJE MOTRIZ.....	19
ENGRANAJES MOTRICES.....	19
POLEAS MOTRICES.....	20
LIMITADORES DE POSICIÓN.....	21
UBICACIÓN DEL LIMITADOR DE POSICIÓN POR TIPO DE ACCIONAMIENTO.....	23
RASCADOR DE LA BANDA.....	25
CONSIDERACIONES DE LOS RASCADORES QUE ACTÚAN COMO LIMITADORES.....	26
UNIDAD DE ACCIONAMIENTO INTRALOX.....	26
6 DISEÑO DEL EXTREMO CONDUcido.....	29
EJE CONDUcido.....	29
ENGRANAJES, RUEDAS Y RODILLOS.....	29
7 DISEÑO DEL RECORRIDO DE IDA.....	31
DIRECTRICES GENERALES PARA LOS RIELES DE SOPORTE.....	31
DISPOSICIÓN RECTA Y EN PARALELO.....	31
DISPOSICIÓN EN ÁNGULO EN "V".....	33
RECORRIDO DE IDA CON EMPUJADORES, PAREDES LATERALES O MUESCAS DEL EMPUJADOR.....	34
8 DISEÑO DEL RETORNO.....	35
DIMENSIONES DE LA BANDA.....	35
FLEXIÓN CATENARIA.....	35
GESTIÓN DE LA ACUMULACIÓN DE BANDA.....	35
DIRECTRICES DEL SOPORTE DEL RECORRIDO DE RETORNO.....	37
RECORRIDO DE RETORNO CON EMPUJADORES O PAREDES LATERALES.....	38
9 CONTENCIÓN DE LA BANDA.....	41
RECOMENDACIONES DE HIGIENE.....	42
10 TRANSPORTADORES DE CANALETA.....	45
RECORRIDO DE IDA CONTINUO PARA BANDAS SIN RANURA DE CANALETA.....	45
RECORRIDO DE IDA EN FORMA DE V PARA BANDAS CON UNA RANURA DE CANALETA.....	46
RECORRIDO DE IDA EN FORMA DE U PARA BANDAS CON DOS RANURAS DE CANALETA.....	46
11 MODIFICACIÓN DE DIMENSIONES.....	47
DESCRIPCIÓN GENERAL.....	47
CÁLCULO DE LAS DIMENSIONES TOTALES DE LA BANDA.....	47
12 SELECCIÓN DE LA BANDA.....	51
RESUMEN VISUAL.....	51
CONSIDERACIONES DE LA SELECCIÓN DE BANDAS.....	52
REFERENCIA DE DISPONIBILIDAD DE LAS BANDAS, CARACTERÍSTICAS Y ACCESORIOS.....	54

CONTENTS

13 FABRICACIÓN DE LA BANDA.....	73
OPCIONES DE UNIÓN DE BANDAS.....	73
CONSIDERACIONES DE LA UNIÓN DE BANDAS.....	73
CARACTERÍSTICAS DE LA BANDA.....	75
ACCESORIOS DE LA BANDA.....	76
14 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO.....	83
CONSIDERACIONES PARA LA SELECCIÓN DE LA ZONA MOTRIZ.....	83
UNIDAD DE ACCIONAMIENTO INTRALOX PARA S8050.....	83
EJES.....	84
COMPONENTES DE RETENCIÓN.....	85
ENGRANAJES.....	88
LIMITADORES DE POSICIÓN.....	93
RASPADORES.....	96
RUEDAS Y RODILLOS DE APOYO.....	96
15 COMPONENTES DEL RECORRIDO DE IDA Y DEL RECORRIDO DE RETORNO.....	101
RIELES DE SOPORTE/GUÍAS DE DESGASTE.....	101
EJES.....	102
RODILLOS DE RETORNO.....	102
TRANSPORTADOR DE CANALETA.....	102
16 EQUIPO DE UNIÓN TÉRMICA.....	105
SISTEMA DE UNIONES TÉRMICAS THERMODRIVE V2.....	105
CONJUNTO DE UNIÓN TÉRMICA OPTIMIZADO THERMODRIVE.....	106
INSERTOS DE PLATAFORMA DE EMPALMADORA OPTIMIZADA.....	107
COMPONENTES DE REPUESTO DEL EQUIPO DE UNIÓN TÉRMICA.....	107
PAQUETE DE ACCESORIOS DEL CONJUNTO DE UNIÓN TÉRMICA OPTIMIZADO S8140.....	108
HERRAMIENTA DE PREPARACIÓN MANUAL DE LA BANDA OPTIMIZADA THERMODRIVE.....	108
JUEGO DE HERRAMIENTAS PARA DESBARBAR LOS EXTREMOS DE BANDAS THERMODRIVE.....	109
HERRAMIENTA PARA DESBARBAR LOS EXTREMOS DE BANDAS.....	109
17 PROPIEDADES DEL MATERIAL DE LA BANDA.....	111
CONFORMIDAD NORMATIVA DE LOS MATERIALES.....	111
FACTORES DE TEMPERATURA.....	111
GUÍA DE RESISTENCIA QUÍMICA DE LA BANDA.....	113

1 USO DE ESTE MANUAL

El manual de ingeniería de la tecnología ThermoDrive® contiene información sobre la tecnología ThermoDrive de Intralox. Para obtener información sobre los productos modulares de plástico de Intralox, visite www.intralox.com para consultar el *Manual de ingeniería de las bandas modulares de plástico de Intralox* más reciente.

Las recomendaciones proporcionadas en las directrices de diseño han demostrado su eficacia para la mayoría de las instalaciones. El incumplimiento de las directrices presentadas en este manual provoca un funcionamiento incorrecto de las bandas ThermoDrive.

Para diseños de transportadores extremos o únicos, o para la asistencia detallada cuando se plantee utilizar soluciones ThermoDrive, póngase en contacto con Intralox para obtener ayuda. Consulte la información de contacto en la contraportada.

ACCESO Y NAVEGACIÓN

Hay manuales impresos disponibles a través del servicio de atención al cliente de Intralox.

- En caso de que los manuales impresos estén en blanco y negro, puede consultar imágenes en color en el manual electrónico.
- Hay manuales electrónicos disponibles para descargarse en www.intralox.com.

ACTUALIZACIONES

- El manual de ingeniería de la tecnología ThermoDrive se actualiza en su totalidad cada julio.
- Los nuevos productos que se hubieran lanzado antes de una actualización no se añaden al manual hasta el siguiente julio.
- Es posible solicitar información sobre nuevos productos al servicio de atención al cliente de Intralox hasta que se actualice el manual.

2 INTRODUCCIÓN

ACERCA DE INTRALOX

Con más de 40 años de experiencia, Intralox sigue siendo pionero en ayudar a los clientes a alcanzar sus objetivos al ofrecer soluciones de transporte completas que crean un valor económico sustancial. Intralox ofrece una tecnología innovadora de máxima calidad dentro de un modelo de negocio directo y una estructura global específica del sector.

Nuestros equipos especializados por sector poseen un amplio conocimiento acerca de las aplicaciones de clientes y ofrecen asesoramiento, asistencia técnica y servicio de atención al cliente las 24 horas, los 7 días de la semana. Trabajar con Intralox le permite experimentar nuestro compromiso incuestionable por ofrecer soluciones y solventar los retos de nuestros clientes.

Como empresa pionera del transporte higiénico, Intralox ofrece resultados que interesan a nuestros clientes. Proporcionamos un rendimiento operativo fiable, una drástica reducción de los costes, una ventaja competitiva en mercados difíciles y el estándar más alto en gestión de riesgos en materia de seguridad alimentaria. Continuamos yendo más allá de los estándares del sector con nuevos productos, equipos, soluciones y servicios. Nuestro compromiso con la innovación ha dado lugar a más de 1400 patentes en todo el mundo. Cuando nuestros clientes se enfrentan a una necesidad específica, inventamos soluciones inteligentes para satisfacerla.

SISTEMA HIGIÉNICO DE INTRALOX

Póngase en contacto con Intralox para descubrir cómo nuestro completo sistema higiénico puede estar a la altura de sus retos higiénicos más difíciles con:

- Bandas y componentes higiénicos, como nuestros productos ThermoDrive, que optimizan el rendimiento de la banda utilizando la tecnología patentada sin tensión
- Investigación y desarrollo a través de las pruebas realizadas por parte de expertos del sector y la total colaboración con los clientes
- Asesoramiento, educación y formación disponibles para mejorar la higiene, la calidad, la ingeniería y el liderazgo de operaciones del cliente en aplicaciones de seguridad alimentaria
- Asistencia al cliente por parte de galardonados expertos técnicos



RECURSOS DEL CLIENTE

Para diseños de transportadores exclusivos, o para la asistencia general cuando se plantee utilizar soluciones ThermoDrive, póngase en contacto con Intralox. Consulte la información de contacto en la contraportada.

ASISTENCIA TÉCNICA Y REVISIÓN DEL DISEÑO: Intralox puede proporcionar asistencia técnica, revisiones de diseño y análisis informáticos para aplicaciones específicas. Intralox, además, proporciona cálculos específicos de bandas y accionamientos, así como requisitos y sugerencias de componentes.

2 INTRODUCCIÓN

ARCHIVOS PARA DIBUJOS CAD: hay disponibles archivos AutoCAD.DXF para engranajes y limitadores ThermoDrive. Los archivos contienen información del producto para su uso en los diseños de transportadores CAD. Visite www.intralox.com para descargar los archivos.

CONSULTORÍA Y EDUCACIÓN SOBRE HIGIENE: Commercial Food Sanitation L.L.C., una empresa de Intralox, integra el asesoramiento estratégico, la experiencia y los programas de formación para ofrecer soluciones duraderas para retos de seguridad alimentaria e higienización en plantas procesadoras de alimentos de todo el mundo. Si desea obtener más información, visite www.commercialfoodsantiation.com.

DOCUMENTACIÓN DEL PRODUCTO: para consultar los manuales de usuario de ThermoDrive y los documentos adicionales del producto, visite www.intralox.com. Diríjase a *Recursos > Folletos y guías técnicas*.

INFORMACIÓN SOBRE LA EMPRESA, EL PRODUCTO Y LA APLICACIÓN: visite www.intralox.com para obtener información sobre Intralox, características del producto y aplicaciones de producto.



SISTEMA DE BANDA SIN TENSIÓN THERMODRIVE

La tecnología ThermoDrive de Intralox combina el material termoplástico homogéneo y la función de accionamiento directo de las bandas plásticas modulares con una solución de acoplamiento de accionamiento única y patentada. Esta combinación crea un tipo de sistema de banda sin tensión único que ofrece un excepcional valor al cliente.

- Elimina el coste y los complejos ajustes asociados a la gestión de un accionamiento directo con tensión o un sistema de bandas planas.
- Proporciona un rendimiento de accionamiento fiable y predecible, y reduce los costes.
- Prolonga la vida útil de la banda, minimiza el desgaste de los componentes y mejora el rendimiento de producción.

La tecnología ThermoDrive ofrece nuevas oportunidades en diseño de transportes higiénicos.

- El ajuste ligero y suelto del transportador hace que las bandas sean fáciles de levantar y limpiar.
- El componente de acceso abierto y las posibilidades de diseño del transportador permiten la limpieza in situ sin necesidad de ajustar el transportador.
- La banda plana homogénea facilita la limpieza para un cambio rápido de producto y ofrece capacidades de secado rápido.



3 DISEÑO DEL TRANSPORTADOR

CONSIDERACIONES DE DISEÑO

El sistema de banda sin tensión ThermoDrive de Intralox ofrece varios estilos de bandas, materiales y colores. Una vez seleccionada la banda, el cliente elige entre una gran variedad de opciones de fabricación, como perforaciones, ranuras, empujadores y paredes laterales.

Para tomar las decisiones correctas al diseñar una aplicación concreta, tenga en cuenta condiciones de funcionamiento y ambientales como:

- Requisitos de transporte (horizontal, ascendente, inclinado)
- Medidas totales de la banda instalada
- Velocidad del recorrido de la banda
- Producto transportado (peso, forma, tamaño, temperatura, contenido de humedad, textura, grado de fricción)
- Procesos (refrigeración, lavado, aclarado, escurrido, secado, limpieza)
- Requisitos de higiene
- Entorno de funcionamiento (temperatura, humedad, naturaleza química, naturaleza abrasiva)
- Tipo de sistema de accionamiento (extremo, centro)
- Limitaciones de la instalación o del espacio

La información descrita en este manual trata las directrices básicas de diseño del transportador del sistema de banda sin tensión ThermoDrive comercializado por Intralox. Cabe aplicar estas recomendaciones generales para la mayoría de las aplicaciones. Póngase en contacto con Intralox para obtener recomendaciones específicas para su sector y garantizar así el éxito de su aplicación.

ELEMENTOS BÁSICOS DEL DISEÑO THERMODRIVE

- No accione nunca las bandas ThermoDrive con tensión. Consulte [Diseño del retorno](#).
 - No pretensione las bandas ThermoDrive.
 - Asegúrese de que la banda disponga de longitud adicional y de que cuelgue libremente en el recorrido de retorno. Instale los limitadores de posición de manera correcta y firme para asegurar un funcionamiento sin tensión de ThermoDrive.

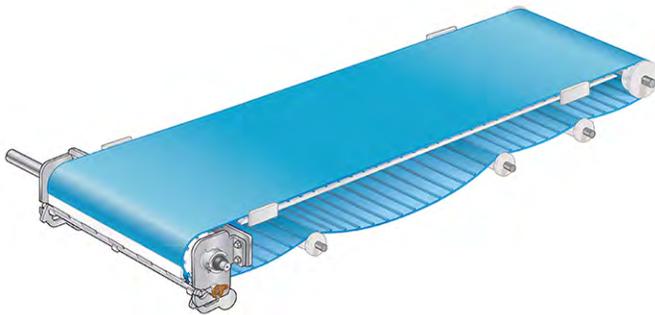


Figura 1: Banda sin tensión

- Elija los limitadores de estilo zapata, los rodillos u otros componentes para garantizar el acoplamiento de la banda en los engranajes. Instale estos limitadores de posición de la banda en una estructura rígida y alinéelos con los engranajes motrices. Consulte [Limitadores de posición](#).

3 DISEÑO DEL TRANSPORTADOR

- No permita que la banda se doble más allá del diámetro mínimo de flexión inversa de la banda indicado. Asegúrese de que todas las transiciones, rodillos, ruedas y engranajes se encuentren en el radio de curvatura mínimo o por encima del mismo.

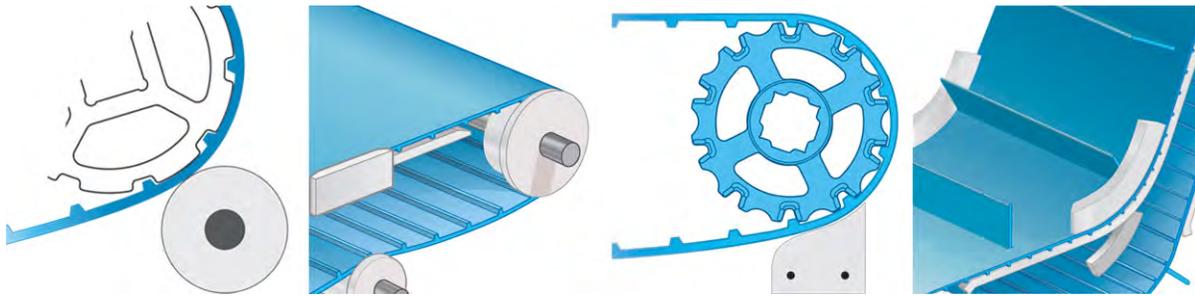


Figura 2: Componentes en el radio de curvatura mínimo o por encima del mismo

- Bloquee los engranajes, rodillos o ruedas de soporte en su sitio en los ejes en los extremos de accionamiento y conducidos.

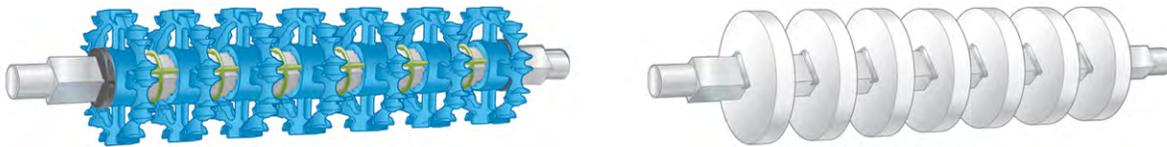


Figura 3: Ejes con componentes bloqueados

NOTA: Los proyectos de adaptación pueden impedir el uso de todas las funciones de diseño de ThermoDrive necesarias para un rendimiento óptimo. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

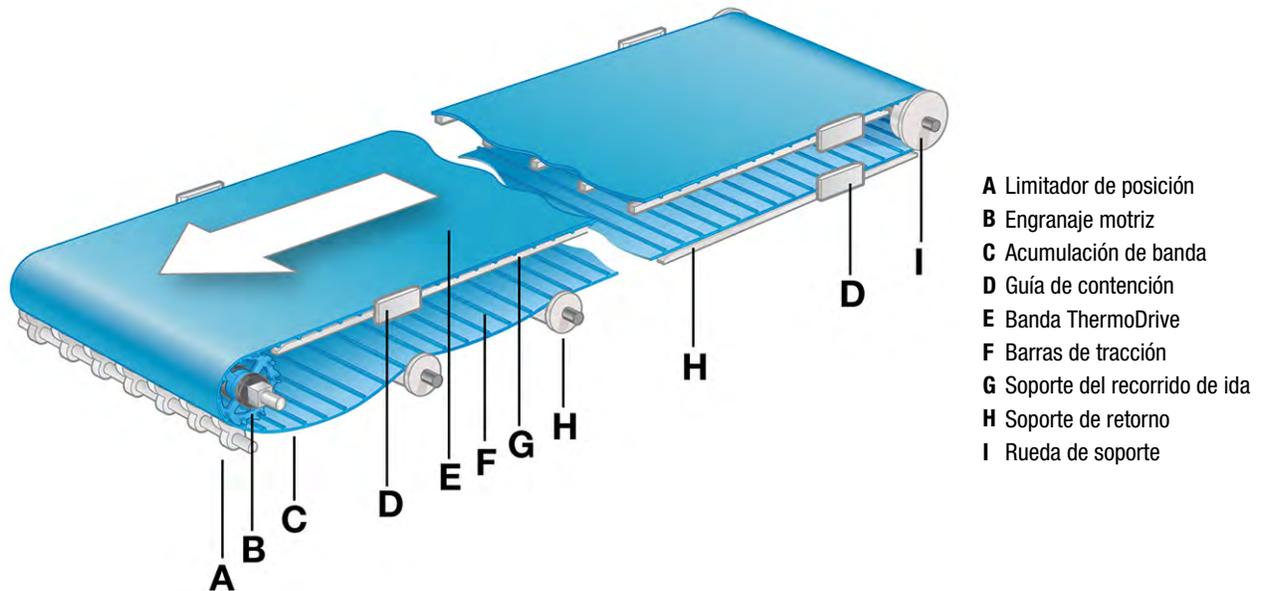


Figura 4: Componentes de la banda transportadora

NOTA: El número real y el tipo de limitadores de posición (A) pueden variar con respecto a la ilustración. La ubicación deseada del bloque de contención (D) puede variar con respecto a la ilustración.

Consulte www.intralox.com para obtener los manuales de instalación y mantenimiento de ThermoDrive.

RECOMENDACIONES DE HIGIENE DE THERMODRIVE

La puesta en práctica de los principios de diseño de ThermoDrive y otras consideraciones de diseño contempladas en este documento permiten un rendimiento óptimo de las bandas ThermoDrive. Si se siguen las recomendaciones de higiene indicadas, también se aumenta la higiene y se reducen los riesgos higiénicos en equipos de transporte de alimentos.

ELEMENTOS BÁSICOS DEL DISEÑO HIGIÉNICO

Entienda y siga los principios, las normas y las directrices de diseño higiénico de confianza, así como los requisitos normativos al diseñar sistemas transportadores ThermoDrive para aplicaciones del sector alimentario. [Commercial Food Sanitation](#) promueve estos principios, normas y directrices de diseño durante las clases de diseño higiénico que ofrece y mediante asistencia directa para los clientes del sector alimentario:

- Diseñe equipos a partir de materiales compatibles y no tóxicos. Los materiales deben admitir los procesos de higiene y producción previstos, el producto alimentario producido y el entorno de procesamiento.
- Diseñe equipos para un rendimiento operativo sanitario.
 - Diseñe y elabore equipos para facilitar el mantenimiento y la higienización.
 - Las estructuras deben ser lo más sencillas posible para proporcionar un acceso abierto a todas las áreas durante la higienización.

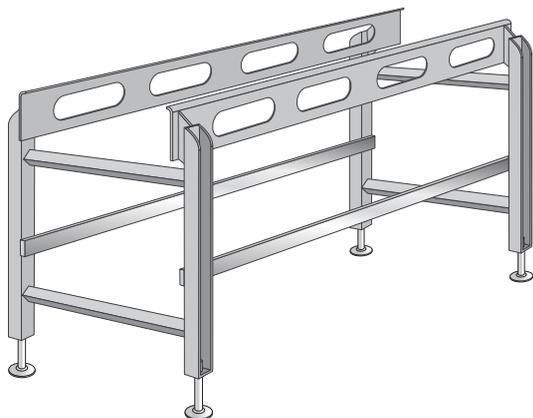


Figura 5: Estructura sencilla para proporcionar un acceso abierto para las tareas de higienización

- Reduzca al mínimo las herramientas necesarias para los protocolos de inspección, mantenimiento y saneamiento.
- Evite los dispositivos de fijación en la medida de lo posible o, como mínimo, en las zonas de contacto con el producto y por encima de la superficie de contacto del producto descubierto.
- Diseñe dispositivos de almacenamiento en la estructura del transportador para evitar la contaminación cruzada durante el desmontaje.
- Asegúrese de que los sistemas de los equipos de instalación sean compatibles higiénicamente con los transportadores.
- Garantice una separación del transportador adecuada respecto a las superficies ambientales y de otros equipos de procesamiento.
- Evite superficies chapadas, pintadas y recubiertas siempre que sea posible.
- Se recomienda el diseño higiénico de todos los recintos y utilidades.

3 DISEÑO DEL TRANSPORTADOR

- Diseñe y elabore equipos para impedir la entrada, supervivencia y multiplicación de microorganismos.
 - Evite la acumulación de líquido mediante el diseño de componentes de drenaje automático.

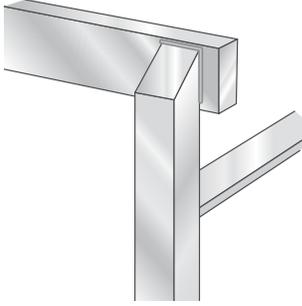


Figura 6: Montaje correcto de la unión

- Evite las zonas de contacto no selladas herméticamente o los diseños poco profundos tanto en las zonas de contacto con el producto descubierto como por encima de ellas en la medida de lo posible.
- Elimine los huecos, las juntas planas, las juntas de solape y los dispositivos de fijación siempre que sea posible.
- Asegúrese de que las uniones y soldaduras estén al mismo nivel, sean lisas y estén libres de perforaciones, grietas y corrosión.
- Asegúrese de que las esquinas internas de menos de 135° tengan un radio mínimo de 0,125 pulg. (3 mm).
- Evite los diseños con conjuntos enmanguitados o encamisados, los diseños instalados a presión o mediante retracción siempre que sea posible.

NOTA: En el manual podrá encontrar más recomendaciones de higiene.

RECOMENDACIONES GENERALES PARA SISTEMAS DE LIMPIEZA INCORPORADOS

Recomendaciones generales y de seguridad para sistemas de limpieza incorporados (CIP):

- Una fila de boquillas de abanico en cada colector
- Boquilla de abanico de 50 grados
- 5 pulg. (13 cm) o más de la punta de la boquilla a la banda
- El patrón del pulverizador se encuentra a 90 grados de la banda
- La presión del agua se encuentra entre 150 PSI (10 bares) y 250 PSI (17 bares)
- Volumen mínimo de agua = Volumen por minuto por boquilla x Número de boquillas
- El agua está a una temperatura de entre 120 °F y 130 °F (49 °C y 54 °C)
- Las velocidades de banda más altas son más eficientes

NOTA: Para obtener especificaciones CIP que no se ajusten a estas recomendaciones, póngase en contacto con el Grupo de Servicio Técnico de Intralox (TSG).

RECURSOS SOBRE NORMAS DE HIGIENE

Consulte las normas sanitarias más recientes y la información más actualizada al seguir las directrices de diseño de ThermoDrive para cumplir con normativas higiénicas estrictas. Tenga en cuenta la información provista por instituciones como:

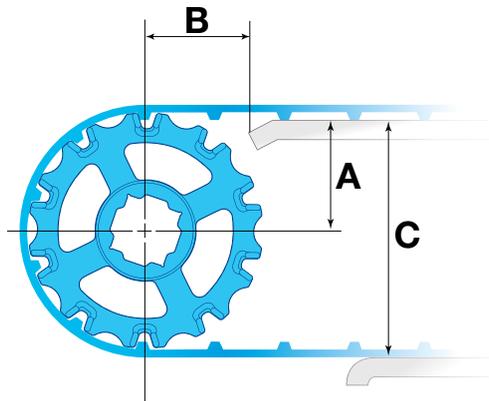
- Instituto americano de la carne (AMI)
- Asociación de fabricantes de alimentos (GMA)
- 3-A Sanitary Standards, Inc.
- Grupo europeo de ingeniería y diseño higiénico (EHEDG)
- Divisiones internacionales de seguridad alimentaria y ciencias de la salud NSF

NOTA: Considere la posibilidad de consultar las siguientes normas: EN 1672-2 (Comité Europeo de Normalización), NSF 14179, CE 852 (Consejo Europeo, de 29 de abril de 2004) y CE 853 (Consejo Europeo, de 29 de abril de 2004).

4 DISEÑO DE LA ESTRUCTURA DEL TRANSPORTADOR

DIMENSIONES

Se requieren unas dimensiones determinadas en todos los transportadores que utilizan bandas ThermoDrive. Diseñe las dimensiones de la estructura del transportador en función de las series de bandas y los tamaños de los engranajes elegidos de ThermoDrive.



A Distancia entre la zona central de alineación del eje del engranaje y la parte superior del recorrido de ida

B Distancia entre la zona central de alineación del eje del engranaje y el comienzo del recorrido de ida

C Distancia entre la parte superior del recorrido de ida y la parte superior del recorrido de retorno

Figura 7: Dimensiones de la estructura del transportador

S8026										
Directrices de las dimensiones de la estructura del transportador										
S8026 Descripción del engranaje					A		B		C	
Diámetro de paso		Diámetro externo		N.º de dientes	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
pulg.	mm	pulg.	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										
Directrices de las dimensiones de la estructura del transportador										
S8050 Descripción del engranaje					A		B		C	
Diámetro de paso		Diámetro externo		N.º de dientes	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
pulg.	mm	pulg.	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

ESTRUCTURA

Los sistemas de bandas sin tensión de ThermoDrive requieren una estructura del transportador adecuada para una banda sin ajustar. El diseño debe incluir espacios abiertos y el mínimo de juntas para una higienización y un mantenimiento adecuados en función de la aplicación.

4 DISEÑO DE LA ESTRUCTURA DEL TRANSPORTADOR

- Asegúrese de que el diseño de la estructura permita levantar y limpiar la banda en el transportador o que esta se pueda retirar siempre que sea preciso para facilitar la limpieza del transportador.
- Asegúrese de que la estructura del transportador permita la instalación de la banda y futuras reparaciones. Por ejemplo, debe haber suficiente espacio por encima del recorrido de ida para la unión térmica de la banda o proporcionarse un diseño de soporte en voladizo o de punto de ruptura en el transportador para poder instalar la banda sin fin.

Datos de los componentes de la estructura		
Componentes	Material recomendado	Acabado de la superficie
Estructura del transportador en la zona de contacto con el producto	Acero inoxidable 316 o 304	No debe superar las Ra32 micropulgadas (Ra0,8 μm)
Elementos y guardas estructurales de la estructura del transportador fuera de la zona de contacto con el producto	Acero inoxidable 304	No debe superar las Ra125 micropulgadas (Ra3,2 μm)

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

Revise los principios de diseño higiénico antes de seguir estas recomendaciones. Consulte [Elementos básicos del diseño higiénico](#).

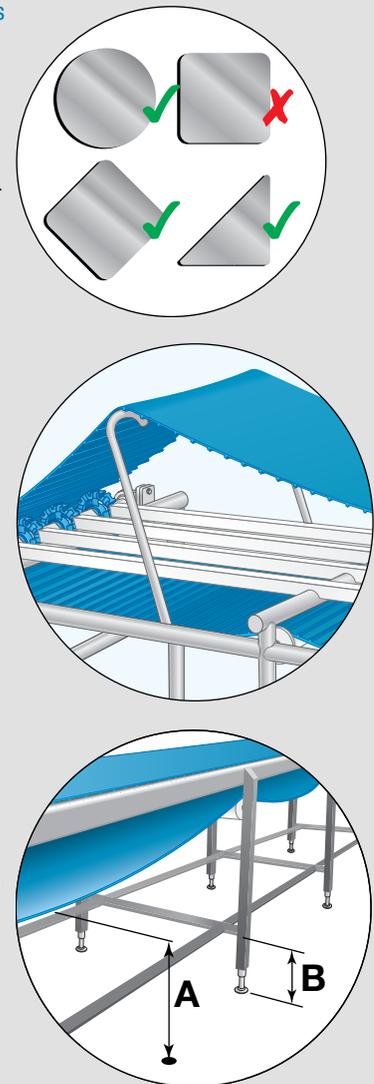
Estructura general

- Mantenga la construcción de la estructura lo más simple posible.
- Utilice materiales resistentes químicamente.
- Utilice perfiles redondos o de ángulo siempre que sea posible. Utilice perfiles cuadrados solo cuando estén en un ángulo, a fin de que el agua se desagüe por completo.
- Siempre que sea posible, elimine los tubos huecos y las uniones no selladas herméticamente que se encuentren en las zonas de contacto con el producto que estén expuestas o por encima de ellas.
 - Diseño hueco totalmente sellado con soldaduras con purga continuas para evitar la contaminación interna.
 - Evite golpear o perforar los componentes huecos de la estructura.
 - Utilice separadores cuando no sea posible utilizar uniones selladas herméticamente.
- Elimine las roscas, huecos, juntas planas y juntas de solape expuestas.
- Suelde totalmente las conexiones con un radio mínimo de 0,125 pulg. (3 mm).
- Lime al ras todas las soldaduras de la superficie de contacto del producto.
- Pula todas las superficies externas a la Ra necesaria mediante técnicas de pulido a mano, granallado o pulido electrolítico. Pasive (desoxide) la superficie si es preciso para cumplir con los requisitos.

NOTA: No pasive con una banda ThermoDrive u otra banda Intralox presente en la sala. La pasivación del ácido nítrico produce daños en las bandas ThermoDrive y otras bandas de polímero de Intralox.

- Instale los mecanismos de elevación simple de la banda y extracción del eje conducido. Garantice que pueda accederse de forma fácil a todos los componentes de la estructura situados debajo de la banda y en el interior de la estructura para la realización de trabajos de limpieza, higienización e inspección.
- Inspeccione periódicamente la estructura del transportador para detectar marcas de desgaste, corrosión o grietas.

Soportes de la estructura

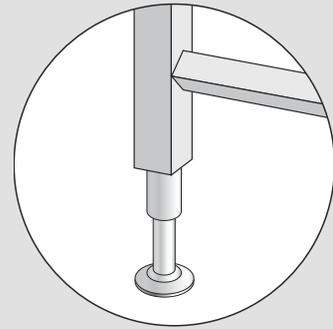


4 DISEÑO DE LA ESTRUCTURA DEL TRANSPORTADOR

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Minimice la cantidad de patas de soporte y eleve los travesaños del transportador siempre que sea posible.
 - Coloque los travesaños debajo de los soportes de retorno de la banda de forma que las bandas sin ajustar no puedan hundirse en los travesaños.
 - Diseñe una separación mínima de 18 pulg. (457 mm) entre el suelo y la superficie de contacto directo con el producto (A). Por ejemplo, el lado de la banda en contacto con el producto cuando vuelve por debajo del transportador y todos los rodillos guía que entran en contacto con ese lado de la banda.
 - Diseñe una separación mínima de 12 pulg. (305 mm) entre el suelo y el fondo de la estructura del transportador inferior (B).
- Diseñe conexiones de patas sin huecos, juntas planas o juntas de solape, y utilice soldaduras de alta calidad.
- Diseñe transportadores portátiles con separadores completamente soldados entre las patas, justo encima de las ruedas y las placas superiores. Incline la placa superior 0,125-0,250 pulg. (3,2-6,4 mm) para facilitar el drenaje.
- Diseñe ajustes de pata roscados en un sentido o dos:
 - Utilice solo ajustes de pata roscados internos que se puedan sellar totalmente de forma hermética, pero no penetre el soporte del tubo hueco principal.
 - Utilice ajustes de pata externos con superficies totalmente externas y de fácil limpieza.
- Tenga en cuenta los siguientes diseños para instalar las bases o zapatas del transportador en el suelo.
 - Diseñe soportes de patas y bases para el equipo en pilares de obra elevados con sellador bajo las bases.
 - Si fija la base directamente en el suelo, elija zapatas de base plana sin huecos cóncavos. Utilice el mínimo de dispositivos de fijación y un sellador compatible, y limpie a fondo con frecuencia.
 - Diseñe patas sólidas de acero inoxidable sin base para su instalación en suelos de obra sólido con un cemento adecuado.

NOTA: Las patas sin base no son apropiadas para aplicaciones en revestimientos de suelo de obra o en determinados tipos de baldosas.



5 DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ

Las bandas ThermoDrive admiten varios diseños de accionamiento:

- Mediante ejes, engranajes y limitadores de posición
- Mediante poleas motorizadas con geometría del accionamiento y limitadores de posición aprobados por Intralox
- Mediante la unidad de accionamiento Intralox patentada

En función del proceso y del producto, algunos métodos de accionamiento proporcionan una solución más higiénica.

EJE MOTRIZ

Los ejes cuadrados proporcionan la máxima eficiencia de accionamiento de la banda. Los ejes cuadrados permiten la transmisión directa del par de torsión a los engranajes, sin clavijas ni chaveteros.

- Elija ejes cuadrados de acero inoxidable 303, 304, 316 o 17-4 PH.
- Sujete los ejes a la altura de la estructura del transportador y ajústelos al recorrido de la banda. No será necesario realizar más ajustes.
- Elija el eje estándar de 1,5 pulg. (40 mm) para garantizar suficiente rigidez y minimizar la deformación en la mayoría de las aplicaciones.
- Asegure todos los engranajes motrices en las correspondientes posiciones del eje.
- Si va a utilizar anillos de retención circulares de acero inoxidable, tenga en cuenta la anchura del cubo del engranaje al calcular las ubicaciones de las ranuras para anillos de retención en los ejes cuadrados.
- Utilice anillos de retención abiertos de gran resistencia según sea necesario.
- Para obtener información sobre los anillos de retención, los separadores de engranajes y las opciones de ejes cuadrados personalizados de Intralox, consulte [Componentes de la zona motriz y el extremo conducido](#).

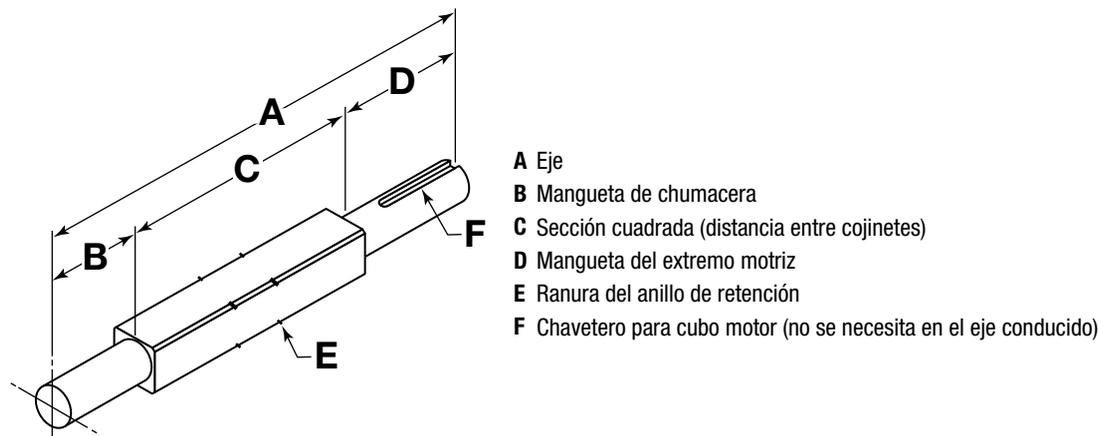


Figura 8: Componentes del eje motriz cuadrado

ENGRANAJES MOTRICES

Seleccione engranajes ThermoDrive de Intralox en función de la serie de banda ThermoDrive y de las correspondientes necesidades de higiene. Diseñe el sistema de accionamiento en función de los siguientes requisitos de instalación:

5 DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ

- Instale engranajes externos de forma que el borde exterior de los dientes del engranaje quede a entre 0,5 y 1,5 pulg. (13-38 mm) del borde de la banda. Estreche esta distancia todo lo que le sea posible.
 - En las bandas con empujadores, el borde exterior de los dientes del engranaje suele encontrarse a 0,5 pulg. (13 mm) del borde de la banda. Solicite un margen lateral considerable para el empujador para poder aplicar las separaciones necesarias y conseguir la alineación correcta entre el engranaje y el limitador.
 - En las bandas ThermoLace™, el borde exterior de los dientes del engranaje debe encontrarse como mínimo a 1 pulg. (25 mm) del borde de la banda. De este modo, se evita que el engranaje se enganche con los bordes de la ThermoLace.

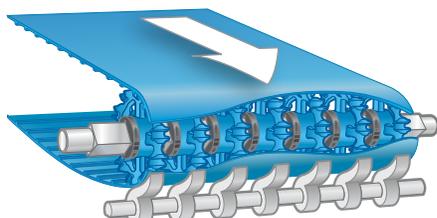
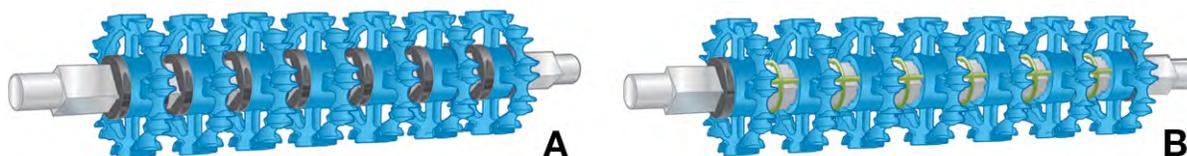


Figura 9: Instalación de engranajes externos

- Coloque los engranajes lo más simétricamente posible, con una separación máxima de la línea central de 3 pulg. (76 mm).
- Añada engranajes para evitar que la banda se combe más de 0,08 pulg. (2 mm) entre engranajes durante el funcionamiento.
- Limite el movimiento lateral del engranaje a $\pm 0,125$ pulg. (3 mm) mediante anillos de retención o separadores de engranajes.



A Anillos de retención

B Separadores de engranajes

Figura 10: Anillos de retención y separadores de engranajes

- Plantéese utilizar engranajes apilados en aplicaciones de carga pesada o cuando sea fundamental conseguir un raspado preciso.



Figura 11: Engranajes apilados

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Utilice los engranajes ThermoDrive EZ Clean™ diseñados para su autovaciado e higienización mediante pulverización. Este estilo es adecuado para sistemas CIP.
- Utilice los separadores de engranajes Intralox para obtener una solución más higiénica.
- Asegúrese de que los sistemas de limpieza incorporados estén diseñados de manera que la pulverización cubra totalmente los engranajes.

POLEAS MOTRICES

Si va a seleccionar una polea motorizada, siga las siguientes directrices. Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para que le aconsejen sobre cómo evaluar las poleas.

- Seleccione una unidad de accionamiento rígida y de ancho completo con dientes inflexibles que cumpla con las especificaciones de ThermoDrive.

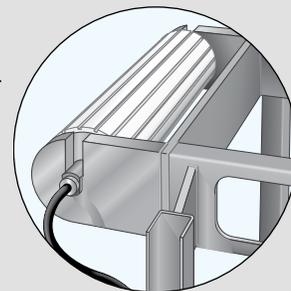
5 DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ

- Asegúrese de que la superficie de la polea tenga características de resistencia al desgaste aceptables y de que tenga un coeficiente de fricción (COF) de 0,35 o menos contra las bandas.

Por ejemplo, la estructura puede estar fabricada en acetal, resina de polietileno de ultra alto peso molecular (UHMW-PE), acero inoxidable 304 o 316, o cubierta de una capa dura de poliuretano. Una capa de poliuretano de dureza inadecuada se desgasta con rapidez y acorta la vida de la polea motorizada. Las opciones correspondientes dependen de la aplicación.

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Utilice una geometría de accionamiento continua de ancho completo para minimizar las juntas y las hendiduras.
- Asegúrese de que los materiales de la superficie de la polea estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.
- Asegúrese de que el ensamblaje del accionamiento tenga un mínimo de dispositivos de fijación expuestos y que utilice un lubricante apto para el uso alimentario.
- Coloque los extremos del eje en ranuras para poder desmontar el transportador sin herramientas o retirar la unidad durante los trabajos de limpieza.



LIMITADORES DE POSICIÓN

La operación sin tensión patentada de ThermoDrive requiere el uso de limitadores de posición en forma de zapatas curvadas, rodillos circulares, rascadores u otros diseños innovadores. Los limitadores de posición garantizan un acoplamiento correcto y continuo entre las bandas ThermoDrive y los engranajes motrices sin necesidad de tensión.

Para obtener información sobre los limitadores de posición de estilo zapata de Intralox y los rodillos disponibles, consulte [Componentes de la zona motriz y el extremo conducido](#).

Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

DIRECTRICES PARA LIMITADORES DE POSICIÓN

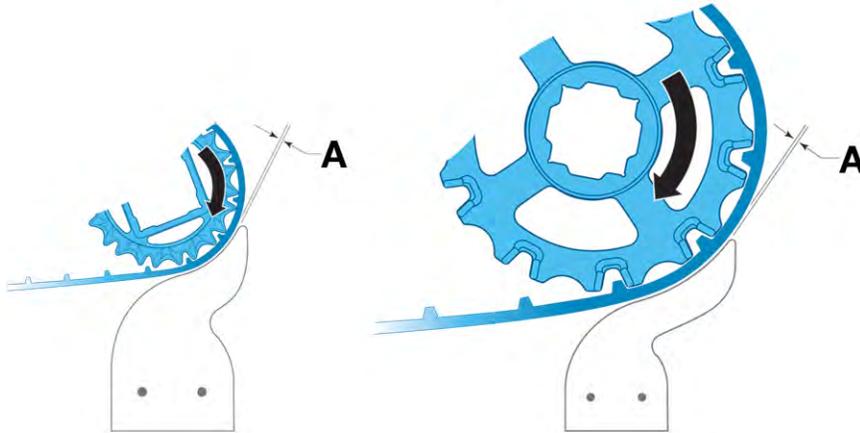
- Para un diseño ideal de la zona motriz, utilice limitadores de posición de estilo zapata cóncavos que abarquen un mínimo de tres barras impulsoras S8026, dos barras impulsoras S8050 o tres dientes de accionamiento S8140.
- Utilice los rodillos o raspadores como limitadores en aplicaciones determinadas.
 - Utilice los rodillos como limitadores para aplicaciones de zona motriz abrasiva.
 - Instale los limitadores de rodillo en un eje con rodamientos.
 - Utilice limitadores de rodillo para aplicaciones de accionamiento central. Consulte [Ubicación del limitador de posición por tipo de accionamiento](#).
 - Utilice los raspadores como limitadores solo en aplicaciones con carga ligera. Consulte [Consideraciones de los rascadores que actúan como limitadores](#).
- Asegúrese de que el material de la superficie de contacto de la banda limitadora es UHMW-PE con un peso molecular de 3 500 000 Da (unidad de masa atómica) o superior, no lubricado, natural (sin color ni aditivos) y una aspereza superficial máxima de 63 Ra. No utilice nunca un limitador con una superficie de contacto de acetal.

ALINEACIÓN Y SEPARACIÓN DEL LIMITADOR DE POSICIÓN

- Asegúrese de que las estructuras de montaje del limitador son lo suficientemente rígidas como para soportar el 40 % de carga de la banda. Por ejemplo, evite que la viga o la barra transversal de montaje se deformen más de 0,05 pulg. (1,25 mm) bajo una carga de distribución uniforme de un 40 % de la fuerza de banda calculada.
- Alinee los limitadores con los engranajes motrices de forma que puedan soportar la banda asentada.
- Coloque los limitadores de estilo zapata con una separación de entre 0,005 y 0,05 pulg. (0,13-1,25 mm) entre la banda asentada y el limitador. Los limitadores colocados demasiado lejos de la banda causan problemas de engranaje de la banda.

5 DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ

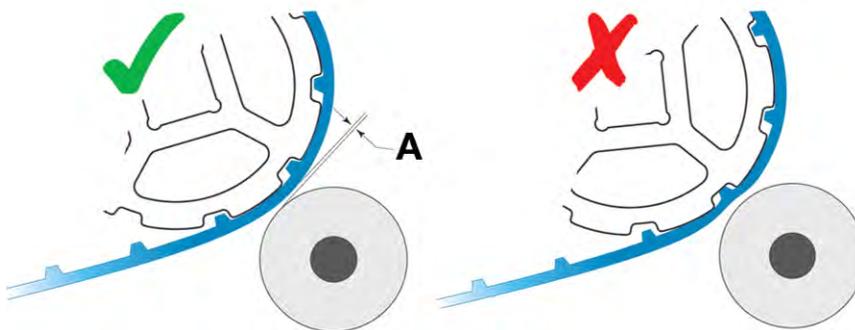
- Asegúrese de que los limitadores no ejerzan presión a lo largo de la banda ni sobre los engranajes. Los limitadores que pellizquen la banda contra el engranaje motriz pueden provocar interrupciones intermitentes del accionamiento o un funcionamiento ruidoso del mismo.



A 0,005-0,05 pulg. (0,13-1,25 mm) de separación

Figura 12: Colocación correcta del limitador

- Coloque los limitadores de rodillo con una separación máxima de 0,02 pulg. (0,5 mm) entre la banda asentada y el rodillo.
- Mantenga un diente elevado debajo de la banda al colocar el limitador de rodillo. Si durante la instalación existe una cavidad de accionamiento entre los dientes elevados, el rodillo podría instalarse demasiado cerca del engranaje. Una instalación incorrecta puede dar pie a pinzamientos de la banda durante la puesta en marcha y a que la banda quede dañada.



A 0,02 pulg. (0,5 mm) de separación

Figura 13: Colocación correcta del diente del engranaje debajo de la banda al colocar el limitador de rodillo

- Planifique la realización de inspecciones periódicas del desgaste del limitador y la instalación correcta. Sustituya los limitadores de posición o ajuste periódicamente las ubicaciones de los mismos para mantener una separación adecuada.

BANDAS SIN ACCESORIOS

- Coloque la estructura del soporte del limitador lateralmente a lo ancho de la banda y en paralelo al eje motriz.

5 DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ

- Para los engranajes separados o apilados, alinee los limitadores con los engranajes con una separación máxima de 3 pulg. (76 mm) en la zona central de alineación.

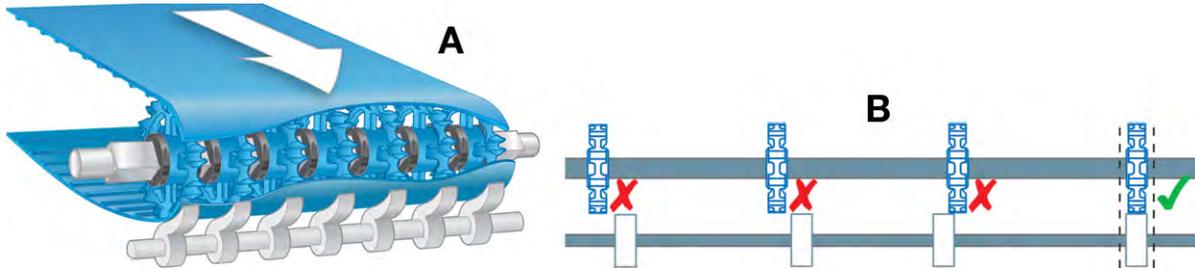
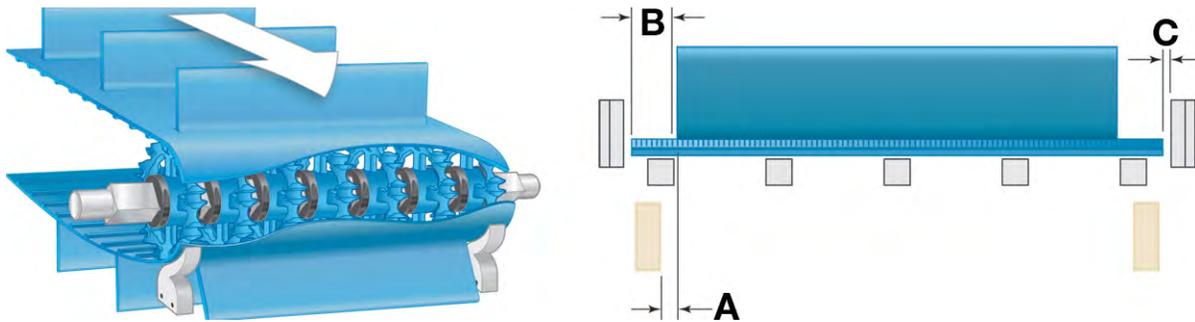


Figura 14: Alineación y separación correctas para las bandas sin accesorios

BANDAS CON ACCESORIOS

- Alinee un limitador con cada uno de los engranajes motrices situados más a los extremos.
- Asegúrese de dejar una separación de 0,25 pulg. (6 mm) entre los bordes del empujador o de la pared lateral y los bordes del limitador de posición (A).
- Asegúrese de dejar un margen mínimo de 1,25 pulg. (32 mm) en el empujador o la pared lateral (B) para permitir la instalación de limitadores de posición.
- Asegúrese de dejar una separación de 0,125 pulg. (3 mm) entre el borde de la banda y los componentes de contención (C).



A Separación de 0,25 pulg. (6 mm)

B Separación de 1,25 pulg. (32 mm)

C Separación de 0,125 pulg. (3 mm)

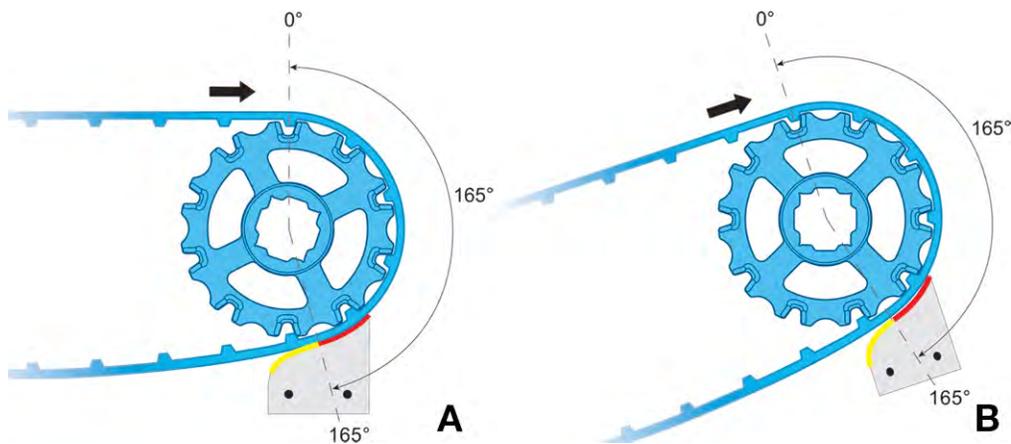
Figura 15: Alineación y separación correctas para las bandas con accesorios

UBICACIÓN DEL LIMITADOR DE POSICIÓN POR TIPO DE ACCIONAMIENTO

ZONA MOTRIZ

El diseño ideal de la zona motriz permite que la banda tire a la capacidad de carga completa con una envoltura de la banda de 165-180°.

5 DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ



A 165-180° de la parte superior del engranaje

B 165-180° de la parte superior del engranaje en una pendiente

Figura 16: Colocación del limitador de posición

ACCIONAMIENTO CENTRAL

Para los diseños de accionamiento central, utilice las siguientes recomendaciones para los tipos y ubicaciones de los engranajes y del limitador de posición.

- Utilice un engranaje motriz central con un mínimo de 10 dientes.
- - Para la banda con empujadores, póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias de aplicaciones específicas.

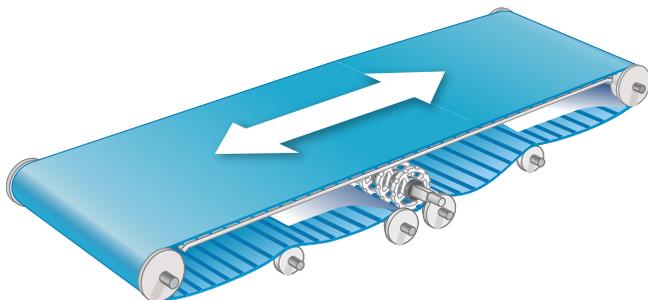
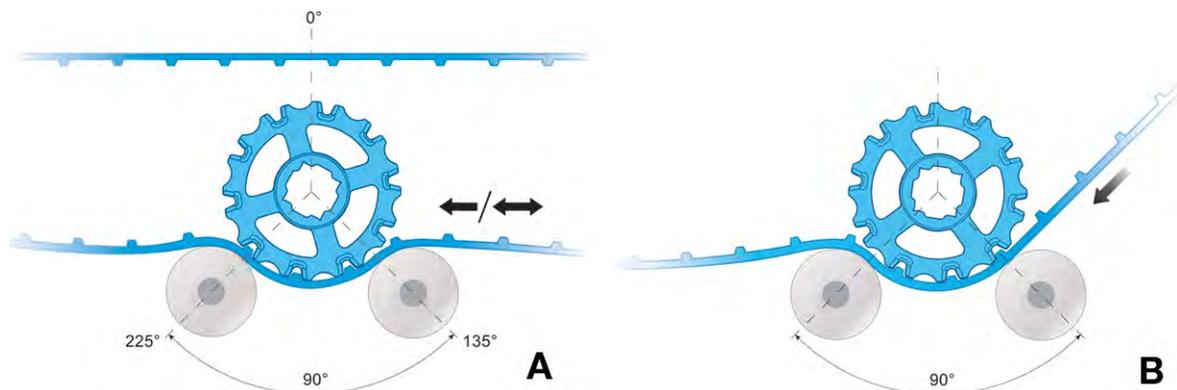


Figura 17: Ubicaciones del engranaje motriz central y del limitador de posición

5 DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ

- Utilice limitadores de rodillo para conseguir 90° de envoltura de la banda. Esto también permite contar con un sistema de accionamiento compacto.
 - Asegúrese de que los diámetros del limitador de rodillo sean iguales o superiores al diámetro de flexión inversa mínimo de la banda.
 - Para los accionamientos bidireccionales, coloque limitadores de rodillo en posiciones a 135° y 225° del punto central superior.
 - Para un accionamiento unidireccional con el accionamiento cerca del extremo de descarga, coloque uno de los limitadores de rodillo donde la banda deba entrar en contacto primero con los engranajes. Seguidamente, coloque un segundo limitador de rodillo a 90° del primero.



A Posiciones de los limitadores de rodillo de accionamiento bidireccional

B Posiciones de los limitadores de rodillo de accionamiento unidireccional

Figura 18: Posiciones de los limitadores de rodillo de accionamiento bidireccional y unidireccional

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Diseñe el montaje del limitador de posición sin huecos, juntas planas, juntas de solape o dispositivos de fijación siempre que sea posible.
- Asegúrese de que los materiales de los componentes estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.
- Plantéese utilizar una unidad de accionamiento Intralox para conseguir una higiene y un rendimiento operativo óptimos para aplicaciones con zona motriz.

RASCADOR DE LA BANDA

Incluya un rascador con las aplicaciones de transportador de banda de ThermoDrive a fin de eliminar automáticamente los residuos de productos durante su funcionamiento. Planifique utilizar limitadores de posición con cualquier rascador.

Consideraciones de los rascadores que actúan como limitadores Consulte .

NOTA: Los rascadores desgastados o desviados reducen el rendimiento operativo. De este modo, puede reducir el rendimiento del producto, la eficacia del limitador y la eficiencia del raspado.

CUESTIONES DEL DISEÑO DEL RASCADOR

- Para optimizar el rendimiento del rascador, durante su diseño tenga en cuenta las variaciones de temperatura, el producto que se va a transportar y la deflexión o el desgaste del rascador, entre otros criterios.
- Utilice rascadores sólidos de UHMW-PE en la mayoría de aplicaciones.
 - Asegúrese de que la punta del rascador esté diseñada para permanecer recta y que se ajuste a la superficie de la banda.
 - Utilice solo rascadores suaves con punta de poliuretano en aplicaciones de humedad o grasa constantes. Los rascadores de punta blanda pueden desgastarse de forma prematura en aplicaciones secas.
- Plantéese reducir al mínimo la separación entre los engranajes, utilizar engranajes apilados o utilizar una polea de ancho completo con un rascador para evitar que la banda se deforme entre los engranajes. De este modo, es posible mejorar el rendimiento del raspado; en particular en aplicaciones de carga pesada.
- Monte el rascador en posición rígida para evitar que se deforme más de 0,01 pulg. (0,3 mm) con respecto al punto central de la banda durante el funcionamiento.
- Asegúrese de que los componentes de montaje del rascador no puedan entrar en contacto con la superficie de la banda durante el funcionamiento o al retirar el rascador.

5 DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ

- Monte el raspador en el ángulo que permita obtener el máximo rendimiento de limpieza. No monte el raspador de forma vertical.

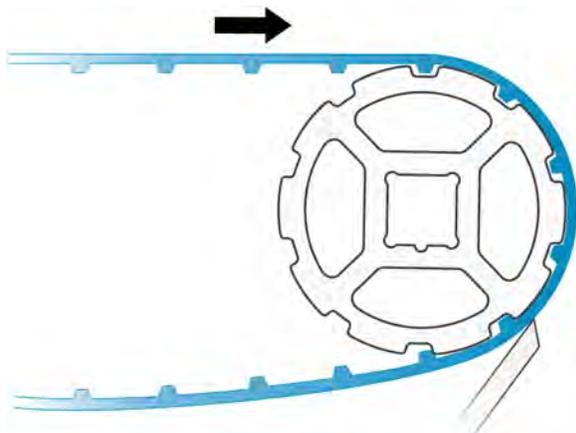


Figura 19: Raspador montado en posición inclinada

- Al igual que con los rodillos, mantenga un diente del engranaje debajo del raspador durante el montaje para evitar pellizcos en la banda durante la puesta en marcha. Los pellizcos pueden provocar daños en la banda y un aumento del desgaste de los rascadores.
- Con las bandas ThermoLace, utilice un raspador 2 pulg. (51 mm) más estrecho que el ancho de la banda para evitar el enganche de los bordes de ThermoLace.
- Ancho ideal de raspador ThermoLace: ancho de raspador = ancho de banda - 2 pulg. (51 mm)

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Utilice materiales de raspado que estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.
- Utilice materiales de raspado compatibles con productos químicos de limpieza comunes para la aplicación.
- Diseñe sistemas de ajuste automático del raspador con el mínimo de dispositivos de fijación en el flujo de alimentos y una extracción y sustitución sencillas y sin herramientas durante la higienización.
- Elimine cualquier hueco o punto de recogida que pueda albergar bacterias.

CONSIDERACIONES DE LOS RASCADORES QUE ACTÚAN COMO LIMITADORES

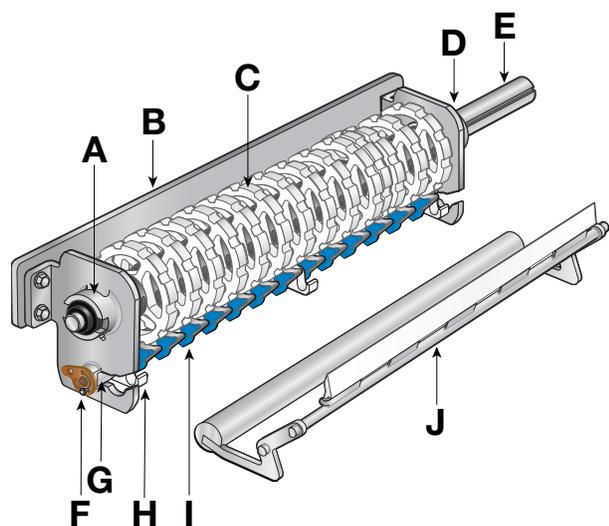
- Utilice los rascadores como limitadores solo en aplicaciones con carga ligera. Póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para obtener más información.
- Monte el raspador en la posición correspondiente con suficiente apoyo para evitar que se deforme la banda. Consulte [Alineación y separación del limitador de posición](#).
- Diseñe la punta del raspador para que entre en contacto con la banda a 165-180° desde la parte superior del engranaje, en el sentido de desplazamiento.
- Realice ajustes periódicos, ya que el raspador se desgasta con el uso.

NOTA: En aplicaciones con cargas pesadas, el raspador no se puede utilizar como limitador, y debe usarse con limitadores de zapata o rodillos.

UNIDAD DE ACCIONAMIENTO INTRALOX

Plantéese el incluir una unidad de accionamiento Intralox en los diseños de los transportadores. Esta solución de accionamiento premontada y patentada coloca de manera precisa los limitadores de posición para garantizar el rendimiento óptimo de la banda ThermoDrive en diseños nuevos y adaptados. El conjunto de rascadores opcionales está diseñado para un raspado eficaz en un diseño compacto. El montaje y desmontaje optativo de componentes sin herramientas ofrece una mayor eficiencia en la limpieza y la higienización.

5 DISEÑO DEL EXTREMO MOTRIZ



- A Placa lateral (derecha)
- B Placa de respaldo
- C Engranajes
- D Placa lateral (izquierda)
- E Eje motriz
- F Asa (barra inteligente atornillada opcional)
- G Barra inteligente
- H Montaje del raspador (opcional)
- I Limitador de posición
- J Conjunto de raspador de perfil bajo (conjunto de raspador externo opcional)

Figura 20: Componentes de la unidad de accionamiento

- Seleccione un engranaje de ancho completo o engranajes apilados para aplicaciones de carga pesada.

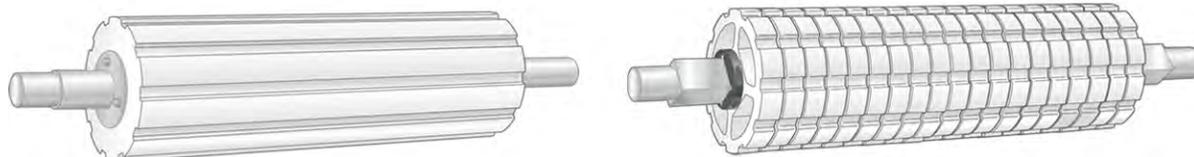


Figura 21: Engranajes de ancho completo y apilados

- Seleccione engranajes separados para aplicaciones de carga ligera.

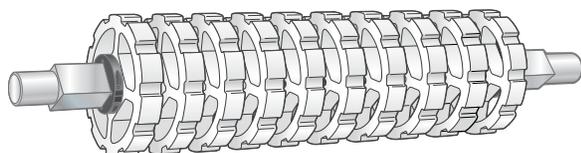


Figura 22: Engranajes espaciados

- Seleccione el conjunto de raspador de ajuste automático únicamente para bandas sin empujadores.

Para obtener más información, consulte [Componentes de la zona motriz y el extremo conducido](#).

6 DISEÑO DEL EXTREMO CONDUCIDO

Los sistemas de banda sin tensión de ThermoDrive pueden tener uno o más extremos conducidos, en función de la ubicación de la unidad. Los ejes conducidos ajustables suelen utilizarse en instalaciones de ThermoDrive para permitir un mayor movimiento del eje a fin de controlar la acumulación de banda en el retorno. Asegúrese de que los ajustes del eje conducido no tensen más la banda.

Al diseñar un eje conducido ajustable, asegúrese de lo siguiente:

- La posición del eje conducido solo se modifica para ajustes menores de la posición del recorrido de la banda. La mayoría de las aplicaciones requieren un ajuste de menos de 6 pulg. (152 mm).
- Elimine toda la tensión de la banda para un funcionamiento correcto y una limpieza e higienización eficaces.

EJE CONDUCIDO

Elija entre ejes redondos y cuadrados de acero inoxidable 303, 304 o 316 para los extremos conducidos.

- Utilice componentes dinámicos siempre que sea posible para reducir la fricción en el sistema.
- Monte los componentes conducidos en un eje giratorio o cuadrado, o bien monte los componentes giratorios en un eje redondo fijo.
- Utilice un eje cuadrado con soportes de rodamientos de bolas para aplicaciones de carga pesada.
- Sujete los ejes a la altura de la estructura del transportador y ajústelos al recorrido de la banda. No será necesario realizar más ajustes.
- Planee utilizar anillos de retención o separadores de engranajes con los componentes conducidos separados. [Componentes de la zona motriz y el extremo conducido](#) Consulte .

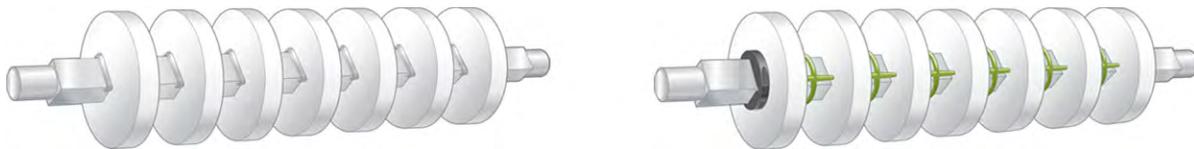


Figura 23: Anillos de retención y separadores de engranajes

ENGRANAJES, RUEDAS Y RODILLOS

Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

ALIMENTACIÓN DEL TRANSPORTADOR PARA LA ZONA MOTRIZ O EL ACCIONAMIENTO CENTRAL

- Monte los rodillos o las ruedas en un eje cuadrado o con chaveta con rodamientos de bolas en las aplicaciones con carga pesada. Utilice únicamente los componentes compatibles entre sí.
- Monte rodillos o ruedas de como mínimo 1 pulg. (25 mm) de ancho con una separación máxima de 6 pulg. (152 mm) de la zona central de alineación.
- Monte los componentes con una separación máxima de 1,5 pulg. (38 mm) desde el borde de la banda hasta el borde exterior del componente.
- Asegúrese de que el diámetro del componente sea igual o mayor que el diámetro mínimo de los engranajes de la banda.

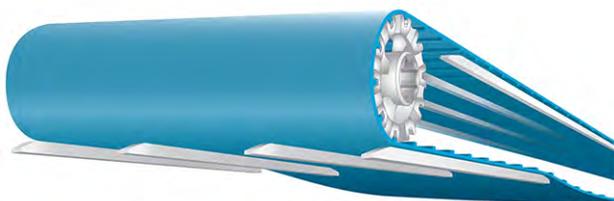


Figura 24: Diámetro correcto del componente

6 DISEÑO DEL EXTREMO CONDUCIDO

- Si necesitase transiciones pequeñas, plantéese las siguientes opciones.
 - Bloquee los engranajes, en lugar de los rodillos, en sus correspondientes posiciones de un eje giratorio para reducir las vibraciones en la medida de lo posible.
 - Utilice material más fino para la banda.
 - Coloque rieles de soporte u otros dispositivos similares en retorno, inmediatamente antes de la polea, para controlar la posición de la banda.
- Utilice materiales de UHMW-PE siempre que sea posible.

SALIDA DEL TRANSPORTADOR PARA ACCIONAMIENTOS CENTRALES

- Monte los engranajes con una separación máxima de 3 pulg. (76 mm) con respecto a la zona central de lineación para aplicaciones de carga ligera.
- Instale engranajes externos de forma que el borde exterior de los dientes del engranaje quede a entre 0,5 y 1,5 pulg. (13-38 mm) del borde de la banda.
- Para aplicaciones con cargas pesadas, plantéese utilizar engranajes apilados o un rodillo conducido de ancho completa.
- Monte los engranajes en un eje cuadrado o con chaveta con soportes de cojinete que sean aptos para la carga esperada en el eje. Los diseños de cojinetes lisos son adecuados para algunas aplicaciones. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.
- Utilice materiales de UHMW-PE siempre que sea posible.

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Asegúrese de que los materiales de los componentes estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.
- Elimine los rodamientos en la sección conducida de la zona motriz o del transportador de accionamiento central unidireccional (permitido gracias al diseño sin tensión).
- Elija uno de los siguientes diseños del extremo conducido:
 - Un rodillo conducido de ancho completo de UHMW-PE
 - Ruedas de UHMW-PE que giran en un eje redondo fijo de acero inoxidable 316
 - Ruedas de UHMW-PE fijadas a un eje fijo o giratorio cuadrado de acero inoxidable 316 con cojinetes UHMW-PE.
- Utilice los separadores de engranajes de Intralox para la solución de ruedas o engranajes espaciados más higiénica.
- Diseñe la sección conducida ajustable para montarla con un mínimo de dispositivos de fijación, varillas roscadas y herramientas. Por ejemplo, incluya ranuras con la misma separación para el montaje del eje conducido para garantizar un fácil desmontaje o retirada durante la limpieza y la higienización.
- Asegúrese de que los sistemas CIP estén diseñados de manera que la pulverización cubra totalmente los componentes del eje conducido. Consulte [Recomendaciones generales para sistemas de limpieza incorporados](#) para obtener más información.

7 DISEÑO DEL RECORRIDO DE IDA

Los recorridos de ida de diversos materiales y configuraciones pueden soportar las bandas ThermoDrive. Diseñe los recorridos de ida como una superficie de funcionamiento continuo con fricción baja para reducir el desgaste de la banda y tenga en cuenta las siguientes directrices.

- Tenga en cuenta la expansión y contracción térmicas de los materiales al evaluar los componentes, las dimensiones y las ubicaciones. Consulte [Modificación de dimensiones](#).
- Calcule un intervalo completo de dimensiones mínimas y máximas para la banda. Consulte [Modificación de dimensiones](#).
- Consulte otras opciones de contención de la banda. Consulte [Contención de la banda](#).

DIRECTRICES GENERALES PARA LOS RIELES DE SOPORTE

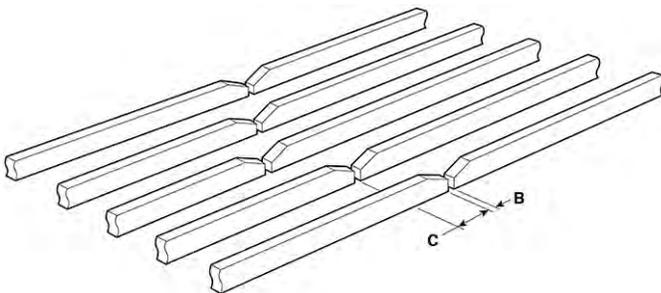
Intralox recomienda utilizar rieles de soporte de UHMW-PE o guías de desgaste a modo de soportes para el recorrido de ida de bandas ThermoDrive. Consulte [Componentes del recorrido de ida y del recorrido de retorno](#).

- Utilice rieles con una superficie de acabado liso que no superen las Ra125 micropulgadas (Ra3,2 μm).
- Asegúrese de que los extremos de corte y los bordes estén lisos antes de su uso.
- Evite los dispositivos de fijación o manténgalos fuera del recorrido de la banda mediante avellanado.
- Tenga en cuenta las expansiones y contracciones térmicas que experimentará el material a las temperaturas de funcionamiento al valorar lo siguiente:
 - Longitudes de los rieles y ubicaciones de los dispositivos de fijación; consulte [Modificación de dimensiones](#)
 - Separación adecuada entre los extremos de la guía de desgaste
- Evite el uso de productos de UHMW-PE en instalaciones con temperaturas superiores a 160 °F (71 °C).
- No utilice nunca rieles de soporte de acetal o de polietileno de alta densidad (HDPE).

NOTA: Para soportar la banda en las adaptaciones de la serie 300, se pueden utilizar barras planas de acero inoxidable en determinadas aplicaciones con carga ligera y a baja velocidad. No utilice soportes redondeados. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

DISPOSICIÓN RECTA Y EN PARALELO

Los rieles de soporte o las guías de desgaste se suelen instalar en posiciones rectas y en paralelo para servir de soporte al recorrido de ida. Siga las siguientes directrices junto con las directrices generales para los rieles de soporte para diseñar soportes rectos y paralelos para el recorrido de ida.



- A** Desplazamiento de la banda
- B** Hueco para la expansión térmica
- C** Escalonamiento del riel

Figura 25: Soporte del recorrido de ida recto y en paralelo

- Utilice rieles planos con un mínimo de 1 pulg. (25 mm) de ancho.
- Diseñe los rieles situados más al extremo a un máximo de 0,5 pulg. (13 mm) de los bordes de la banda.
- Diseñe una distancia máxima de 6,0 pulg. (152 mm) con respecto a la zona central de alineación entre los rieles.
- Bisele todas las uniones de los rieles, los bordes cortados y las esquinas afiladas para eliminar los puntos de enganche y permitir transiciones de banda fluidas.

7 DISEÑO DEL RECORRIDO DE IDA

- Bisele los extremos de entrada y salida para evitar puntos de enganche con la barra impulsora y daños en los componentes.

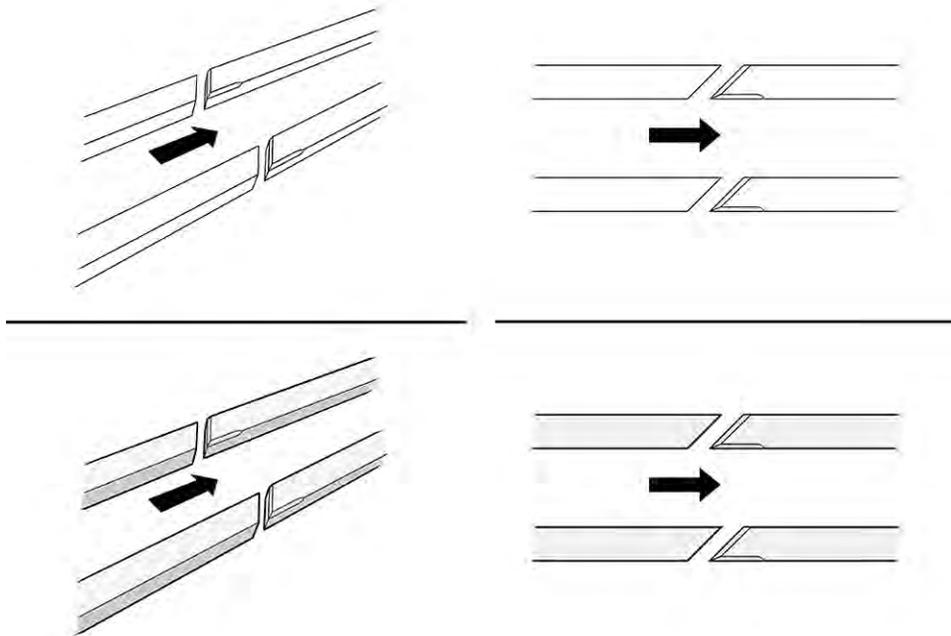


Figura 26: Rieles biselados en un ángulo de 45 grados

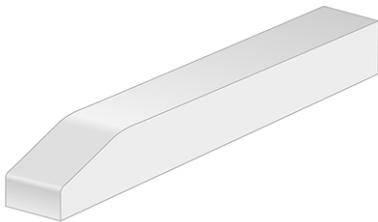


Figura 27: Bisel del extremo de la guía de desgaste

- Escalona las uniones de los rieles para reducir al mínimo la cantidad de puntos de enganche de la barra impulsora.
- Se recomienda utilizar una base estable del recorrido de ida de UHMW-PE en las zonas de alimentación o de carga para tratar el impacto del producto.
- Se recomienda utilizar un riel de contención en ángulo (con forma de L) de UHMW-PE en los bordes de la banda para ayudar con la contención. Asegúrese de aplicar una superficie vertical de, como mínimo, 0,75 pulg. (19 mm) en rieles angulares.

7 DISEÑO DEL RECORRIDO DE IDA

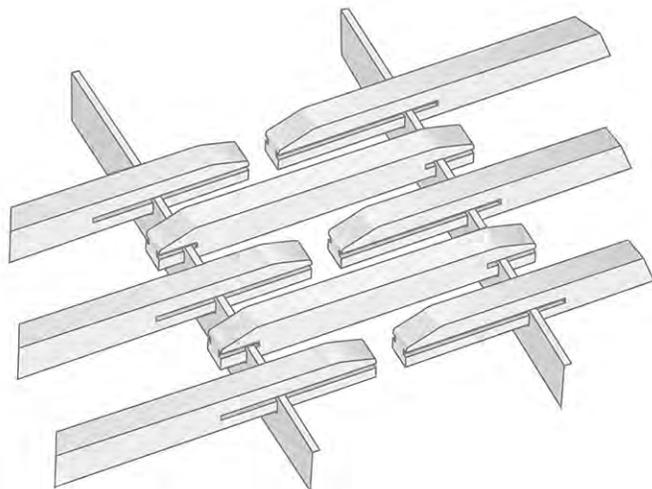
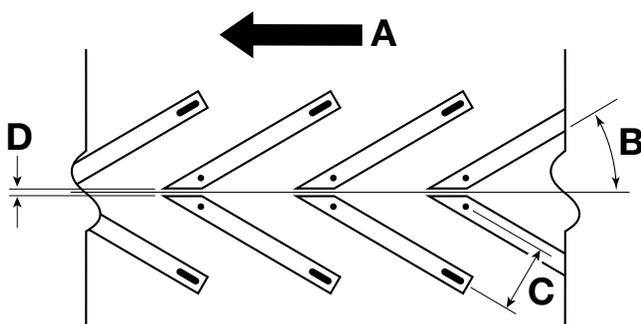


Figura 28: Patrón enlazado alternativo

Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas sobre la aplicación de carga pesada.

DISPOSICIÓN EN ÁNGULO EN "V"

Los rieles de soporte y las guías de desgaste pueden instalarse en forma de V para determinadas aplicaciones y proyectos de adaptación. Al colocar los rieles en este patrón en "V" superpuesto se soporta totalmente el ancho de la banda a medida que se mueve a lo largo del recorrido de ida. Las superficies en ángulo también pueden resultar útiles para eliminar materiales arenosos o abrasivos de la parte inferior de la banda. Siga las siguientes directrices junto con las directrices generales para los rieles de soporte para diseñar recorridos de ida en V.



A Desplazamiento de la banda

B Ángulo del riel desde la zona central de alineación: 10–30°

C Separación del riel con respecto a la zona central de alineación: máximo 5,2 pulg. (132 mm)

D Separación entre rieles: mínimo 0,4 pulg. (10 mm)

Figura 29: Rieles de soporte o guías de desgaste en forma de V

- Utilice rieles planos con un ancho mínimo de 1,25 pulg. (32 mm) e instale los rieles planos modificados en un patrón en "V".
- Diseñe una separación máxima de 5,2 pulg. (132 mm) con respecto a la zona central de alineación entre los rieles.
- Mantenga una separación entre los rieles en el centro del patrón en V de un mínimo de 0,4 pulg. (10 mm) para reducir la acumulación de suciedad.
- Achaflane todas las uniones de los rieles, los bordes de corte y las esquinas afiladas para eliminar los puntos de unión y permitir transiciones fluidas de la banda.
- Achaflane los extremos de alimentación y salida del riel para evitar puntos de roce con la barra impulsora, vibraciones y daños en los componentes.

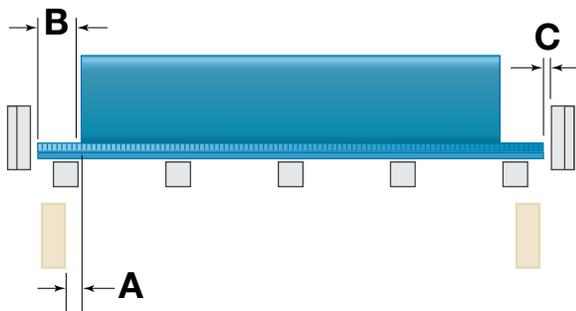
Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas sobre la aplicación de carga pesada.

7 DISEÑO DEL RECORRIDO DE IDA

RECORRIDO DE IDA CON EMPUJADORES, PAREDES LATERALES O MUESCAS DEL EMPUJADOR

Para bandas con empujadores o paredes laterales, tenga en cuenta estas directrices adicionales para el diseño del recorrido de ida.

- Solicite bandas con un margen mínimo de 1,25 pulg. (32 mm) en el empujador o la pared lateral.
- Póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para obtener recomendaciones sobre muescas centrales en función del diseño y la aplicación correspondientes en caso de que las bandas o los empujadores tengan un ancho de más de 24 pulg. (610 mm).
- Utilice limitadores de posición en las muescas del empujador del extremo de accionamiento. Alinee el engranaje y el limitador con la muesca.
- No utilice zapatas de sujeción o componentes similares para fines de contención de bandas.
- Asegúrese de que haya una separación mínima de 0,25 pulg. (6 mm) entre los bordes del limitador y los bordes exteriores del empujador o la pared lateral.
- Asegúrese de que haya una separación mínima de 0,125 pulg. (3 mm) entre la banda y los componentes de contención.



A Mínimo 0,25 pulg. (6 mm)

B Mínimo 1,25 pulg. (32 mm)

C Mínimo 0,125 pulg. (3 mm)

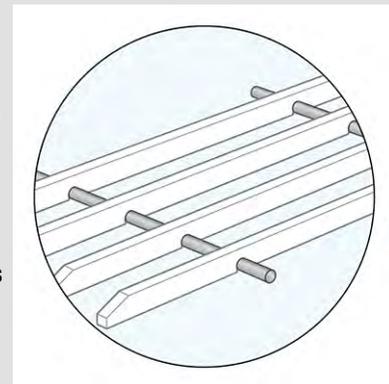
Figura 30: Separaciones del empujador y la pared lateral

- Utilice un soporte de banda, p. ej., componentes de sujeción de UHMW-PE, en todas las transiciones.

Para bandas con empujadores o paredes laterales en un transportador Z (como una aplicación de inclinación hacia área de packaging), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Utilice solo rieles de soporte de perfil estables.
- Elimine los huecos, las juntas planas, las juntas de solape y los dispositivos de fijación siempre que sea posible.
- Asegúrese de que los materiales de los componentes estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.
- Diseñe recorridos de ida para un montaje y desmontaje fáciles y sin herramientas durante la higienización. Se recomienda aplicar un diseño simétrico para evitar errores durante el ensamblaje. Por ejemplo, puede plantearse diseñar ranuras en las guías de desgaste para la instalación en soportes redondos. Planifique la expansión y contracción térmicas de los componentes durante el diseño de las ranuras.



8 DISEÑO DEL RETORNO

El retorno de un transportador sin tensión con la tecnología patentada ThermoDrive es muy importante para el diseño general. La banda está diseñada para instalarse y funcionar de forma natural con las bandas sueltas en el retorno. Un retorno diseñado correctamente con la banda debidamente instalada permite un funcionamiento sin tensión. Permite levantar la banda y acceder a ella para la realización de tareas de higienización. También controla el almacenamiento de la longitud de la banda que se acumula como consecuencia de las variaciones de carga y temperatura. Diseñe el retorno conforme a la información indicada a continuación.

DIMENSIONES DE LA BANDA

Tenga en cuenta la expansión y contracción térmicas del material durante la evaluación de la longitud del riel y los dispositivos de fijación. Consulte [Modificación de dimensiones](#) para obtener más información.

- Calcule un intervalo completo de longitudes y anchos mínimos y máximos de la banda antes de diseñar el soporte del recorrido de ida de la banda, el soporte de retorno y los componentes de contención.

FLEXIÓN CATENARIA

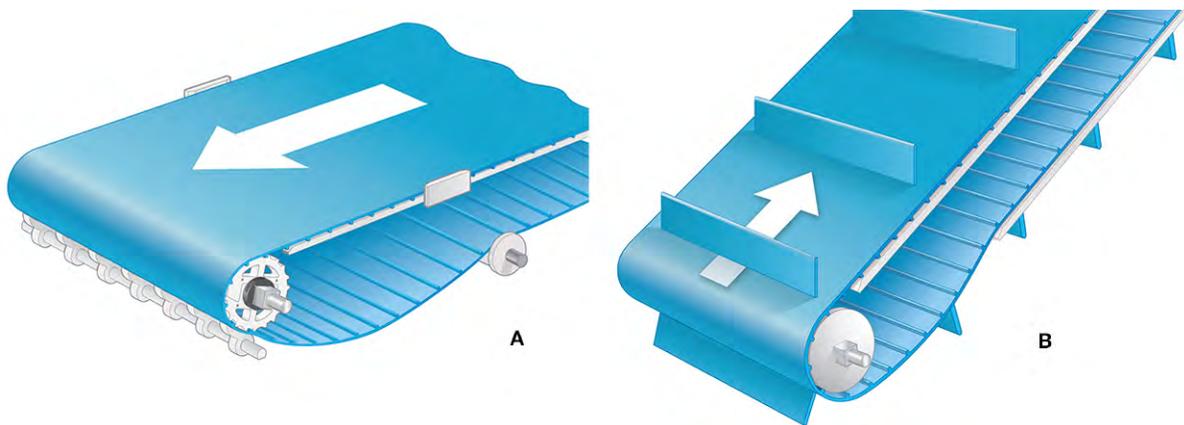
La banda acumulada en el retorno queda colgando holgadamente y toma la forma de una curva denominada catenaria. Las dimensiones de la curva se basan en la distancia entre los soportes, la longitud de la banda colgante, la rigidez de la banda y el peso de la banda.

- Seleccione una longitud para la banda que permita que esta entre en contacto con obstáculos, como bandejas de goteo, soportes de estructura, dispositivos de fijación, cableados y otros equipos.
- Utilice los componentes de soporte del recorrido de retorno para controlar las ubicaciones, las longitudes y las profundidades de las flexiones.

GESTIÓN DE LA ACUMULACIÓN DE BANDA

La banda holgada de un transportador se acumula en el retorno de forma natural. La cantidad de banda holgada varía en función de su expansión y contracción producidas como consecuencia de los cambios de carga y temperatura.

Por lo general, la mayor parte de la banda se acumula en la zona abierta inmediatamente posterior a los engranajes motrices. En transportadores inclinados, la mayor parte de la banda suele acumularse en la zona abierta más baja próxima al retorno de entrada. Estas zonas abiertas a menudo presentan las flexiones de banda más acusadas.



A Acumulación de banda transportadora plana
B Acumulación de banda transportadora inclinada
Figura 31: Acumulación de banda

- Calcule la cantidad precisa de banda necesaria para la longitud del transportador. Consulte [Cálculo de las dimensiones totales de la banda](#).
- Seleccione la ubicación óptima para la zona donde la flexión de la banda es más profunda. Tenga en cuenta la ubicación de obstáculos, como bandejas de goteo, soportes de estructura y cableados.

8 DISEÑO DEL RETORNO

- Diseñe la distancia más larga entre los soportes de retorno en la ubicación óptima donde la flexión de la banda es más profunda.
 - Tenga en cuenta la distancia necesaria entre componentes para alojar la banda aflojada.
 - Incluya al menos una distancia de entre 30 pulg. (762 mm) y 72 pulg. (1829 mm) en la mayoría de las aplicaciones.
 - Calcule la separación vertical aproximada necesaria para la flexión de la banda en cada zona abierta. Consulte Referencia de separación de la flexión catenaria.
 - Asegúrese de que en el diseño se evita que la banda entre en contacto con obstáculos.

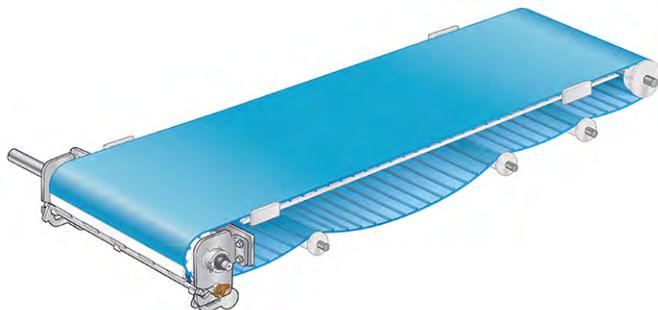


Figura 32: Flexión catenaria entre componentes

Referencia de separación de la flexión catenaria ^a			
Longitud de la zona abierta del retorno		Separación máxima necesaria habitual ^{b, c}	
pies	m	pulg.	mm
Hasta 2 pies	0,61	4,0	102
3 pies	0,91	6,0	152
4 pies	1,22	9,0	229
5 pies	1,52	12,0	305
6 pies	1,83	15,0	381

^a Si el retorno no fuese horizontal, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener información sobre las separaciones.
^b Para bandas con empujadores o paredes laterales, sume la altura del accesorio más alto al valor de separación máxima necesaria habitual.
^c La separación máxima necesaria habitual permite un intervalo de posibles flexiones de la banda siempre y cuando la banda sea de la longitud adecuada para funcionar de forma óptima. La separación real necesaria puede ser inferior, en función de la aplicación.

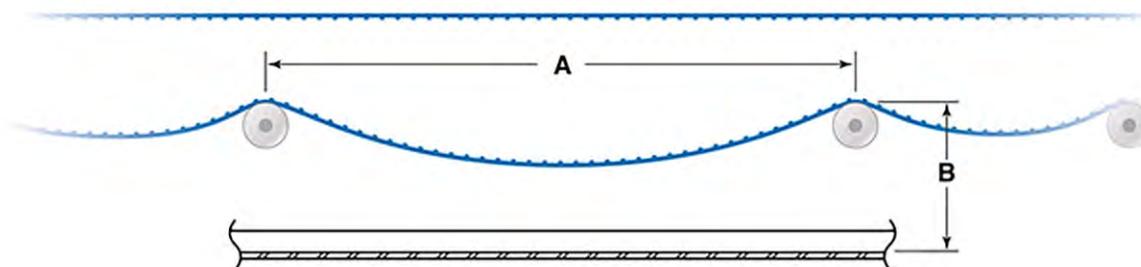


Figura 33: Flexión catenaria

A: Longitud de la zona abierta entre componentes

B: Separación máxima necesaria habitual

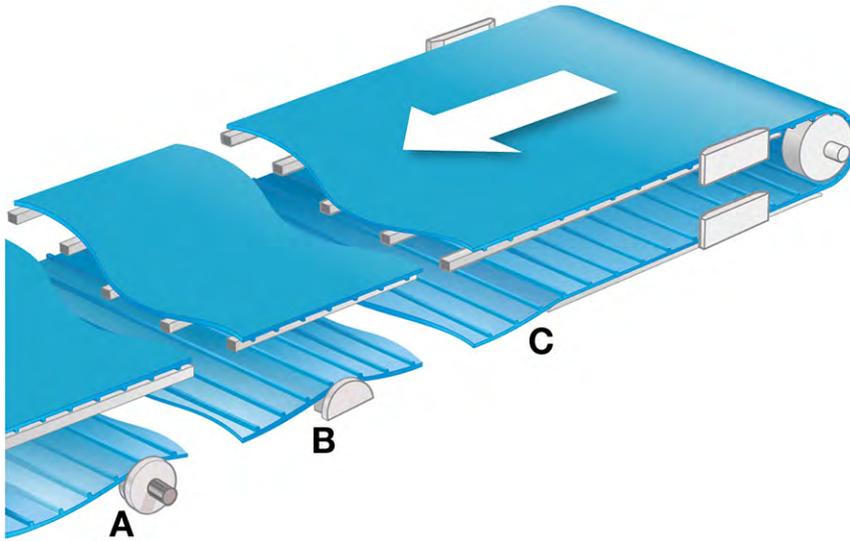
- Es habitual que la profundidad de la flexión varíe durante el funcionamiento del transportador en función de la velocidad de la banda, los cambios de temperatura y los cambios de carga de producto.

NOTA: Para verificar el funcionamiento de la banda sin tensión, detenga el transportador y desplace la banda lateralmente en el extremo conducido de alimentación. La banda se debería mover sin esfuerzo.

DIRECTRICES DEL SOPORTE DEL RECORRIDO DE RETORNO

Un retorno de transportador puede incluir diferentes estilos de estructura, con componentes como rodillos, zapatas de desgaste intermitentes y rieles continuos. Los sistemas de banda sin tensión de ThermoDrive pueden utilizar una combinación de soportes continuos e intermitentes. En función del transportador, puede ser necesario disponer de varias longitudes de espacio abierto para almacenar debidamente la banda. La flexión no se distribuye de manera uniforme en las zonas sin soporte. Consulte [Flexión catenaria](#).

En función de la aplicación, los componentes de los soportes de retorno pueden ser dinámicos, como rodillos, o estáticos, como zapatas o rieles.

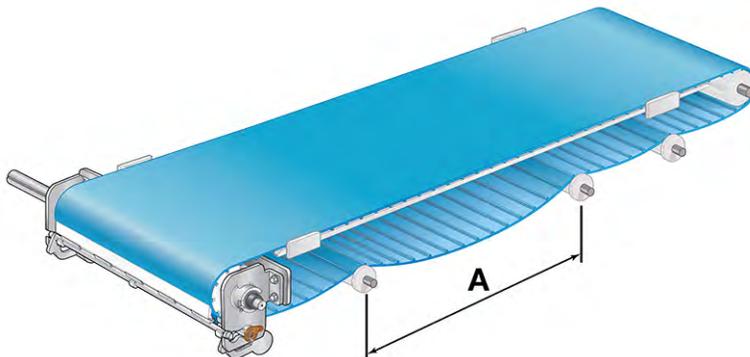


- A Rodillo
- B Zapata de desgaste
- C Riel continuo

Figura 34: Componentes de soporte de retorno

SOPORTE INTERMITENTE (ZAPATAS DE DESGASTE Y RODILLOS)

- Monte los componentes de soporte de la banda que cubren todo el ancho de la banda siempre que sea posible.
- Diseñe componentes con una separación máxima con respecto a la zona central de aplicación de 12 pulg. (305 mm).
- Diseñe soportes con un máximo de 72 pulg. (1829 mm) de separación a lo largo del transportador para la mayoría de las aplicaciones. Por ejemplo, diseñe un soporte cada 36 pulg. (914 mm) a lo largo del retorno con una zona sin apoyos de 48-72 pulg. (1219-1829 mm) para la acumulación de la banda.



- A Máximo 72 pulg. (1829 mm)

Figura 35: Separación correcta de los soportes

- Asegúrese de que todas las flexiones de la banda tengan un diámetro igual al de la flexión inversa mínima de la banda o superior a él. Consulte [Bandas](#).

8 DISEÑO DEL RETORNO

- Utilice rodillos con bridas o zapatas para proporcionar apoyo y contener la banda lateralmente. Consulte [Contención de la banda](#).

RIELES CONTINUOS

- Diseñe los rieles de soporte con una distancia lateral con respecto a la zona central de alineación máxima de 12 pulg. (305 mm) entre rieles.
- Diseñe los rieles externos 2-3 pulg. (51-76 mm) dentro del borde de la banda para la mayoría de las bandas. Consulte [Recorrido de retorno con empujadores o paredes laterales](#).
- Incluya una (1) zona de, como mínimo, 30 pulg. (762 mm) entre los extremos del riel continuo para alojar la acumulación de la banda. Consulte [Gestión de la acumulación de banda](#).
- Plantéese utilizar rodillos o zapatas con los rieles.

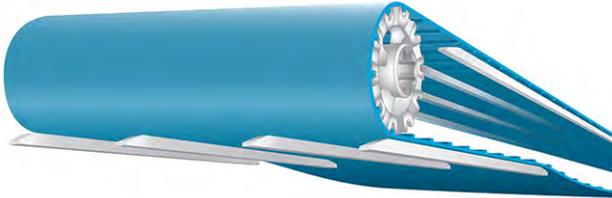


Figura 36: Distancia lateral correcta con respecto a la zona central de alineación entre los rieles de soporte

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Utilice componentes del recorrido de retorno de UHMW-PE que estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.

Utilice rodillos de UHMW-PE macizos sin cojinetes de bolas para el soporte de retorno. Estos minimizan el contacto de la banda y el componente, así como el número de componentes.

- Utilice ruedas de soporte de UHMW-PE para aplicaciones de banda ancha que no sean aptas para rodillos conducidos de ancho completo.
- Elimine los huecos, las juntas planas, las juntas de solape y los dispositivos de fijación siempre que sea posible.
- Esfuércese en crear diseños que permitan desmontarse y montarse nuevamente sin herramientas durante las tareas de higienización.

RECORRIDO DE RETORNO CON EMPUJADORES O PAREDES LATERALES

Tenga en cuenta estas directrices de diseño de retornos adicionales para bandas con empujadores, paredes laterales o muescas de empujador.

NOTA: Póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para obtener recomendaciones sobre muescas centrales en función del diseño y la aplicación correspondientes en caso de que las bandas o los empujadores tengan un ancho de más de 24 pulg. (610 mm).

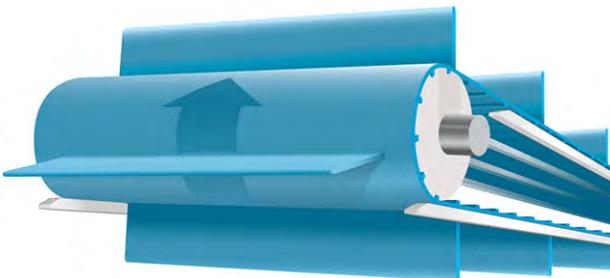
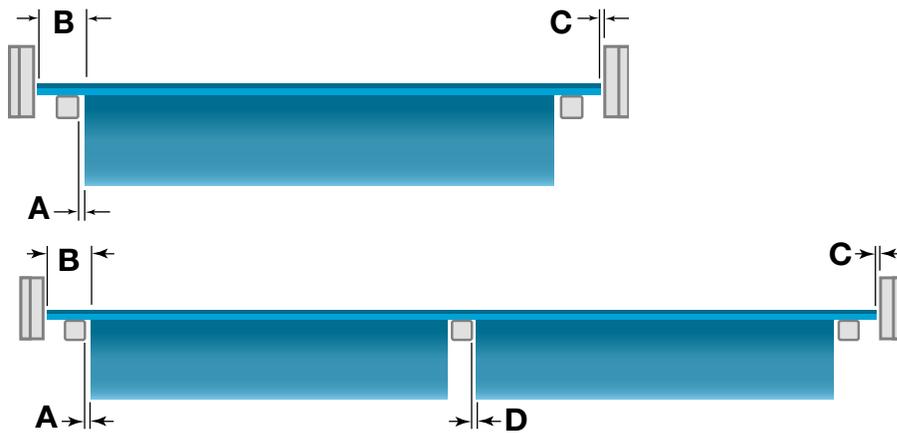


Figura 37: Retorno con empujadores

- Solicite bandas con un margen mínimo de 1,25 pulg. (32 mm) en el empujador o la pared lateral.

8 DISEÑO DEL RETORNO

- Plantéese utilizar rieles de soporte continuos en los bordes de la banda para el soporte de retorno.
 - Bisele los extremos de entrada y salida del riel de soporte para eliminar los puntos de enganche.
 - Diseñe los rieles de soporte y otros componentes con una separación correcta con respecto a los bordes de los empujadores y las paredes laterales.



A Mínimo 0,25 pulg. (6 mm)

B Mínimo 1,25 pulg. (32 mm)

C Mínimo 0,125 pulg. (3 mm)

D Mínimo 0,25 pulg. (6 mm)

Figura 38: Separaciones mínimas para rieles de soporte y otros componentes

- Diseñe componentes de contención con una separación mínima de 0,125 pulg. (3 mm) con respecto al borde de la banda. Consulte [Contención de la banda](#).
- No permita que los empujadores o las paredes laterales entren en contacto con el recorrido de retorno o los componentes.
- Para bandas más anchas, utilice un soporte de banda, como componentes de sujeción de UHMW-PE en todas las transiciones.

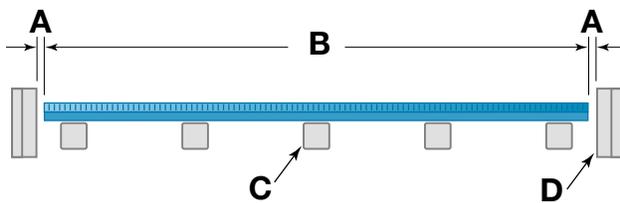
NOTA: Para bandas con empujadores o paredes laterales utilizadas en un transportador Z (como una aplicación de inclinación hacia área de packaging), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.

9 CONTENCIÓN DE LA BANDA

Las bandas ThermoDrive se guían a lo largo del recorrido de ida y el retorno para controlar el movimiento lateral. Las barras impulsoras de las bandas de ancho completo de la superficie inferior de la banda proporcionan rigidez lateral. Por tanto, solo es necesario utilizar ciertos componentes de transportador, como rieles de contención, bloques o rodillos con brida, a lo largo de los bordes de la banda.

NOTA: En aplicaciones de adaptación es posible utilizar estructuras de transportador para contener la banda. Considere añadir componentes de UHMW-PE a la estructura para minimizar el desgaste de la banda. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

- Tenga en cuenta la expansión y contracción térmicas del material durante la evaluación de las dimensiones de los componentes y las ubicaciones. Consulte [Consideraciones relativas a la modificación de dimensiones de la banda](#).
- Calcule una gama completa mínima y máxima de las medidas de la banda en función de la instalación y las temperaturas de funcionamiento, así como de la carga de la banda.
- Utilice las medidas más grandes de la banda para diseñar un mínimo de 0,125 pulg. (3 mm) de separación entre los componentes de contención y el borde de la banda a cada lado de la banda.



A Separación mínima de 0,125 pulg. (3 mm)

B Ancho de la banda

C Rieles de soporte del recorrido de ida

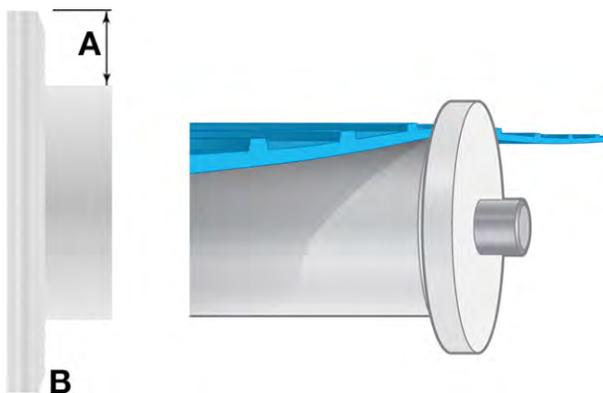
D Componentes de contención

Figura 39: Separación correcta entre los componentes de contención y los bordes de la banda

- Utilice componentes fabricados con UHMW-PE con un acabado de superficie liso que no superen las Ra125 micropulgadas (Ra3.2 micras) para minimizar la fricción de la banda.
- No utilice nunca componentes fabricados con acetal o con HDPE.
- En el recorrido de ida, monte bloques de contención de la banda junto al eje conducido.
 - Añada más componentes de contención a lo largo del transportador, con una separación máxima de 6 pies (1,8 m).

9 CONTENCIÓN DE LA BANDA

- En el retorno, monte rodillos con bridas o bloques de contención de la banda junto al eje conducido.
 - Añada más componentes de contención a lo largo del transportador, con una separación máxima de 6 pies (1,8 m).
 - Al utilizar rodillos con bridas, asegúrese de que la altura de las bridas sea, como mínimo, de 0,75 pulg. (19 mm) en los bordes de la banda. De este modo, se consigue una altura vertical mínima de 0,5 pulg (13 mm) por encima de la superficie de la banda.
 - Consulte [Componentes del recorrido de ida y del recorrido de retorno](#).
 - Asegúrese de que los bordes interiores de la brida estén biselados para reducir al mínimo el desgaste de la banda.

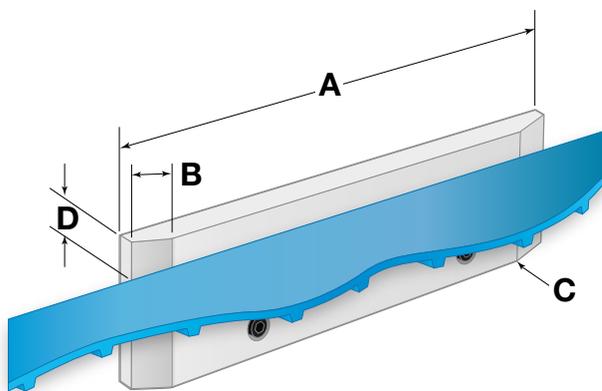


A Separación mínima de 0,75 pulg. (19 mm)

B Bisel necesario

Figura 40: Separación mínima y bisel necesario

- Utilice rieles de contención largos o rieles de contención de longitud completa o en ángulo (en forma de L) para aplicaciones con carga lateral o desvío de producto.
- Diseñe bloques de contención y rieles con las siguientes especificaciones mínimas para reducir el desgaste y la fricción de la banda:
 - 6 pulg. (150 mm) de longitud y 0,25 pulg. (6,4 mm) de bisel en los extremos de entrada y salida
 - 0,031 pulg. (0,8 mm) de radio de esquina para evitar daños en el borde de la banda
 - 0,5 pulg. (13 mm) de altura vertical por encima del borde de la banda



A Mínimo 6 pulg. (150 mm)

B Mínimo 0,25 pulg. (6,4 mm)

C Mínimo 0,031 pulg. (0,8 mm)

D Mínimo 0,5 pulg. (13 mm)

Figura 41: Especificaciones mínimas para rieles y bloques de contención

- Avellane todos los dispositivos de fijación situados debajo de las superficies del componente de contención para evitar el contacto de la banda con los dispositivos de fijación.
- Diseñe superficies de contención verticales paralelas al recorrido de ida y perpendiculares al borde de la banda.

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Elimine los huecos, las juntas planas, las juntas de solape y los dispositivos de fijación siempre que sea posible.

9 CONTENCIÓN DE LA BANDA

RECOMENDACIONES DE HIGIENE

- Monte los componentes para un montaje y desmontaje fácil y sin herramientas durante la higienización. Por ejemplo, integre contención en los rieles de guía del recorrido de ida, monte componentes en los huecos de la estructura o diseñelos para que se ajusten a las barras redondas de la estructura.
- Diseñe todos los cortes cóncavos con un radio interno de un mínimo de 0,125 pulg. (3 mm).
- Asegúrese de que los materiales de los componentes estén aprobados por los organismos reguladores para estar en contacto con productos.

10 TRANSPORTADORES DE CANALETA

Las bandas ThermoDrive pueden reforzarse muy fácilmente a fin de controlar el producto sin renunciar a las ventajas que ofrece su funcionamiento patentado sin tensión y accionado por engranajes. Existen varias configuraciones posibles. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

Diseñe transportadores de canaleta conforme a las directrices de diseño indicadas en este manual. Emplee también las directrices específicas para canaletas indicadas a continuación.

Para obtener información sobre el transportador de canaleta ThermoDrive, consulte [Transportador de canaleta](#).

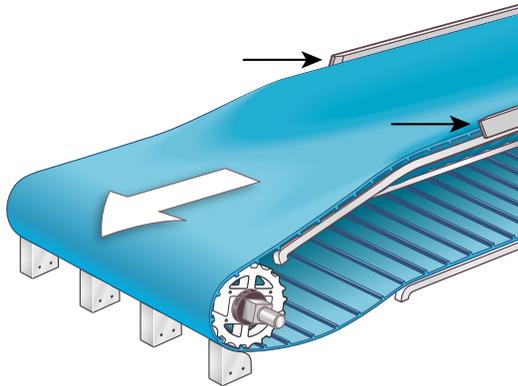


Figura 42: Rieles de contención de UHME-PE

Utilice rieles o bloques de contención de UHMW-PE para la contención de la banda lateral. Consulte [Contención de la banda](#).

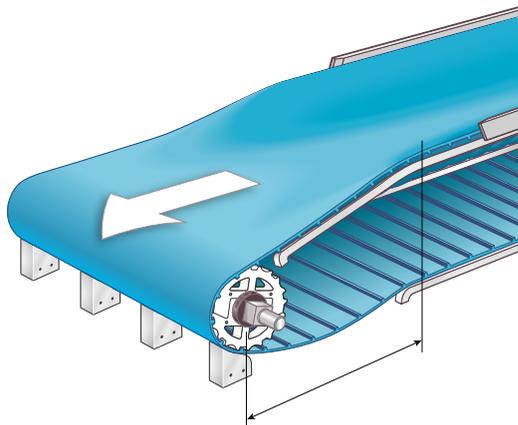


Figura 43: Distancia de transición correcta

Asegúrese de que la distancia de transición (es decir, la distancia desde el extremo del transportador de canaleta hasta el punto central del accionamiento o el eje conducido) sea la correcta. La distancia de transición debe ser, como mínimo, de 1,5 veces el ancho de la banda. Una distancia de transición adecuada minimiza la tensión de los bordes de la banda y reduce la fricción de esta.

RECORRIDO DE IDA CONTINUO PARA BANDAS SIN RANURA DE CANALETA

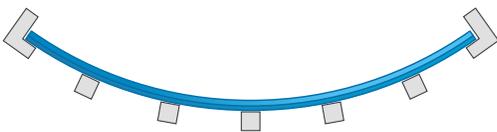


Figura 44: Banda sin ranura de canaleta

- Radio de canaleta y ancho de banda mínimo: las medidas son interdependientes; póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.
- Guías de desgaste: 3-6 pulg. (76-152 mm) de separación con respecto a la zona central de alineación
- Separación máxima de la guía de contención: 6-8 pies (1,8 - 2,4 m)
- Longitud de transición mínima = 1,5 x ancho de banda

10 TRANSPORTADORES DE CANALETA

RECORRIDO DE IDA EN FORMA DE V PARA BANDAS CON UNA RANURA DE CANALETA

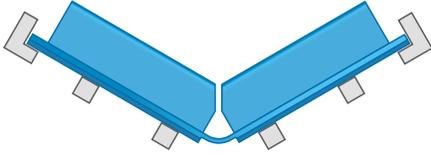


Figura 45: Recorrido de ida en forma de V

- Ancho mínimo de banda: 10 pulg. (254 mm)
- Ancho de ranura estándar: 2,0 pulg. (51 mm)
- Espesor de la banda en la ranura estándar: 2 mm
- Ángulo máximo desde el plano horizontal: 30 grados
- Separación máxima de la guía de contención: 6-8 pies (1,8 - 2,4 m)
- Longitud de transición mínima = 1,5 x ancho de banda
- Disponible con empujadores de muesca

Para obtener información sobre la banda transportadora de canaleta S8126, consulte [Flat Top E S8126 \(6,0 mm\)](#). Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para el diseño del transportador S8126 y las especificaciones de instalación.

RECORRIDO DE IDA EN FORMA DE U PARA BANDAS CON DOS RANURAS DE CANALETA

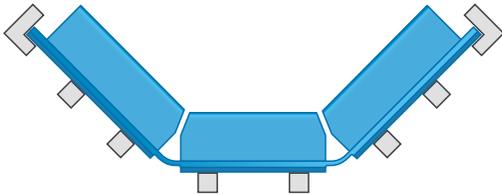


Figura 46: Recorrido de ida en forma de U

- Ancho de ranura estándar: 2,0 pulg. (51 mm)
- Espesor de la banda en la ranura estándar: 2 mm
- Distancia mínima del centro de la ranura: 10 pulg. (254 mm)
- Longitud mínima de la sección: 4 pulg. (102 mm)
- Ángulo máximo desde el plano horizontal: 60°
- Separación máxima de la guía de contención: 6-8 pies (1,8 - 2,4 m)
- Longitud de transición mínima = 1,5 x ancho de banda
- Disponible con empujadores de muesca

Para conocer las especificaciones sobre la ranura de canaleta y el sistema de extracción de la barra impulsora, consulte [Características de la banda](#).

11 MODIFICACIÓN DE DIMENSIONES

DESCRIPCIÓN GENERAL

Los cambios en la carga y la temperatura expanden y contraen las bandas y los componentes durante el funcionamiento.

- Asegúrese de solicitar las dimensiones iniciales correctas de la banda y los componentes al realizar el pedido.
- Considere los cambios de dimensión de la banda y los componentes (longitud y ancho) cuando diseñe el recorrido de la banda. Las bajas temperaturas pueden producir sobretensión y carga excesiva en los ejes. Las altas temperaturas pueden provocar problemas de almacenamiento de la banda o de contacto.

CONSIDERACIONES RELATIVAS A LA MODIFICACIÓN DE DIMENSIONES DE LA BANDA

- Diseñe componentes de contención con una separación adecuada con respecto a la banda.
- Proporcione soportes de retorno aptos para el peso, la profundidad y la ubicación de la acumulación de la banda durante la expansión de esta.
- Calcule el peso de la banda en función de las dimensiones utilizando los datos de la banda. [BandasConsulte](#) .
- Asegúrese de que los obstáculos del retorno, como las bandejas de goteo, los soportes de la estructura, los dispositivos de fijación y el cableado, no entren en contacto con la banda a máximo o mínimo tamaño.
- Asegúrese de que la acumulación de la banda o los obstáculos no apliquen tensión a la banda.

CONSIDERACIONES RELATIVAS A LA MODIFICACIÓN DE DIMENSIONES DE LOS COMPONENTES

- Asegúrese de que los orificios tengan hueco para permitir el movimiento de los componentes en relación con los dispositivos de fijación.
- Deje una separación suficiente entre los componentes.
- Tenga en cuenta que las bandas y los componentes cambian de forma simultánea.

CÁLCULO DE LAS DIMENSIONES TOTALES DE LA BANDA

Siga estos pasos para calcular la longitud total de la banda para el transportador horizontal. Para ayuda en los cálculos, póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox.

1. Calcule la banda necesaria entre cada área no soportada en el recorrido de retorno.

Fórmula para calcular la longitud de la banda de retorno adicional sin apoyos: $(2,66 \times S^2) / D = X$

Donde:

X = longitud de la banda adicional en la flexión elegida, pulg. (mm)

S = profundidad de flexión deseada, pulg. (mm)

D = distancia entre soportes elegidos, pulg. (mm)

2. Sume todas las **longitudes de las bandas de retorno adicionales sin apoyos (X)** en el retorno para calcular la **banda de retorno adicional necesaria (X₂)**.
3. Utilice la banda de **retorno adicional necesaria (X₂)** para calcular la **longitud total de la banda** recomendada para la instalación.

Fórmula para calcular la longitud total de la banda: $2CL + (2AC) + X_2 = TBL$

Donde:

TBL = Longitud total de la banda, pulg. (mm)

CL = Longitud del transportador desde el centro del engranaje al centro del engranaje, pulg. (mm)

AC = Envoltura de la banda en el engranaje o los rodillos de la zona motriz, pulg. (mm)

X₂ = Retorno de la banda adicional necesario, pulg. (mm)

11 MODIFICACIÓN DE DIMENSIONES

- Tenga en cuenta los cambios de temperatura durante todo el ciclo de funcionamiento (tiempo de inactividad, producción, higienización) para calcular las dimensiones mínima y máxima. Consulte [Cálculos de la expansión y contracción térmicas](#).
- Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la longitud adicional sugerida de la banda para unión térmica y la reparación.

CÁLCULOS DE LA EXPANSIÓN Y CONTRACCIÓN TÉRMICAS

Tenga en cuenta siempre la expansión y la contracción térmicas al elegir los materiales de los componentes del transportador, adquirir la banda y realizar opciones de diseño. Los cambios de dimensiones dependen del material de producto, los cambios de temperatura durante el funcionamiento y las dimensiones generales.

Utilice la siguiente información para calcular los cambios de dimensión mínimos y máximos de la banda o los componentes durante todo el ciclo de funcionamiento (tiempo de inactividad, producción, higienización).

CALCULE EL CAMBIO DE TEMPERATURA DE LA INSTALACIÓN

Utilice la siguiente fórmula para calcular la temperatura de la instalación en general.

Fórmula de cambio de temperatura de la instalación: $T_2 - T_1 = T_3$

Donde:

T_3 = cambio de temperatura, en °F (°C)

T_2 = Temperatura de la banda de la aplicación, en °F (°C)

T_1 = 72 (22), temperatura de producción de la banda de Intralox, en °F (°C)

CALCULE LOS CAMBIOS DE DIMENSIONES DE LOS MATERIALES

Utilice la siguiente fórmula para calcular los cambios de dimensiones de las bandas, los rieles de soporte, las guías de desgaste u otros componentes de contención de plástico.

Fórmula de cambio de dimensiones: $D \times T_3 \times CLTE = \Delta$

Donde:

Δ = cambio de dimensión, imperial (métrico)

D = dimensión inicial (longitud o ancho) al salir de Intralox, imperial (métrico)

T_3 = cambio de temperatura, en °F (°C)

CLTE = coeficiente de expansión térmica

Coeficientes de expansión térmica lineal (CTLE)		
Material	Imperial ($\mu\text{in}/\text{in}\text{-}^\circ\text{F}$)	Métrico ($\mu\text{m}/\text{m}\text{-}^\circ\text{C}$)
Para uso en frío	94	170
Dura	167	300
HTL	83	150
Poliuretano	83	150
PUR A23	50	90
UHMW-PE	110	198

Por ejemplo, calcule el cambio de longitud de una banda ThermoDrive S8050 de poliuretano de 100 pies (30 m) de longitud que funciona a una temperatura media de banda de 45 °F (7 °C).

Cálculos	Imperial y métrico
Cambio de temperatura ($T_3 = T_2 - T_1$)	45 °F - 72 °F = -27 °F (7 °C - 22 °C = -15 °C)
Longitud inicial de la banda (D)	100 pies = 1200 pulg. (30 m)
Cambio de longitud ($\Delta = D \times T_3 \times CTE$)	1200 in x -27 °F x 83 ($\mu\text{in}/\text{in}\text{-}^\circ\text{F}$) = -2689200 μin = -2,6892 in [30 m x -15 °C x 150 ($\mu\text{m}/\text{m}\text{-}^\circ\text{C}$) = -67500 μm = -67,5 mm]

11 MODIFICACIÓN DE DIMENSIONES

EXPANSIÓN DE LA BANDA BAJO CARGA

Todas las bandas se deforman o estiran temporalmente con la carga aplicada. El cambio que sufre depende del material de la banda, la carga y la longitud total de la banda.

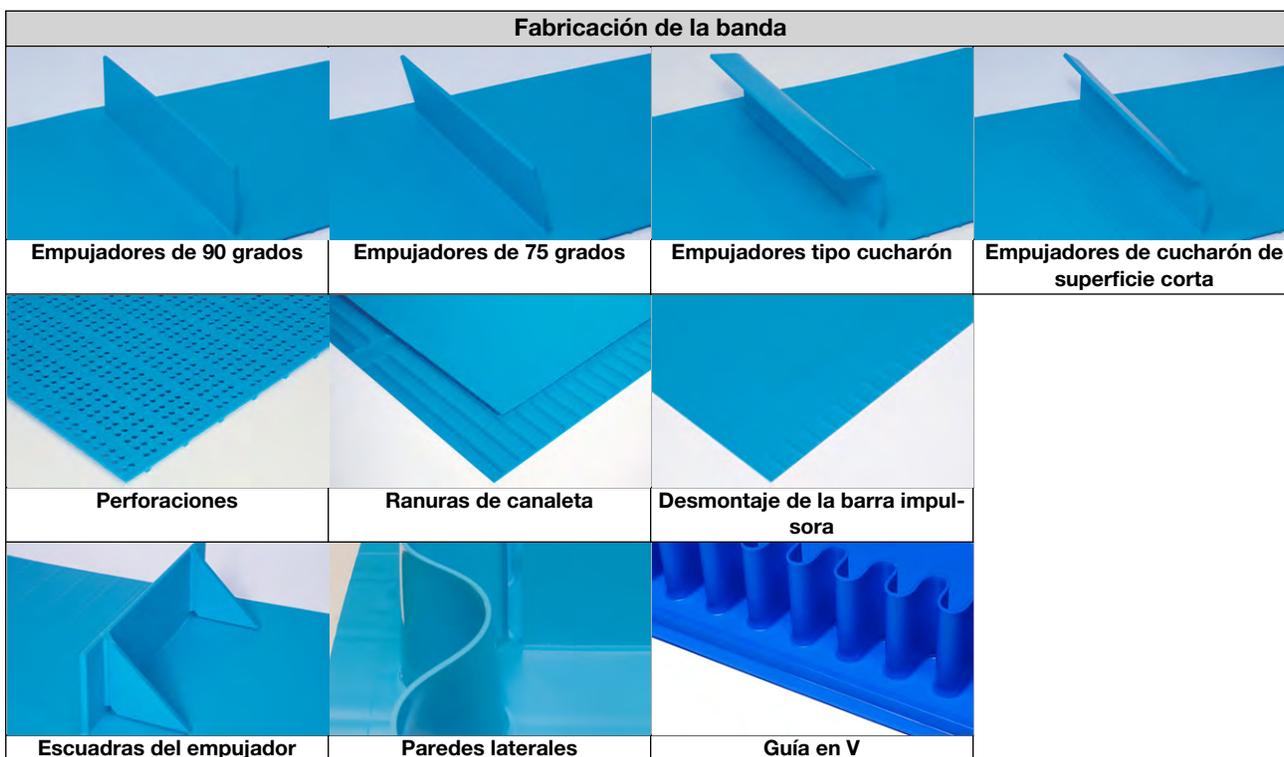
12 SELECCIÓN DE LA BANDA

RESUMEN VISUAL

Bandas			
Flat Top serie 8026 de poliuretano (5,3 mm)	Flat Top serie 8026 de poliuretano (6,0 mm)	Embedded Diamond Top serie 8026 de poliuretano (6,3 mm)	Nub Top serie 8026 de poliuretano (6,3 mm)
Nub Top serie 8026 de poliuretano (7,4 mm)	Flat Top de uso en frío serie 8026 (6,0 mm)	Flat Top serie 8050 de poliuretano (7,0 mm)	Embedded Diamond Top serie 8050 de poliuretano (7,5 mm)
Nub Top serie 8050 de poliuretano (8,0 mm)	Flat Top de uso en frío serie 8050 (7,0 mm)	Flat Top serie 8050 de Dura (7,0 mm)	Flat Top de altas temperaturas y cargas pesadas (HTL) serie 8050 (7,0 mm)
Flat Top para temperaturas extremas (XT) serie 8050 (7,0 mm)	Ribbed V-Top™ serie 8050 de poliuretano (9,5 mm)	Flat Top serie 8126 de poliuretano (6,0 mm)	Flat Top serie 8050 de poliuretano A23 E (7,0 mm)
Flat Top serie 8140 de poliuretano A23 E (10,5 mm)			

Opciones de unión de bandas			
Extremos preparados	Sin fin	ThermoLace™	Enlazado de metal

12 SELECCIÓN DE LA BANDA



CONSIDERACIONES DE LA SELECCIÓN DE BANDAS

Para seleccionar la banda ThermoDrive correcta, considere todas las opciones.

1. Elija una banda básica. Cada descripción de la banda indica varias características. Por ejemplo, la **Flat Top S8050 (7,0 mm) de poliuretano** indica las siguientes características de la banda.
 - El material de la banda es **poliuretano**.
 - El estilo de la banda (textura de la superficie) es **Flat Top**.
 - La serie de la banda es la **8050**, que cuenta con 50 mm de paso de accionamiento (distancia entre cada barra de tracción).
 - El espesor de la banda es de **7,0 mm**. La barra de tracción, el material y la textura de la superficie determinan el espesor.
2. En función de la descripción de la banda, elija otras especificaciones. No todas las correas tienen las mismas opciones.
 - Opciones de unión de bandas
 - Características de banda como ranuras de canaleta, sistema de extracción de la barra impulsora o perforaciones
 - Accesorios como empujadores, paredes laterales, guía en V y escuadras
3. Revise las siguientes consideraciones para la selección de la banda y la información específica de la banda para elegir la mejor opción para su aplicación. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

ELIJA EL MATERIAL

Las bandas y los accesorios ThermoDrive están disponibles tanto en poliuretano estándar como en materiales para aplicaciones especiales.

Poliuretano: el material utilizado más habitualmente; disponible en azul o blanco

- Utilizado en rangos de temperatura continua de 20 °F (-7 °C) a 140 °F (60 °C)
- En función de la serie, el estilo y el espesor de la banda, ofrece resistencias de la banda de 175 lb/pie (260 kg/m) a 420 lb/pie (625 kg/m)

12 SELECCIÓN DE LA BANDA

Uso en frío (CU): diseñado para soportar desde temperaturas ambiente hasta temperaturas muy bajas; proporciona un alto rendimiento en entornos fríos

- Utilizado en aplicaciones con rangos de temperatura de -30 °F (-34 °C) a 75 °F (24 °C)
- En función de la serie y el espesor de la banda, ofrece una resistencia de la banda de 150 lb/pie (223 kg/m) a 225 lb/pie (335 kg/m)

Dura: diseñado para cargas pesadas a temperaturas altas y bajas

- Utilizado con rangos de temperatura de 20 °F (-7 °C) a 140 °F (60 °C); póngase en contacto con Intralox si desea utilizarlo a temperaturas superiores o inferiores a las indicadas
- Ofrece resistencias de la banda de hasta 950 lb/pie (1414 kg/m)

Altas temperaturas y cargas pesadas (HTL): utilizado para temperaturas altas y cargas pesadas

- Utilizado en aplicaciones con rangos de temperatura de 60 °F (15 °C) a 210 °F (99 °C)
- Ofrece resistencias de la banda de hasta 1056 lb/pie (1572 kg/m)

XT: diseñado para temperaturas extremas (altas o bajas)

- Utilizado en aplicaciones con rangos de temperatura de -4 °F (-20 °C) a 170 °F (77 °C)
- Ofrece resistencias de la banda de hasta 800 lb/pie (1190 kg/m)

Poliuretano A23: diseñado para su correcto funcionamiento en aplicaciones con tendencia a la hidrólisis

- Utilizado en aplicaciones con rangos de temperatura de 40 °F (5 °C) a 212 °F (100 °C)
- Ofrece resistencias de la banda de hasta 540 lb/pie (803 kg/m)

ELIJA EL ESTILO DE BANDA (TEXTURA DE LA SUPERFICIE)

Las bandas y accesorios ThermoDrive están disponibles en las superficies estándar Flat Top y en las superficies de aplicación especial.

Flat Top (FT): acabado de superficie mate, optimizado para una liberación del producto eficaz y una mayor facilidad de limpieza

Embedded Diamond Top (EDT): textura de superficie de diamante incrustado lavable, con características superiores de liberación del producto

Nub Top™ (NT): perfil superior elevado que presenta características de agarre con algunos productos y características de liberación con otros

Ribbed V-Top™ (RVT): perfil superior con patrón superpuesto de costillas y V en relieve que mejora la liberación y retirada del producto en la descarga; mejora las capacidades de transporte de productos a granel con una inclinación de hasta 30° sin necesidad de empujadores

ELIJA LA SERIE DE LA BANDA

Las bandas ThermoDrive están disponibles con un paso de accionamiento nominal de 26 o 50 mm. Un paso más corto reduce el diámetro del engranaje y el espacio necesario para las transferencias de producto. Un paso más largo se correlaciona con transferencias y diámetros de engranajes más grandes, correas más gruesas y un aumento de la tracción de la banda.

Bandas de la serie 8026 y 8126: paso de accionamiento de 26 mm; normalmente se utilizan para aplicaciones con carga ligera y productos que requieran distancias de transferencia cortas

Bandas de la serie 8050: paso de accionamiento de 50 mm; normalmente se utilizan para aplicaciones con carga de moderada a pesada, en las que se aceptan distancias de transferencia superiores

Bandas de la serie 8140: paso de accionamiento de 40 mm; se utilizan para aplicaciones con carga de ligera a moderada en las que se aceptan distancias de transferencia superiores

SELECCIÓN DE LAS OPCIONES DE UNIÓN DE BANDAS

Los extremos de las bandas ThermoDrive se pueden unir mediante varios métodos: unión térmica, ThermoLace o enlazado de metal. La resistencia de la opción de unión elegida afecta a la resistencia general de la banda. [Opciones de unión de bandas](#) Consulte .

12 SELECCIÓN DE LA BANDA

ELIJA LAS CARACTERÍSTICAS Y LOS ACCESORIOS DE LA BANDA

Hay características especiales de la banda disponibles para aplicaciones exclusivas.

Perforaciones: patrón de orificios de la banda empleado con más frecuencia para aplicaciones de desagüe higiénico

Ranuras de canaleta: sistema de extracción de la barra impulsora a lo largo de la banda, que desmonta por completo la barra impulsora y 0,039 pulg. (1 mm) de la cubierta de la banda; diseñadas para permitir una canalización profunda para aplicaciones de mucha canalización; no son necesarias para todos los transportadores de canaleta

Desmontaje de la barra impulsora: desmontaje de la barra impulsora a lo largo de la banda, que deja libres unas 0,005 pulg. (0,13 mm) de la barra impulsora y del espesor de la cubierta

Hay disponibles varios accesorios para determinadas bandas.

Empujadores: accesorio vertical unido higiénicamente a todo el ancho de la banda, disponible en diferentes tipos, alturas, espesores y estilos; contribuyen a un transporte fiable en aplicaciones inclinadas o ascendentes

Escuadras de los empujadores: soporte inclinado del empujador unido al empujador para aumentar la rigidez del empujador; se utilizan a menudo en aplicaciones de carga pesada

Pared lateral sincronizada: accesorio vertical unido higiénicamente a lo largo de la banda, disponible en diferentes alturas, espesores y estilos; diseñada para la contención efectiva del producto

Guía en V: accesorio vertical unido higiénicamente a lo largo de la banda; útil como sujeción para las transiciones de transportadores Z y la contención de retorno

Para obtener más información, consulte [Características de la banda](#) y [Accesorios de la banda](#).

Referencia de disponibilidad de las bandas, características y accesorios										
Material	Poliuretano					Para uso en frío	Dura	HTL	XT	PUR A23
Color	Azul				Blanco	Azul	Azul	Natural	Azul	Azul
Estilo	FT	EDT	NT	RVT	FT	FT	FT	FT	FT	FT
Serie 8026										
5,3 mm	BTF				BTF					
6,0 mm	BTF				BTF	BTF				
6,3 mm		BTF	BF							
7,4 mm			BTF							
Serie 8050										
7,0 mm	BPTFS				BPTFS	BTFS	BTF	BT	BT	BTFS
7,5 mm		BTFS								
8,0 mm			BTF							
9,5 mm				B						
Serie 8126										
6,0 mm	B									
Serie 8140										
10,5 mm										BFSV

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

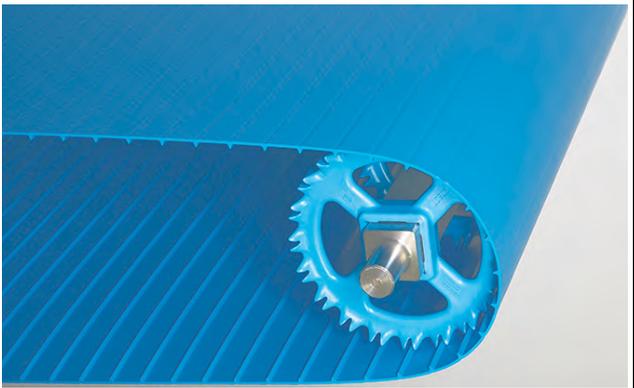
B: banda disponible en la serie, el espesor, el material, el color y el estilo señalados

P: perforaciones disponibles; T: ranuras de canaleta disponibles; F: empujadores disponibles; S: pared lateral disponible; V: guía en V disponible

Para obtener más información, consulte [Características de la banda](#) y [Accesorios de la banda](#).

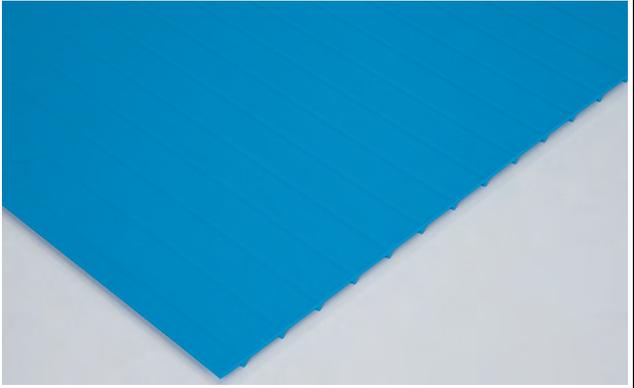
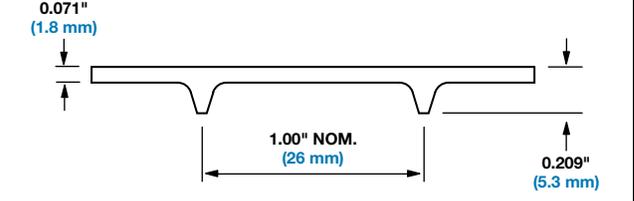
13 BANDAS

Flat Top E S8026 (5,3 mm)		
	pulg.	mm
Paso	1,00	26
Espesor total	0,209	5,3
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	2,50	64
Diámetro mínimo del engranaje (6T)	2,0	51
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal	
Colores disponibles	Azul, blanco	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- La superficie mate diseñada está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Disponible con empujadores.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.

Datos de la banda						
Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	175	260	20-140	-7-60	0,57	2,78

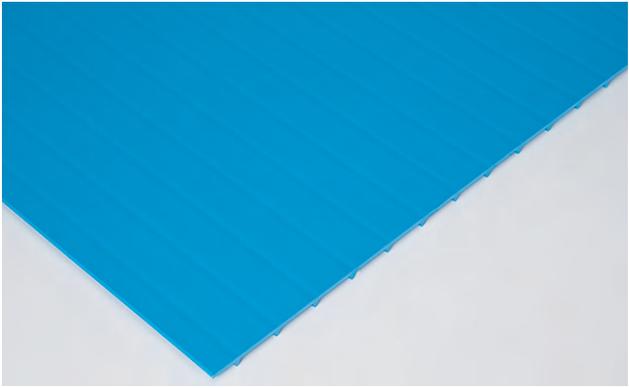
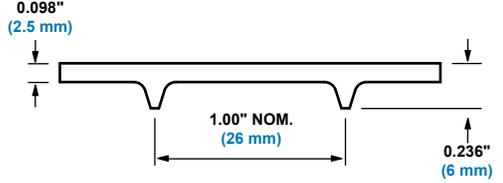
^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada; para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

13 BANDAS

Flat Top E S8026 (6,0 mm)		
	pulg.	mm
Paso	1,00	26
Espesor total	0,236	6,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	3,25	82
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	3,2	81
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	Extremos preparados, sin extremos, ThermoLace, enlazado de metal	
Colores disponibles	Azul, blanco	

Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- La superficie mate diseñada está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Disponible con empujadores.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.

Datos de la banda						
Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	300	446	20-140	-7-60	0,69	3,35

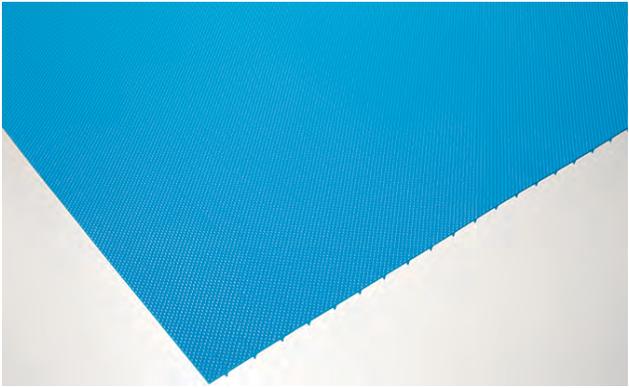
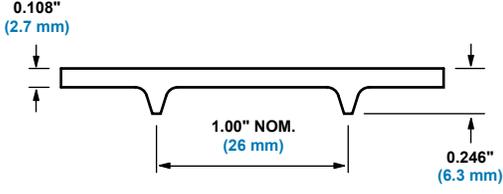
^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada; para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

Embedded Diamond Top E S8026 (6,3 mm)		
	pulg.	mm
Paso	1,00	26
Espesor total	0,248	6,3
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	3,25	82
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	3,2	81
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	Extremos preparados, sin extremos, ThermoLace, enlazado de metal	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Incluye un perfil probado Embedded Diamond Top para proporcionar características de liberación superiores en aplicaciones en las que los requisitos de liberación del producto superen las características del Flat Top.
- Disponible con empujadores.
- ThermoLace es Flat Top en cada lado de la varilla de articulación.
- Si ThermoLace es el método de unión seleccionado, el espesor de la banda es de 6,3 mm. El espesor de ThermoLace S8026 es de 6,0 mm. Esto provoca un desnivel debido a la diferencia de espesor.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.

Datos de la banda						
Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	300	446	20-140	-7-60	0,69	3,37

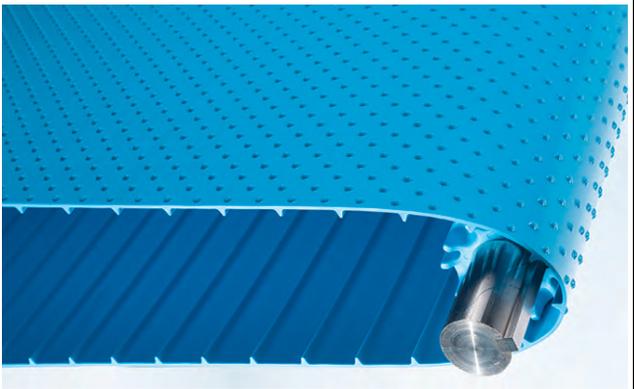
^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada; para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

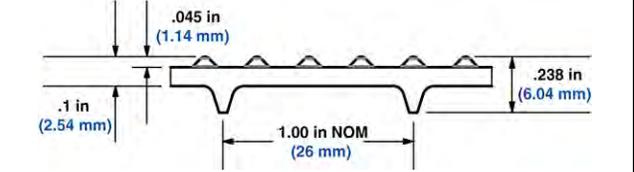
13 BANDAS

S8026 Nub Top™ (6,3 mm)			
	pulg.	mm	
Paso	1,00	26	
Espesor total	0,238	6,04	
Ancho mínimo	1	25	
Ancho máximo	24	610	
Diámetro de flexión inversa mínimo	2,5	64	
Diámetro mínimo del engranaje (6T)	2,0	51	
Superficie abierta (continua)	0 %		
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos		
Colores disponibles	azul		

Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Proporciona un excelente agarre para transporte con pendiente moderada; ofrece una mayor liberación de determinados productos.
- Disponible con empujadores de 4 mm.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.





Datos de la banda						
Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	96	142,85	20-140	-7-60	0,533	2,6

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada; para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

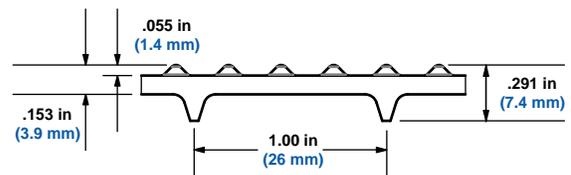
Nub Top™ E S8026 (7,4 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,00	26
Espesor total	0,291	7,4
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	3,25	83
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	3,2	81
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	Extremos preparados, sin extremos, ThermoLace, enlazado de metal	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Proporciona un excelente agarre para transporte con pendiente moderada; ofrece una mayor liberación de determinados productos.
- Disponible con empujadores.
- ThermoLace es Flat Top en cada lado de la varilla de articulación.
- Si ThermoLace es el método de unión seleccionado, el espesor de la banda es de 7,4 mm. El espesor de ThermoLace S8026 es de 6,0 mm. Esto provoca un desnivel debido a la diferencia de espesor.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

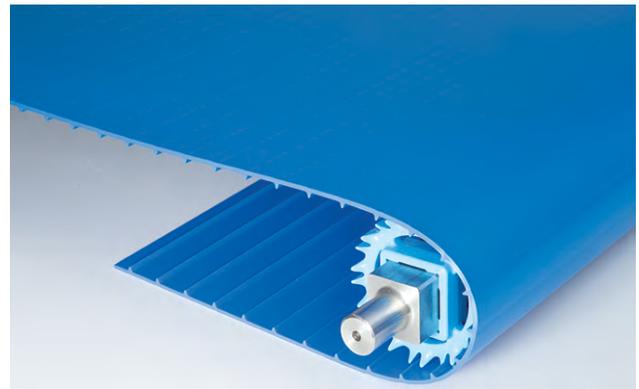
Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	300	446	20-140	-7-60	0,754	3,68

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada; para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

13 BANDAS

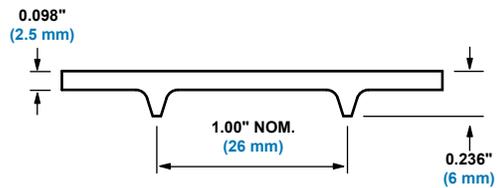
Flat Top de uso en frío E S8026 (6,0 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,00	26
Espesor total	0,236	6,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	Consulte las Notas sobre el producto	
Diámetro mínimo del engranaje	Consulte las Notas sobre el producto	
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- La superficie mate diseñada está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Para su uso en condiciones de temperatura ambiente muy frías; diseñado para un rendimiento máximo en entornos más fríos.
- Disponible con empujadores.
- El diámetro mínimo de la flexión inversa y del engranaje varía con la temperatura:
 Diámetro de 3 pulg. (76 mm) a una temperatura de 20 °F a 75 °F (de -6,7 °C a 24 °C)
 Diámetro de 4 pulg. (102 mm) a una temperatura de 0 °F a 20 °F (de -17,8 °C a -6,7 °C)
 Diámetro de 5 pulg. (127 mm) a una temperatura de -30 °F a 0 °F (de 34,4 °C a -17,8 °C)
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

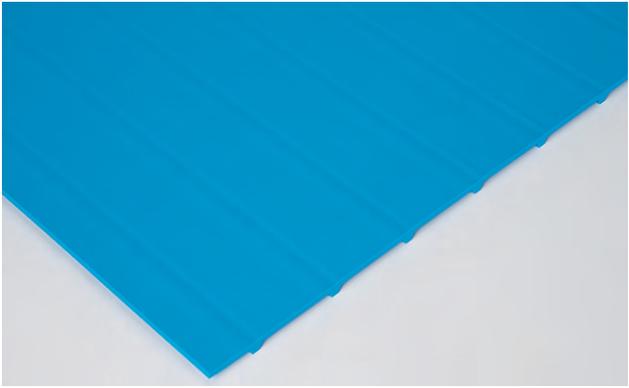
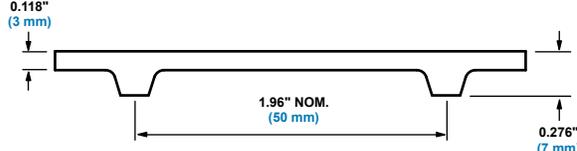
Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Para uso en frío	150	223	-30-75	-34-24	0,69	3,37

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada; para uso continuado a menos de 30 °F (-1 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

Flat Top E S8050 (7,0 mm)		
	pulg.	mm
Paso	1,96	50
Espesor total	0,276	7,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	4,0	102
Diámetro mínimo del engranaje (6T)	4,0	102
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	Extremos preparados, sin extremos, ThermoLace, enlazado de metal	
Colores disponibles	Azul, blanco	

Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- La superficie mate diseñada está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Disponible con empujadores y paredes laterales sincronizadas.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.

Datos de la banda						
Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	420	625	20-140	-7-60	0,89	4,35

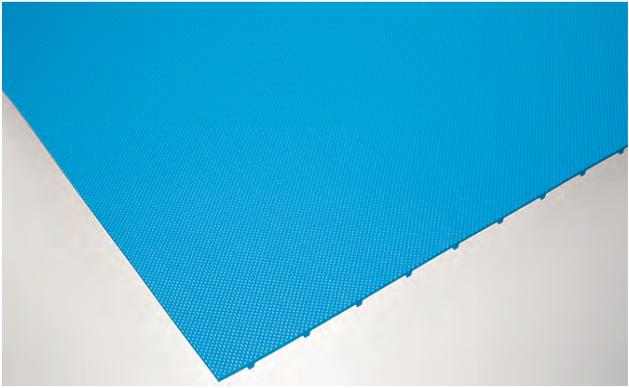
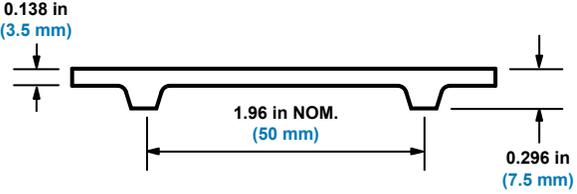
^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada; para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

13 BANDAS

Embedded Diamond Top E S8050 (7,5 mm)		
	pulg.	mm
Paso	1,96	50
Espesor total	0,296	7,5
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	4,0	102
Diámetro mínimo del engranaje (6T)	4,0	102
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	Extremos preparados, sin extremos, ThermoLace, enlazado de metal	
Colores disponibles	azul	

Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Incluye un perfil probado Embedded Diamond Top para proporcionar características de liberación superiores en aplicaciones en las que los requisitos de liberación del producto superen las características del Flat Top.
- Disponible con empujadores y paredes laterales sincronizadas.
- ThermoLace es Flat Top en cada lado de la varilla de articulación.
- Si ThermoLace es el método de unión seleccionado, el espesor de la banda es de 7,5 mm. El espesor de ThermoLace S8050 es de 7,0 mm. Esto provoca un desnivel debido a la diferencia de espesor.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.

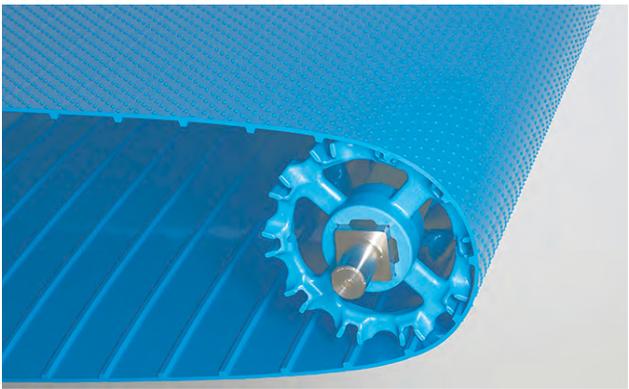
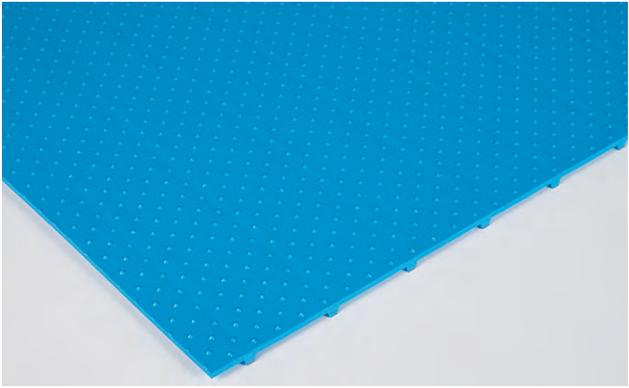
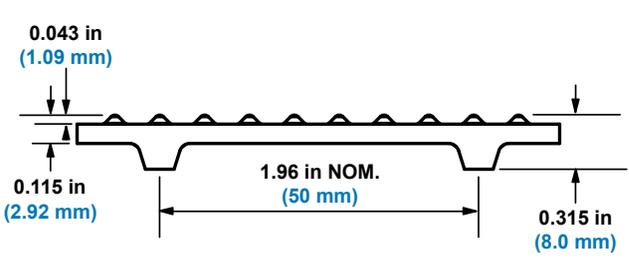
Datos de la banda						
Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	420	625	20-140	-7-60	0,89	4,34

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada; para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

Nub Top E S8050 (8,0 mm)			
	pulg.	mm	
Paso	1,96	50	
Espesor total	0,315	8,0	
Ancho mínimo	1	25	
Ancho máximo	42	1067	
Diámetro de flexión inversa mínimo	4,0	102	
Diámetro mínimo del engranaje (6T)	4,0	102	
Superficie abierta (continua)	0 %		
Opciones de unión disponibles	Extremos preparados, sin extremos, ThermoLace, enlazado de metal		
Colores disponibles	azul		

Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Proporciona un excelente agarre para transporte con pendiente moderada; ofrece una mayor liberación de determinados productos.
- Disponible con empujadores.
- ThermoLace es Flat Top en cada lado de la varilla de articulación.
- Si ThermoLace es el método de unión seleccionado, el espesor de la banda es de 8,0 mm. El espesor de ThermoLace S8050 es de 7,0 mm. Esto provocará un desnivel debido a la diferencia de espesor.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.

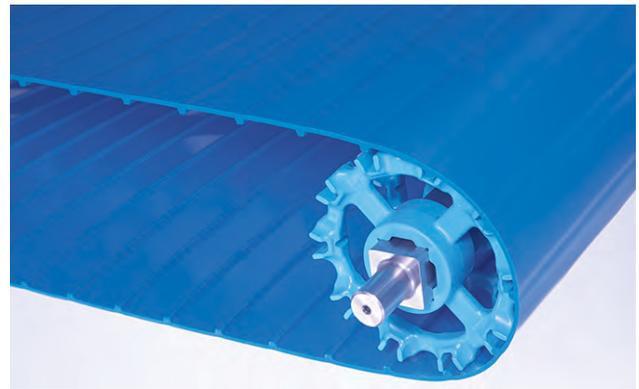
Datos de la banda						
Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	420	625	20-140	-7-60	0,86	4,20

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada; para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

13 BANDAS

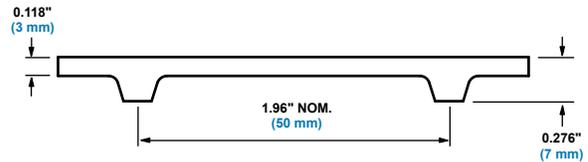
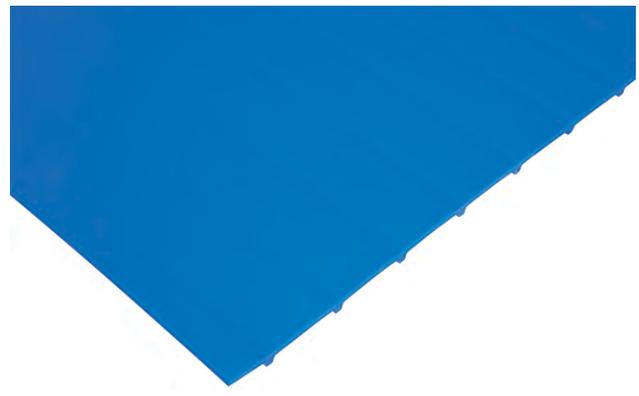
Flat Top de uso en frío E S8050 (7,0 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,96	50
Espesor total	0,276	7,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	Consulte las Notas sobre el producto	
Diámetro mínimo del engranaje	Consulte las Notas sobre el producto	
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- La superficie mate diseñada está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Para su uso en condiciones de temperatura ambiente muy frías; diseñado para un rendimiento máximo en entornos más fríos.
- Disponible con empujadores y paredes laterales sincronizadas.
- El diámetro mínimo de la flexión inversa y del engranaje varía con la temperatura:
 Diámetro de 4 pulg. (102 mm) a una temperatura de 20 °F a 75 °F (de -6,7 °C a 24 °C)
 Diámetro de 5 pulg. (127 mm) a una temperatura de 0 °F a 20 °F (de -17,8 °C a -6,7 °C)
 Diámetro de 6 pulg. (152 mm) a una temperatura de -30 °F a 0 °F (de -34,4 °C a -17,8 °C)
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Para uso en frío	225	335	-30-75	-34-24	0,82	4,00

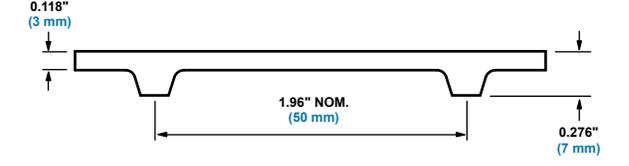
^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada; para uso continuado a menos de 30 °F (-1 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

S8050 Flat Top Dura E (7,0 mm)		
	pulg.	mm
Paso	1,96	50
Espesor total	0,276	7,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	6,0	152
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	6,5	165
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Diseñado para cargas pesadas a temperaturas altas y bajas.
- Disponible con empujadores.
- Proporciona una resistencia a impactos considerable.
- Para un uso continuo **desde 0 °F (-18 °C) hasta 210 °F (99 °C)** con las siguientes excepciones:
 - Para **temperaturas superiores a 140 °F (60 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente y proporcione información de la aplicación.
 - Para **un uso continuo por debajo de 20 °F (-7 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox si desea conocer el diámetro mínimo del engranaje.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.

Datos de la banda						
Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Dura	950	1414	Consulte las Notas sobre el producto	Consulte las Notas sobre el producto	0,73	3,56

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; utilice engranajes apilados para aplicaciones con cargas superiores al 50 % de la resistencia de la banda; para uso continuado a más de 170 °F (77 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

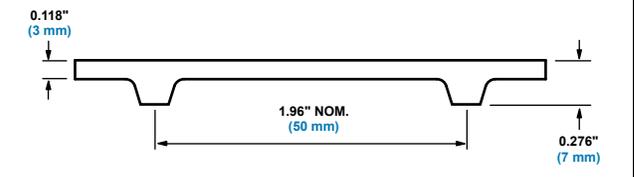
13 BANDAS

Flat Top S8050 para cargas pesadas a altas temperaturas (HTL) (7,0 mm)		
	pulg.	mm
Paso	1,96	50
Espesor total	0,276	7,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	6,0	152
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	6,5	165
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal	
Colores disponibles	Natural	

Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Diseñada específicamente para cargas pesadas o altas temperaturas.
- Para un uso continuo por debajo de 60 °F (15 °C), póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente si desea conocer el diámetro mínimo necesario del engranaje.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.





Datos de la banda						
Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo) ^b		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
HTL	1056	1572	60-210	15-99	0,88	4,31

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; utilice engranajes apilados para aplicaciones con cargas superiores al 50% de la resistencia de la banda. Para un uso continuo a más de 170 °F (77 °C), póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox si desea conocer la resistencia real de la banda.

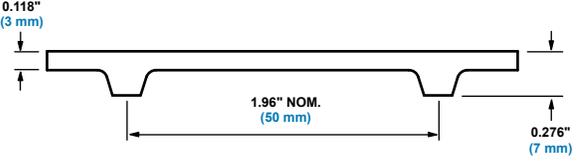
^b En algunas aplicaciones, las temperaturas de uso continuo pueden superar los 210 °F (100 °C).

Flat Top S8050 XT (7,0 mm)		
	pulg.	mm
Paso	1,96	50
Espesor total	0,276	7,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	42	1067
Diámetro de flexión inversa mínimo	6,0	152
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	6,5	165
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Diseñado específicamente para temperaturas extremas, altas o bajas.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.

Datos de la banda						
Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
XT	800	1190	-4 a 170	-20 a 77	0,88	4,31

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; utilice engranajes apilados para aplicaciones con cargas superiores al 60 % de la resistencia de la banda. Para un uso continuo a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox si desea conocer la resistencia real de la banda.

13 BANDAS

S8050 Ribbed V-Top™ E (9,5 mm)

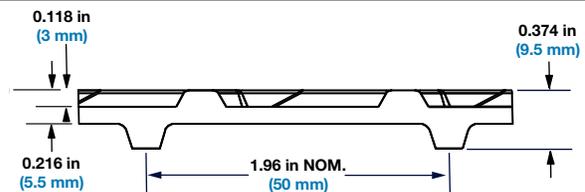
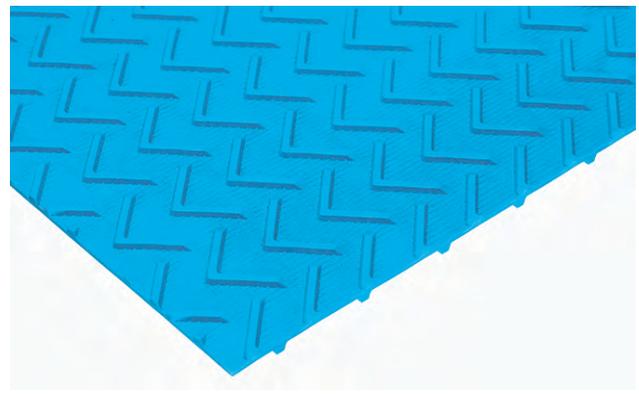
	pulg.	mm
Paso	1,96	50
Espesor total	0,374	9,5
Ancho mínimo	2	51
Ancho máximo	42	1067
Diámetro de flexión inversa mínimo	4,0	102
Diámetro mínimo del engranaje (10T)	6,5	165
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, ThermoLace	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Permite el transporte de productos a granel en pendientes de hasta 30 grados sin la necesidad de utilizar empujadores.
- Permite una liberación y retirada mejoradas del producto en la descarga.
- La unión ThermoLace es un Flat Top de hasta 12 pulg. (305 mm) en toda la varilla de articulación.
- La unión térmica es una Flat Top de menos de 1 pulg. (25 mm) en toda la unión térmica.
- La unión térmica requiere una herramienta para desbarbar los extremos de unión de bandas ThermoDrive y separadores de Intralox.

Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Resistencia de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	180	268	40-140	4-60	0,987	4,82

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada; para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

S8050 Flat Top de poliuretano A23 E (7,0 mm)

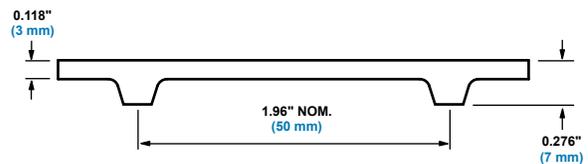
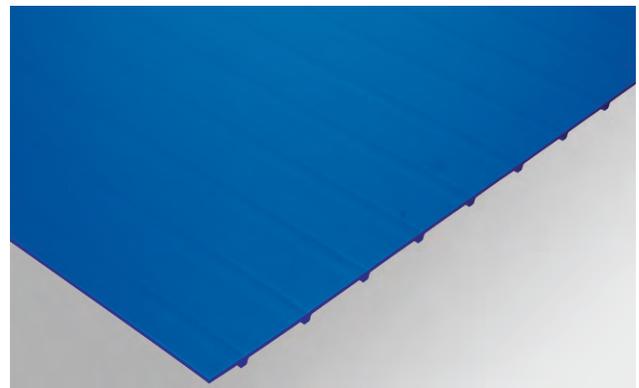
	pulg.	mm
Paso	1,96	50
Espesor total	0,276	7,0
Ancho mínimo	1	25
Ancho máximo	72	1829
Diámetro de flexión inversa mínimo	5,2	132
Diámetro mínimo del engranaje (8T)	5,2	132
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos, enlazado de metal	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- Diseñado para su correcto funcionamiento en aplicaciones con tendencia a la hidrólisis.
- Disponible con empujadores y paredes laterales.
- Para un uso continuo **desde 40 °F (5 °C) hasta 212 °F (100 °C)** con las siguientes excepciones:
 - Para **temperaturas superiores a 140 °F (60 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox y proporcione información de la aplicación.
 - Para **un uso continuo por debajo de 60 °F (15 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox si desea conocer el diámetro mínimo del engranaje.

Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



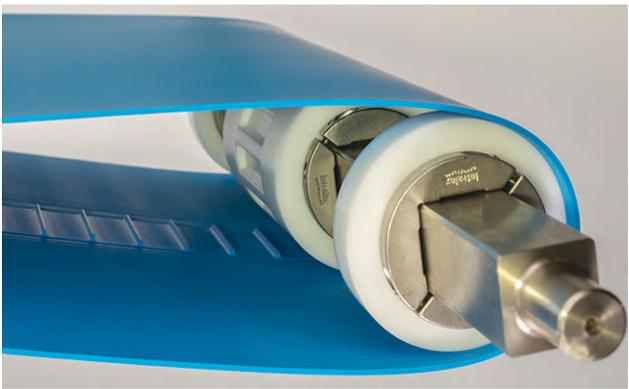
Datos de la banda

Material de la banda	Tracción de la banda ^a		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb/pie	kg/m	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
PUR A23	540	803	Vea Notas sobre el producto.		0,804	3,93

^a Con engranajes con una separación de 3 pulg. (76 mm) entre centros; considere utilizar engranajes apilados para obtener un rendimiento operativo óptimo en aplicaciones de carga pesada; para uso continuado a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para conocer la resistencia real de la banda.

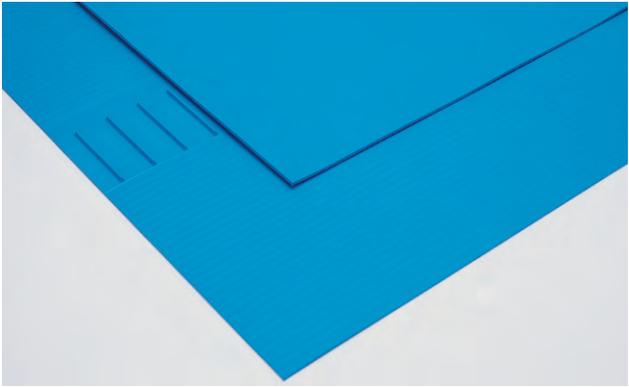
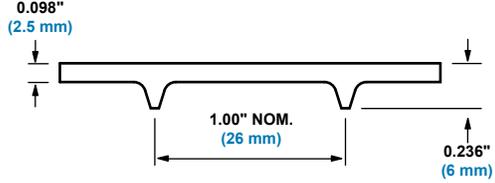
13 BANDAS

Flat Top E S8126 (6,0 mm)		
	pulg.	mm
Paso	1,00	26
Espesor total	0,236	6,0
Ancho mínimo	10	254
Ancho máximo	24	610
Diámetro de flexión inversa mínimo	4,0	102
Diámetro mínimo del engranaje (12T)	4,0	102
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.
- La superficie mate diseñada está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Diseñada para adaptar determinadas aplicaciones de transportadores de canaleta de tensión alta a soluciones ThermoDrive sin tensión; póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información.
- Para su uso con componentes de accionamiento y conducidos específicos de la S8126.
- El ancho de la banda de accionamiento es de 2,4 pulg. (62 mm).
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.

Datos de la banda						
Material de la banda	Resistencia de la banda		Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lb	kg	°F	°C	lb/pies ²	kg/m ²
Poliuretano	120	55	20-140	-7-60	0,62	3,04

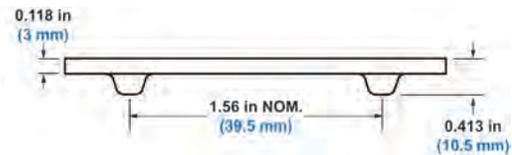
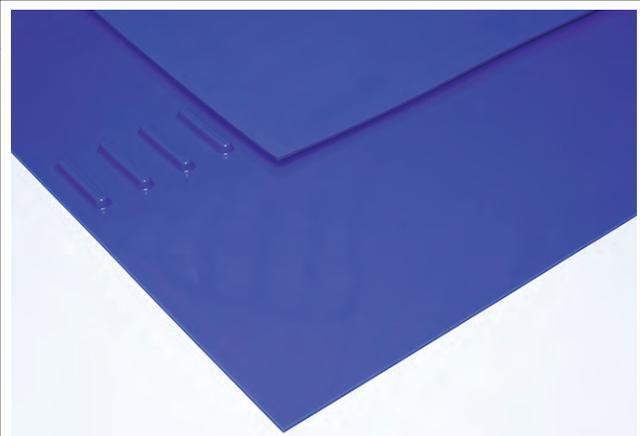
S8140 Flat Top A23 E de poliuretano (10,5 mm)

	pulg.	mm
Paso	1,55	39,5
Espesor total	0,413	10,5
Ancho mínimo	5	127
Ancho máximo	36	914
Diámetro de flexión inversa mínimo	4	102
Diámetro mínimo del engranaje (8T)	4	102
Superficie abierta (continua)	0 %	
Opciones de unión disponibles	extremos preparados, sin extremos	
Colores disponibles	azul	



Notas sobre el producto

- **Póngase en contacto con Intralox si desea realizar una medida precisa de la banda y comprobar el estado de las existencias antes de diseñar equipos o pedir una banda.**
- La superficie con acabado mate está optimizada para facilitar la liberación de producto y la limpieza.
- Diseñado para su correcto funcionamiento en aplicaciones con tendencia a la hidrólisis.
- Para uso con componentes de extremo motriz y conducido específicos de la S8140.
- El ancho máximo de los dientes de accionamiento es de 3,2 pulg. (82 mm).
- Módulo de 95,06 MPa.
- Disponible con empujadores, pared lateral y guía en V.
- Para un uso continuo **desde 40 °F (5 °C) hasta 212 °F (100 °C)** con las siguientes excepciones:
 - Para **temperaturas superiores a 100 °C (212 °F)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox y proporcione información de la aplicación.
 - Para un **uso continuo por debajo de 40 °F (5 °C)**, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox si desea conocer el diámetro mínimo del engranaje.
- Consulte [Conformidad normativa de los materiales](#) para obtener información sobre la conformidad normativa.



Datos de la banda

Material de la banda	Tracción de la banda ^{ab}				Rango de temperatura (continuo)		Peso de la banda	
	lbf/pie (hasta 18 pulg.)	N/mm (hasta 18 pulg.)	lbf (de 18 a 36 pulg.)	N (de 18 a 36 pulg.)	°F	°C	Imperial	Unidades métricas
PUR A23	480	7,00	720	3200	Vea Notas sobre el producto.		0,730 lbs/pie ² + 0,120 lbs/pie	3,56 kg/m ² + 0,179 kg/m

^a Para un uso continuo a más de 100 °F (38 °C), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox si desea conocer la tracción real de la banda.

^b De acuerdo con la posición correcta del limitador.

14 FABRICACIÓN DE LA BANDA

OPCIONES DE UNIÓN DE BANDAS

Los extremos de la banda se fabrican mediante el método de unión de banda seleccionado.

Bandas sin fin: solicite bandas sin fin para instalaciones sin unión térmica.

Extremos preparados: solicite extremos preparados para ajustes de longitud y uniones térmicas en el área en la instalación.

Extremos ThermoLace: solicite extremos ThermoLace para desmontar fácilmente la banda durante la limpieza; el kit de dispositivos de fijación mecánicos de las paredes laterales sincronizadas se incluye con las bandas con paredes laterales ThermoLace.

Extremos de enlazado de metal: solicite extremos de enlazado de metal para desmontar fácilmente la banda durante la limpieza; el kit de dispositivos de fijación mecánicos de las paredes laterales sincronizadas se incluye con las bandas con paredes laterales y enlazado de metal.

CONSIDERACIONES DE LA UNIÓN DE BANDAS

Tenga en cuenta lo siguiente al elegir una opción para unir la banda.

- Las uniones de banda empalmadas térmicamente ofrecen las soluciones más higiénicas.
- Los técnicos de Intralox pueden realizar la unión térmica de la banda en las instalaciones si fuese necesario.
- Los clientes pueden adquirir y utilizar las empalmadoras ThermoDrive con una formación mínima.
- Los kits de sujeción mecánica de paredes laterales sincronizadas están diseñados para su uso en las bandas con enlazado de metal o de unión ThermoLace, aunque se pueden utilizar en cualquier banda con pared lateral sincronizada.

Unión de la banda sin fin	
Factor de resistencia	Igual que el material de la banda
Ancho mínimo de la banda	1 pulg. (25 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Incrementos del ancho	1/32 pulg. (0,79 mm)
Diseño de borde al ras	Con empalme
Bandas compatibles	Todo
<ul style="list-style-type: none"> • Equipo de unión térmica Las reparaciones requieren de unión térmica en la banda; consulte . • Todos los extremos preparados y las bandas sin fin incluyen al menos un espacio de 6 pulg. (152 mm) entre los empujadores para el empalme. • La tolerancia del ancho de banda es de +/- 0,0625 pulgadas (1,5875 mm). 	



Extremos preparados de la banda para el empalme	
Factor de resistencia	Igual que el material de la banda
Ancho mínimo de la banda	1 pulg. (25 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Incrementos del ancho	1/32 pulg. (0,79 mm)
Diseño de borde al ras	Con empalme
Bandas compatibles	Todo
<ul style="list-style-type: none"> • Equipo de unión térmica Las reparaciones requieren de unión térmica en la banda; consulte . • Todos los extremos preparados y las bandas sin fin incluyen al menos un espacio de 6 pulg. (152 mm) entre los empujadores para el empalme. • La tolerancia del ancho de banda es de +/- 0,0625 pulgadas (1,5875 mm). 	



14 FABRICACIÓN DE LA BANDA

Unión ThermoLace S8026

Factor de resistencia	200 lb/pie (298 kg/m)
Ancho mínimo de la banda	4 pulg. (102 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Incrementos del ancho	0,5 pulg. (13 mm)
Diámetro de la varilla	0,100 pulg. (2,5 mm)
Material de la varilla	Acetal azul
Diseño de borde al ras	Retención de varillas incluida
Bandas compatibles	Poliuretano S8026

- La banda a cada lado de una unión ThermoLace es una Flat Top de 3 pulg. (75 mm) en caso de unirse a bandas de otros tipos o a bandas perforadas.
- No se recomienda para bandas de 5,3 mm
- Las uniones ThermoLace con un ancho de más de 24 pulg. (610 mm) tienen un intercalado tipo ladrillo.
- ThermoLace S8026 es una opción de unión patentada.
- Las hileras de empujadores no están soldadas en las uniones ThermoLace con intercalado de tipo ladrillo. Si se requieren empujadores, el primer empujador no debe soldarse en la unión ThermoLace (fila cuatro o posterior) y el último empujador no puede colocarse en las últimas tres filas de la banda.



Unión ThermoLace S8050

Factor de resistencia	275 lb/pie (409 kg/m)
Ancho mínimo de la banda	4 pulg. (102 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Incrementos del ancho	0,5 pulg. (13 mm)
Diámetro de la varilla	0,140 pulg. (3,6 mm)
Material de la varilla	Acetal azul
Diseño de borde al ras	Retención de varillas con eslabón sólido
Bandas compatibles	Poliuretano S8050

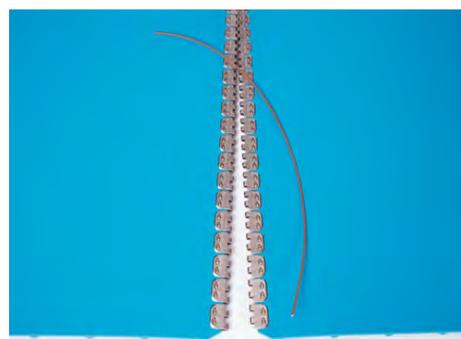
- La banda a cada lado de una unión ThermoLace es una Flat Top de 6 pulg. (150 mm) en caso de unirse a bandas de otros tipos o a bandas perforadas.
- Las juntas ThermoLace con un ancho de más de 42 pulg. (1067 mm) tienen un intercalado tipo ladrillo.
- ThermoLace S8050 es una opción de unión patentada.
- Las hileras de empujadores no están soldadas en las uniones ThermoLace con intercalado de tipo ladrillo. Si se requieren empujadores, el primer empujador no debe soldarse en la unión ThermoLace (fila cuatro o posterior) y el último empujador no puede colocarse en las últimas tres filas de la banda.



Unión de enlazado de metal

Factor de resistencia	300 lb/pie
Ancho mínimo de la banda	6 pulg. (152 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Incrementos del ancho	1,0 pulg. (25 mm)
Diámetro de la varilla	0,08 pulg. (2 mm)
Material de la varilla	Varilla de articulación sin cabeza de acero inoxidable con revestimiento de nilón de color marrón
Diseño del borde	Arandela de retención
Bandas compatibles	Todas excepto S8140

- Los clips son productos inoxidables de conjuntos de grapas del n.º 62 Flexco Ready.
- Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener arandelas, varillas o clips de enlazado de metal de repuesto.



14 FABRICACIÓN DE LA BANDA

Kit de sujeción mecánica de la pared lateral sincronizada			
Disponible para tamaños de pared lateral			Contenido del kit
Inclinación lateral	pulg.	mm	
25 mm	1,0	25	El kit incluye componentes para dos uniones térmicas de la pared lateral, una broca de punta Brad de 0,25, 10 placas metálicas, 10 tornillos, 10 contratuer-cas
	2,0	51	
50 mm	2,3	58	
	3,0	75	
	4,0	100	
	6,0	152	

Se necesita un kit para cada unión térmica de la banda.



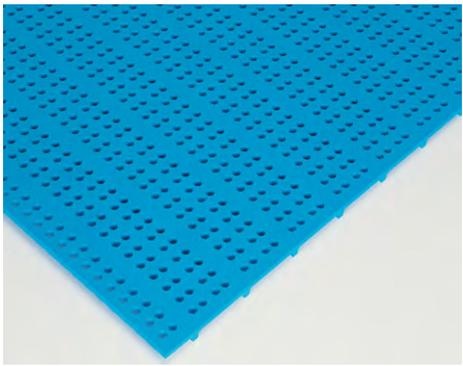
CARACTERÍSTICAS DE LA BANDA

Hay características especiales de la banda disponibles para aplicaciones exclusivas.

- Las perforaciones de la banda están diseñadas para aplicaciones de desagüe higiénico con bandas 8050.
- Las ranuras de canaleta de la banda están diseñadas para algunas aplicaciones de transportadores de canaleta.
- El sistema de extracción de la barra impulsora está diseñado para varias aplicaciones. Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.

Perforaciones de la banda	
Ancho mínimo de la banda	4 pulg. (101,6 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1828,8 mm)
Tamaños de las perforaciones	Orificios de 0,25 pulg. (6 mm), 20 % de espacio abierto
Material compatible	Poliuretano

- Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para consultar las opciones de cobertura no uniforme disponibles (por ejemplo, hileras de perforaciones).
- Solo disponible para bandas extruidas
- No disponible con enlazado de metal
- No disponible para las uniones ThermoLace S8050 de 6 pulg. (152 mm).



Ranuras de canaleta	
Ancho mínimo de la banda	10 pulg. (254 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Ancho de ranura maquinada	2 pulg. (50,8 mm)
Material compatible	Poliuretano, uso en frío, Dura, HTL, XT, PUR A23

- Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación.
- Desmontaje completo de las barras de accionamiento, más 0,039 pulg. (1 mm) de la cubierta de la banda.
- No disponible con enlazado de metal
- No disponible para las uniones ThermoLace S8026 de 3 pulg. (76 mm) o las uniones ThermoLace S8050 de 6 pulg. (152 mm).
- No monte los engranajes motrices en las ranuras de canaleta.



14 FABRICACIÓN DE LA BANDA

Desmontaje de la barra impulsora	
Ancho mínimo de la banda	10 pulg. (254 mm)
Ancho máximo de banda	72 pulg. (1829 mm)
Ancho de ranura maquinada	Varía
Material compatible	Poliuretano, uso en frío, Dura, HTL, XT, PUR A23
<ul style="list-style-type: none"> Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener sugerencias específicas para cada aplicación. Deja unas 0,005 pulg. (0,127 mm) de la barra impulsora y el espesor completo de la cubierta. No disponible para las uniones ThermoLace S8026 de 3 pulg. (76 mm) o las uniones ThermoLace S8050 de 6 pulg. (152 mm). No monte engranajes motrices en aquellos puntos en los que se hayan retirado barras impulsoras. Personalizado según la aplicación. 	



ACCESORIOS DE LA BANDA

Materiales y estilos disponibles (texturas superficiales) para empujadores y paredes laterales ^a								
Espesor de los accesorios	Poliuretano			Para uso en frío	Dura	HTL	XT	PUR A23
	Azul		Blanco	Azul	Azul	Natural	Azul	Azul
	Liso	ED	Liso	Liso	Liso	Liso	Liso	Liso
Empujador de 90 grados								
3 mm	X							
4 mm	X	X	X	X	X			X
7 mm	X	X	X	X	X			X
Empujador de 75 grados								
3 mm								
4 mm	X	X	X	X	X			X
7 mm	X	X	X	X	X			X
Empujador tipo cucharón								
3 mm								
4 mm	X	X	X	X	X			X
7 mm	X	X	X	X	X			X
Empujador de tipo cucharón con parte superior corta								
3 mm								
4 mm	X	X	X	X	X			X
7 mm	X	X	X	X	X			X
Pared lateral								
1,5 mm	X		X					
2,0 mm	X	X	X	X				X
Guía en V								
K13								X

^a Liso: estilo liso; ED: estilo Embedded Diamond

NOTA: Accesorios de banda no disponibles en estilos Nub Top™ o Ribbed V-Top™.

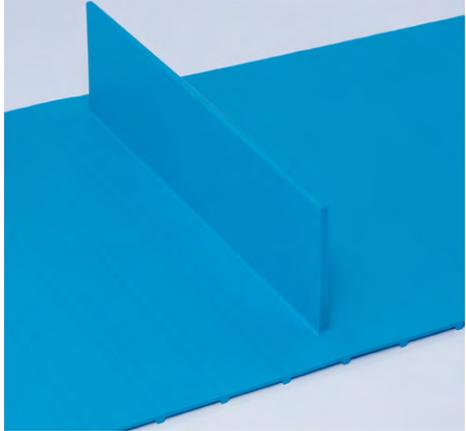
CONSIDERACIONES SOBRE LA ELECCIÓN DE EMPUJADORES

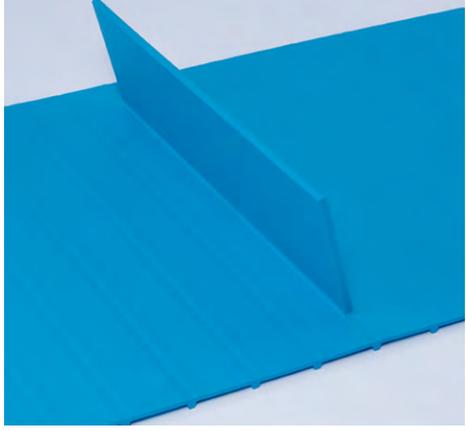
Tenga en cuenta lo siguiente cuando elija los empujadores para las bandas.

- El material de los empujadores y la banda debe ser el mismo. Los estilos de los empujadores y la banda pueden ser diferentes.

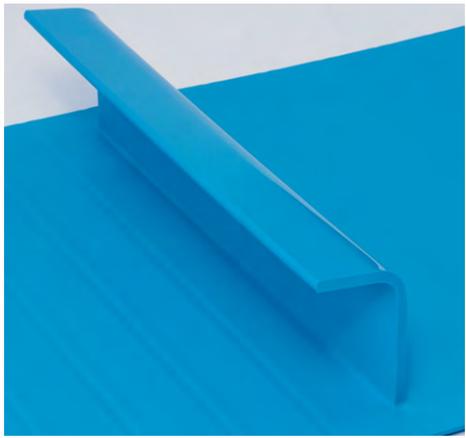
14 FABRICACIÓN DE LA BANDA

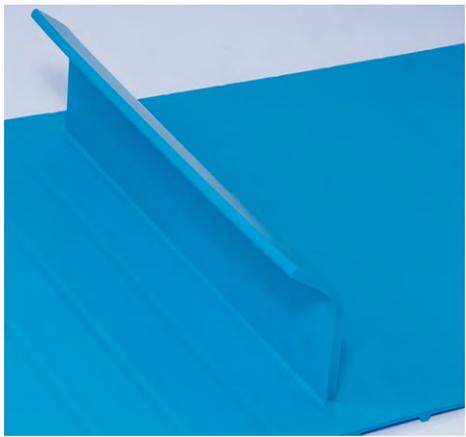
- La longitud máxima es de 36 pulg. (914 mm) para la mayoría de empujadores.
 - La longitud máxima es de 32 pulg. (812 mm) para los empujadores tipo cucharón de superficie corta.
 - La longitud máxima es de 32 pulg. (812 mm) para los empujadores tipo cucharón para uso en frío de poliuretano o Dura, con Embedded Diamond.
- Hay muescas del empujador disponibles; las muescas estándar son de 2 pulg. (51 mm).
- Si el ancho de las bandas o de los empujadores es superior a 24 pulg. (610 mm), póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener recomendaciones sobre muescas centrales en función del diseño y de la aplicación.
- El margen mínimo recomendado del empujador desde el borde de la banda es de 1,25 pulg. (32 mm).
- Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener información sobre las escuadras del empujador.
- Todos los extremos preparados y las bandas sin fin incluyen al menos un espacio de 6 pulg. (152 mm) entre los empujadores para la unión térmica de la banda. Las bandas de pared lateral requieren una separación de 10 pulg. (254 mm) entre los empujadores.

Datos del empujador de 90 grados				
Alturas disponibles de los empujadores		Espesores disponibles	Materiales disponibles	
pulg.	mm			
1,0	25	0,12 pulg. (3 mm)	Poliuretano, uso en frío, Dura, PUR A23	
2,0	50	0,16 pulg. (4 mm)		
3,0	75	0,28 pulg. (7 mm)		
4,0	100			
5,0	125			
6,0	150			
<ul style="list-style-type: none"> • Los empujadores pueden cortarse a la altura requerida para cada aplicación particular (mínimo de 0,25 pulg. [7 mm]). • Empujadores lisos de poliuretano azul disponibles en todas las alturas y espesores. • Empujadores lisos de poliuretano blanco disponibles solo en espesores de 0,16 pulg. (4 mm) y 0,28 pulg. (7 mm). • Empujadores de poliuretano con Embedded Diamond y dos caras disponibles solo en material listo de 0,16 pulg. (4 mm) y 0,28 pulg. (7 mm) de espesor. • Empujadores de uso en frío y Dura solo disponibles en material listo de 0,16 pulg. (4 mm) y 0,28 pulg. (7 mm) de espesor. • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8026 es de 2,0 pulg. (51 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8050 es de 1,9 pulg. (49 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8140 es de 3 pulg. (76 mm) o 2 filas. 				

Datos del empujador de 75 grados				
Alturas disponibles de los empujadores		Espesores disponibles	Materiales disponibles	
pulg.	mm			
3,0	75	0,16 pulg. (4 mm), 0,28 pulg. (7 mm)	Poliuretano, uso en frío, Dura, PUR A23	
4,0	100			
5,0	125			
6,0	150			
<ul style="list-style-type: none"> • Empujadores de superficie lisa de poliuretano disponibles en azul y blanco. • Empujadores de superficie lisa de poliuretano para uso en frío, empujadores Dura y empujadores de poliuretano con Embedded Diamond y dos caras disponibles únicamente en azul. • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8026 es de 3,0 pulg. (76 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8050 es de 3,9 pulg. (99 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8140 es de 3 pulg. (76 mm) o dos (2) filas. 				

14 FABRICACIÓN DE LA BANDA

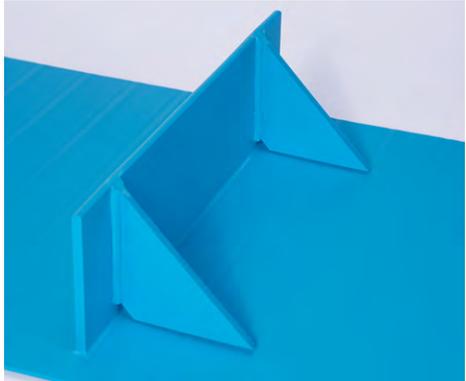
Datos del empujador tipo cucharón				
Alturas disponibles de los empujadores		Espesores disponibles	Materiales disponibles	
pulg.	mm			
3,0	75	0,16 pulg. (4 mm), 0,28 pulg. (7 mm)	Poliuretano, uso en frío, Dura, PUR A23	
4,0	100			
5,0	125			
6,0	150			
<ul style="list-style-type: none"> • Empujadores de superficie lisa de poliuretano disponibles en azul y blanco. • Empujadores de superficie lisa de poliuretano para uso en frío, empujadores Dura y empujadores de poliuretano con Embedded Diamond y dos caras disponibles únicamente en azul. • El ángulo de los empujadores de tipo cucharón es de 95-105°. • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8026 es de 3,0 pulg. (76 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8050 es de 3,9 pulg. (99 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8140 es de 3 pulg. (76 mm) o dos (2) filas. 				

Datos del empujador de tipo cucharón con parte superior corta				
Alturas disponibles de los empujadores		Espesores disponibles	Materiales disponibles	
pulg.	mm			
3,0	75	0,16 pulg. (4 mm), 0,28 pulg. (7 mm)	Poliuretano, uso en frío, Dura, PUR A23	
4,0	100			
5,0	125			
6,0	150			
<ul style="list-style-type: none"> • Empujadores de superficie lisa de poliuretano disponibles en azul y blanco. • Empujadores de superficie lisa de poliuretano para uso en frío, empujadores Dura y empujadores de poliuretano con Embedded Diamond y dos caras disponibles únicamente en azul. • El ángulo de los empujadores tipo cucharón de parte superior corta es de 115-125°. • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8026 es de 3,0 pulg. (76 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8050 es de 3,9 pulg. (99 mm). • La separación mínima entre los empujadores de la banda S8140 es de 3 pulg. (76 mm) o dos (2) filas. 				

CONSIDERACIONES SOBRE LAS ESCUADRAS DEL EMPUJADOR

Tenga en cuenta lo siguiente cuando elija las escuadras del empujador.

- Las escuadras del empujador aumentan la rigidez del empujador y se utilizan en aplicaciones de carga pesada.
- Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener información específica de la aplicación.

Datos de las escuadras del empujador			
Altura/ancho disponible de la escuadra	Espesores disponibles	Materiales disponibles	
Altura y ancho en función de la altura del empujador	0,28 pulg. (7 mm)	Poliuretano, Dura	
<ul style="list-style-type: none"> • Disponible solo en las bandas S8050. • Disponible solo para empujadores de 7,0 pulg. (178 mm) o más anchos. • La cantidad y la separación del refuerzo de la escuadra del empujador dependen del ancho del empujador. 			

14 FABRICACIÓN DE LA BANDA

CONSIDERACIONES SOBRE LA ELECCIÓN DE LA PARED LATERAL

Tenga en cuenta lo siguiente cuando elija paredes laterales.

- El material de la pared lateral debe coincidir con el material de la banda y del empujador. Los estilos de las paredes laterales y la banda pueden ser diferentes.
- La pared lateral está disponible con los dos lados lisos en todos los pasos, alturas y materiales.
- La pared lateral está disponible con textura Embedded Diamond en un único lado solo en pasos de 50 mm y poliuretano azul.
- El margen mínimo recomendado de la pared lateral es de 1,25 pulg. (32 mm).
- El ancho máximo de la banda es de 42 pulg. (1067 mm), con un margen de 1,25 pulg. (32 mm).
- El paso de 25 mm de la pared lateral se crea con material de 1,5 mm de espesor y tiene una anchura de 0,968 pulg. (24,59 mm).
- El paso de 50 mm de la pared lateral se crea con material de 2 mm de espesor y tiene una anchura de 1,750 pulg. (44,45 mm).
- La separación mínima del empujador es de 0,2 pulg. (5 mm + 2 mm).
- Las bandas de pared lateral con empujadores requieren una separación de 10 pulg. (254 mm) entre los empujadores para la unión térmica en las instalaciones.

Datos de paredes laterales sincronizadas S8050

Inclinación lateral	Alturas disponibles de paredes laterales		Tamaño mín. PD recomendado de engranaje		Estilo	Materiales disponibles
	pulg.	mm	pulg.	mm		
25 mm	1,0	25	4,0	102	Liso	Poliuretano
	2,0	50	4,0	102		
50 mm	2,0	50	4,0	102	Liso	Uso en frío, PUR A23
					ED	Poliuretano
	2,3	60	5,2	132	Liso	Poliuretano, uso en frío, Dura, PUR A23
					ED	Poliuretano
	3,0	75	6,5	165	Liso	Poliuretano, uso en frío, Dura, PUR A23
					ED	Poliuretano
	4,0	100	7,7	196	Liso	Poliuretano, uso en frío, Dura, PUR A23
					ED	Poliuretano
	6,0	150	10,3	262	Liso	Poliuretano, uso en frío, Dura, PUR A23
					ED	Poliuretano



- Pared lateral de poliuretano disponible en azul y blanco.
- Pared lateral Embedded Diamond de una cara disponible solo en paso de 50 mm, poliuretano azul; producto, caras y superficie Embedded Diamond.
- Pared lateral para uso en frío y PUR A23 disponible solo en azul

14 FABRICACIÓN DE LA BANDA

Datos de las paredes laterales sincronizadas S8140						
Inclinación lateral	Alturas disponibles de paredes laterales		Tamaño mín. PD recomendado de engranaje		Estilo	Materiales disponibles
	pulg.	mm	pulg.	dientes		
40 mm	2	50	4,0	8	Liso	PUR A23
	2,3	60	4,0	8		
	3	75	5,0	10		
	4	100	6,0	12		
	6	150	9,0	18		
Pared lateral de PUR A23 disponible solo en azul						



CONSIDERACIONES PARA LA SELECCIÓN DE LA GUÍA EN V

Tenga en cuenta lo siguiente a la hora de elegir la guía en V.

- La guía en V solo está disponible para bandas S8140.
- La guía en V está disponible para extremos preparados y bandas sin fin.
- No hay margen mínimo para la guía en V con respecto al borde de la banda y se puede instalar directamente en los bordes laterales.
- La separación mínima entre la guía en V y cualquier otra característica de la banda (pared lateral, empujadores u otra guía en V) es de 0,512 pulg. (13 mm).
- Todos los márgenes se miden desde el borde exterior de la guía en V.
- El ancho máximo de la banda es de 36 pulg. (914,4 mm).
- El margen de pared lateral mínimo con dos filas de guía en V en un lado de la banda es de 2,125 pulg. (54 mm) desde el borde de la banda.
- La longitud mínima de la banda para bandas sin fin S8140 con guía en V, pared lateral o empujadores, es de 80 dientes de accionamiento o 10,37 pies (3,16 m).
- Las bandas se pueden adquirir con:
 - Una fila de guía en V a cada lado con un ancho de banda mínimo de 5 pulg. (127 mm)
 - Una fila de guía en V en un lado con un ancho de banda mínimo de 5 pulg. (127 mm)
 - Dos filas de guía en V a cada lado con un ancho de banda mínimo de 7 pulg. (178 mm)

14 FABRICACIÓN DE LA BANDA

Datos de la guía en V K13 de poliuretano A23						
Tamaño de la guía en V	Dimensiones		Tamaño mín. recomendado del engranaje		Estilo	Materiales disponibles
	pulg. (An-xAlxPr)	mm (An-xAlxPr)	pulg.	mm		
K13	0,512 × 0,315 × 0,276	8 × 7	4,0	102	Lisa	PUR A23
Guía en V de PUR A23 disponible en azul						



15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

CONSIDERACIONES PARA LA SELECCIÓN DE LA ZONA MOTRIZ

- Seleccione entre utilizar una solución de accionamiento prediseñada como la unidad de accionamiento Intralox patentada, o bien diseñar una solución de zona motriz a partir de ciertos componentes de la zona motriz.
- Utilice el paso de banda y otras dimensiones de diseño del transportador para adoptar decisiones sobre el componente de zona motriz. [Dimensiones](#) Consulte .

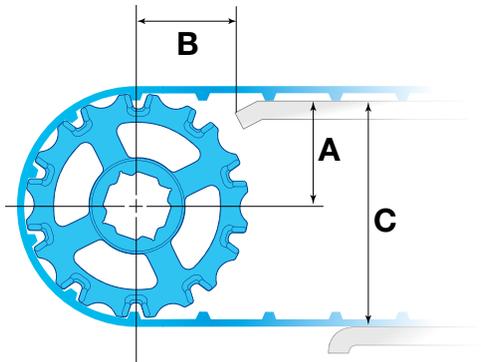


Figura 47: Dimensiones del extremo motriz

UNIDAD DE ACCIONAMIENTO INTRALOX PARA S8050

La unidad de accionamiento Intralox es un subconjunto de transmisión de banda patentado y prediseñado que optimiza el rendimiento operativo de ThermoDrive. La unidad puede adaptarse a cualquier diseño de transportador de zona motriz. Se atornilla directamente a la estructura del transportador siguiendo un patrón de tornillos, bien estándar, bien personalizado.

Póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox para obtener un formulario de auditoría con información sobre todas las opciones de unidades de transmisión disponibles.

- Disponible para transportadores nuevos o existentes
- Minimiza la acumulación de bacterias
- Simplifica el proceso de higienización
- Ofrece un rendimiento de raspado preciso y constante

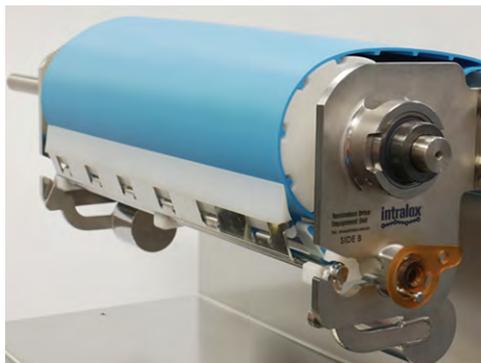


Figura 48: Unidad de accionamiento Intralox

Estructura: diseño de tres caras de acero inoxidable 316 con casquillos de barra inteligente y cojinetes de eje motriz

Opciones de componentes de accionamiento:

- Engranaje de ancho completo con eje redondo de acero inoxidable
- Engranajes de acetal EZ Clean de 10 dientes (10T) y 6,5 pulg. (165 mm) apilados en eje cuadrado de acero inoxidable

15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

- Engranajes de acetal EZ Clean de 10 dientes (10T) y 6,5 pulg. (165 mm) separados en eje cuadrado de acero inoxidable

Conjunto de barra inteligente: barra inteligente de acero inoxidable con limitadores de posición sin herramientas patentados, con superficies de contacto con la banda de UHMW-PE; disponibles en opciones de sujeción atornillada o con asas

Raspador de ajuste automático: conjunto de acero inoxidable 316 opcional con raspador extraíble de UHMW-PE y soportes de acetal que se fijan a la barra inteligente

Compatibilidad de la banda:

- Banda Flat Top S8050 de poliuretano, de uso en frío, altas temperaturas y cargas pesadas o XT
- Bandas sin fin o de extremos preparados de entre 5,00 y 39,25 pulg. (127-1000 mm) de ancho, con o sin empujadores
- No compatible con paredes laterales o guías en V

Repuestos: Los engranajes de repuesto, los limitadores de posición, los raspadores y las asas están disponibles para su compra por separado; consulte el *Manual de usuario de la unidad de accionamiento Intralox* en www.intralox.com para obtener una lista detallada.

EJES

Seleccione ejes redondos o cuadrados según sea necesario para la instalación de los componentes de accionamiento, conducidos o de retorno. Intralox ofrece ejes cuadrados personalizados. Intralox no tiene ejes redondos disponibles.

CONSIDERACIONES SOBRE EL EJE CUADRADO

- Utilice únicamente ejes de acero inoxidable para sistemas de banda ThermoDrive.
- Los engranajes ThermoDrive solo están disponibles con diámetros de agujero de 1,5 pulg., 40 mm, 2,0 pulg. y 2,5 pulg.
- No se necesitan ranuras para anillos de retención con separadores de engranajes, anillos de retención reforzados bipartidos ni anillos de retención autoajustables.

Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener un formulario de especificaciones de los ejes o si precisa ayuda con el pedido.

MECANIZACIÓN DEL EJE PERSONALIZADA

Una vez solicitado el eje según las especificaciones del cliente, este se corta en longitud y el eje sin procesar se endereza con precisión. Se giran las manguetas de chumacera y se cortan las ranuras del anillo de retención, los chaveteros y los biselés necesarios. Se realiza una minuciosa inspección de calidad antes del envío.

Notifique al Servicio de atención al cliente de Intralox al realizar el pedido si la caja de engranajes está hueca.

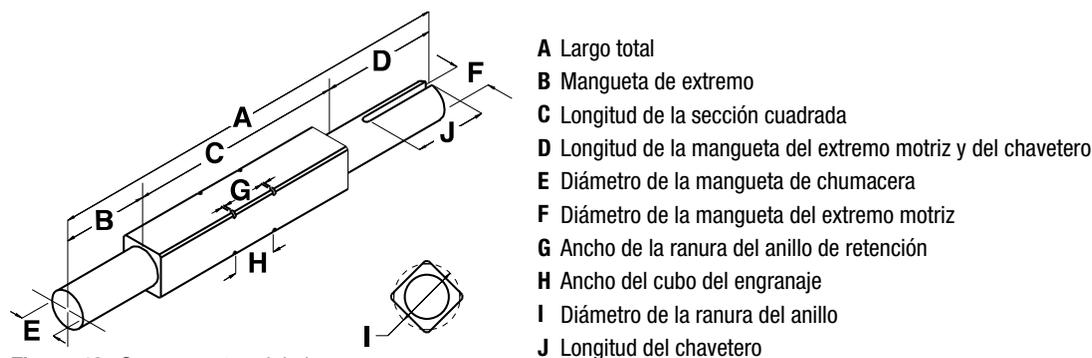


Figura 49: Componentes del eje

Tolerancias de los ejes disponibles en Intralox EE. UU. ^a		
Tamaño de cuadrado	Acero inoxidable (303/304)	Acero inoxidable (316)
1,5 pulg.	+0,000/-0,006	+0,000/-0,006
2,5 pulg.	+0,000/-0,008	+0,000/-0,008

^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para diámetros mayores o ejes de longitud superior a 12 pies (3,6 m).

15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

Ejes disponibles para las tolerancias europeas de Intralox ^a		
Tamaño de cuadrado	Acero inoxidable (303/304)	Acero inoxidable (316)
40 mm	+0,000/-0,160	N/D

^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para diámetros mayores o ejes de longitud superiores a 3 m (9,8 ft).

Tolerancias ^a		
Largo total	Diámetro de la mangueta	Ancho de los chaveteros
< 48 ± 0,061 pulg. (< 1200 ± 0,8 mm)	-0,0005-0,003 pulg. (-0,0127-0,0762 mm)	+0,003 pulg./-0,000 pulg. (+0,08 mm/-0,00 mm)
> 48 ± 0,0125 pulg. (< 1200 ± 1,2 mm)	(øh7 vlgs. NEN-ISO 286-2)	

^a Los chaveteros en unidades de EE. UU. son para chavetas cuadradas paralelas (ANSI B17.1 - 1967, R1973). Los chaveteros en medidas métricas son para chavetas planas embutidas con extremos redondos (DIN 6885-A).

Acabado de superficies	
Mangueta	Otras superficies mecanizadas
63 micropulgadas (1,6 micrómetros)	125 micropulgadas (3,25 micrómetros)

Dimensiones de las ranuras de los anillos de retención del eje y los chafлан			
Tamaño del eje	Diámetro de la ranura	Ancho	Chaffán
1,5 pulg.	1,913 ± 0,005 pulg.	0,086 + 0,004/- 0,000 pulg.	2,022 ± 0,010 pulg.
2,5 pulg.	3,287 ± 0,005 pulg.	0,120 + 0,004/- 0,000 pulg.	3,436 ± 0,010 pulg.
40 mm	51 ± 0,1 mm	2,5 + 0,15/- 0,00 mm	54 ± 0,25 mm

COMPONENTES DE RETENCIÓN

CONSIDERACIONES PARA LA SELECCIÓN

Hay disponibles componentes de retención para diversos tamaños de ejes, cargas de bandas y necesidades higiénicas.

- En las aplicaciones de carga pesada, plantéese utilizar una unidad de accionamiento Intralox con un engranaje de ancho completo o engranajes apilados.
- Para los engranajes apilados, fije los engranajes situados más al extremo en las posiciones correspondientes con anillos de retención reforzados.
- Para engranajes separados, considere las siguientes opciones:
 - Separadores de engranajes para aplicaciones delicadas desde el punto de vista higiénico
 - Anillos de retención redondos de acero inoxidable para cargas más ligeras; seleccione la ubicación de las ranuras del eje en función de la anchura del cubo del engranaje y de la separación
 - Anillos de retención autoajustables de acero inoxidable para cargas más ligeras
 - Anillos de retención reforzados bipartidos para cargas más pesadas

Para recibir sugerencias sobre anillos de retención, póngase en contacto con el Servicio de Atención al Cliente de Intralox.

SEPARADORES DE ENGRANAJES

Los separadores de engranajes son compatibles con las aplicaciones con engranajes separados y ruedas de soporte más habituales. No son aptos para utilizarse con unidades de accionamiento, bandas S8126 ni zonas centrales de alineación con más de 3 pulg. (76 mm) de separación.

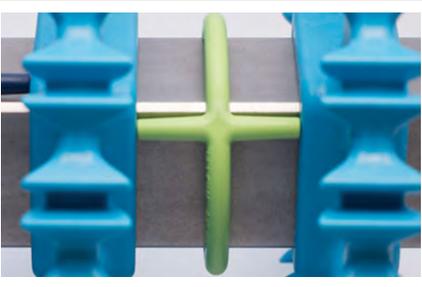
Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox y proporcione la siguiente información para calcular la cantidad de separadores y anillos de retención reforzados bipartidos para su aplicación. Junto con la compra se suministran instrucciones de instalación.

- Serie y ancho de la banda
- Empujadores/pared lateral necesarios
- Método de unión de la banda
- Selección de engranaje/rueda
- Diámetro del eje

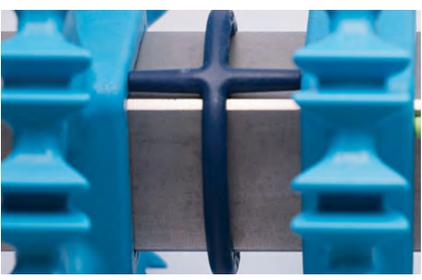
15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

- Raspador necesario

Datos de los separadores de engranajes con detección mediante rayos X					
Diám. nominal del separador de engranajes (pulg.)	Diám. nominal del separador de engranajes (mm)	Dimensiones disponibles de agujeros			
		Unidades imperiales anglosajonas		Unidades métricas	
		Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40



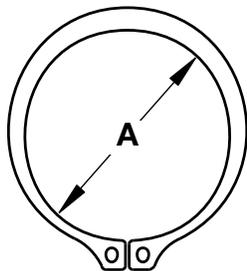
Datos del separador de engranajes con detección					
Diám. nominal del separador de engranajes (pulg.)	Diám. nominal del separador de engranajes (mm)	Dimensiones disponibles de agujeros			
		Unidades imperiales anglosajonas		Unidades métricas	
		Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
1,0	25		1,5		40
1,5	38		1,5		40
2,0	51		1,5		40



ANILLOS DE RETENCIÓN DE ACERO INOXIDABLE

Intralox tiene disponibles anillos de retención de acero inoxidable aptos para ejes cuadrados de Intralox.

- Anillo 3AMI tipo ANSI, conforme a MIL SPEC R-2124B.
- El anillo necesita de ranuras y biselados en el eje.
- Se incluyen dispositivos de fijación para fijar los extremos del anillo.
- Consulte la información correspondiente sobre ranuras y biselados del eje en [Eje motriz](#).



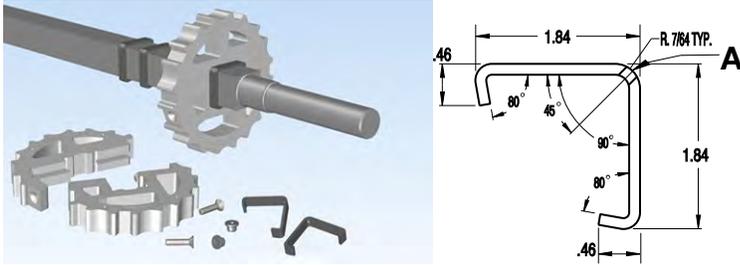
A Diámetro de la ranura del anillo

Figura 50: Diámetro de la ranura del anillo de retención

ANILLO DE RETENCIÓN AUTOAJUSTABLE DE ACERO INOXIDABLE

- Los anillos de retención autoajustables están disponibles para adaptarse a ejes cuadrados de 1,5 pulg., 2,5 pulg. y 40 mm. Los ejes deben tener bordes biselados. No se necesitan ranuras mecanizadas.
- Estos anillos de retención están fabricados en acero inoxidable 316 no corrosivo. Están aprobados por el USDA (United States Department of Agriculture, Departamento de Agricultura de los Estados Unidos) y patentados.
- Los anillos de retención encajan en la posición correspondiente del eje cuadrado, incluso con el eje instalado. Los anillos de retención se fijan en su posición con un único tornillo de ajuste que no se suelta durante el funcionamiento.
- No se recomienda utilizar estos anillos de retención en aplicaciones en las que se esperan fuerzas laterales elevadas.

15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO



A Tornillo de ajuste a medida y totalmente insertado, cabeza por delante

Figura 51: Anillos de retención autoajustables

ANILLO DE RETENCIÓN ABIERTO DE ALTA RESISTENCIA DE ACERO INOXIDABLE

- Los anillos de retención reforzados bipartidos están disponibles para adaptarse a ejes cuadrados de 1,5 pulg., 2,5 pulg. y 40 mm.
- Los anillos de retención están fabricados en acero inoxidable 304.
- Estos anillos de retención no requieren que el eje esté achaflanado y se pueden instalar con el eje en su sitio.
- Estos anillos de retención pueden utilizarse en aplicaciones con cargas laterales elevadas en los engranajes.

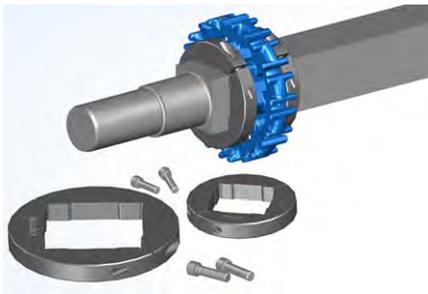


Figura 52: Anillo de retención reforzado bipartido

15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

ENGRANAJES

ENGRANAJES S8026 Y S8050

CONSIDERACIONES PARA LA ELECCIÓN DE ENGRANAJES

- Todos los engranajes que se muestran están disponibles en Intralox.
- Seleccione una serie de engranajes que sea compatible con la serie de bandas.
- Seleccione un tamaño de engranaje que sea compatible con el diámetro mínimo del engranaje de la banda. Para bandas con paredes laterales sincronizadas, elija el tamaño del engranaje en función del paso y de la altura de la pared lateral. Consulte Datos de paredes laterales sincronizadas S8050.
- Diseñe la zona motriz con una separación máxima de 3 pulg. (75 mm) de zona central de alineación entre los engranajes.
- Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los plazos de entrega antes de realizar el pedido.
- Elija el estilo EZ Clean para aplicaciones higiénicas.

Referencia de n.º de engranajes S8026 y S8050					
S8026			S8050		
Ancho mínimo de banda ^a		Número mínimo de engranajes por eje ^b	Ancho mínimo de banda ^c		Número mínimo de engranajes por eje ^d
pulg.	mm		pulg.	mm	
1	25	1	1	25	1
2,9 ^e	74	2	3,7 ^f	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

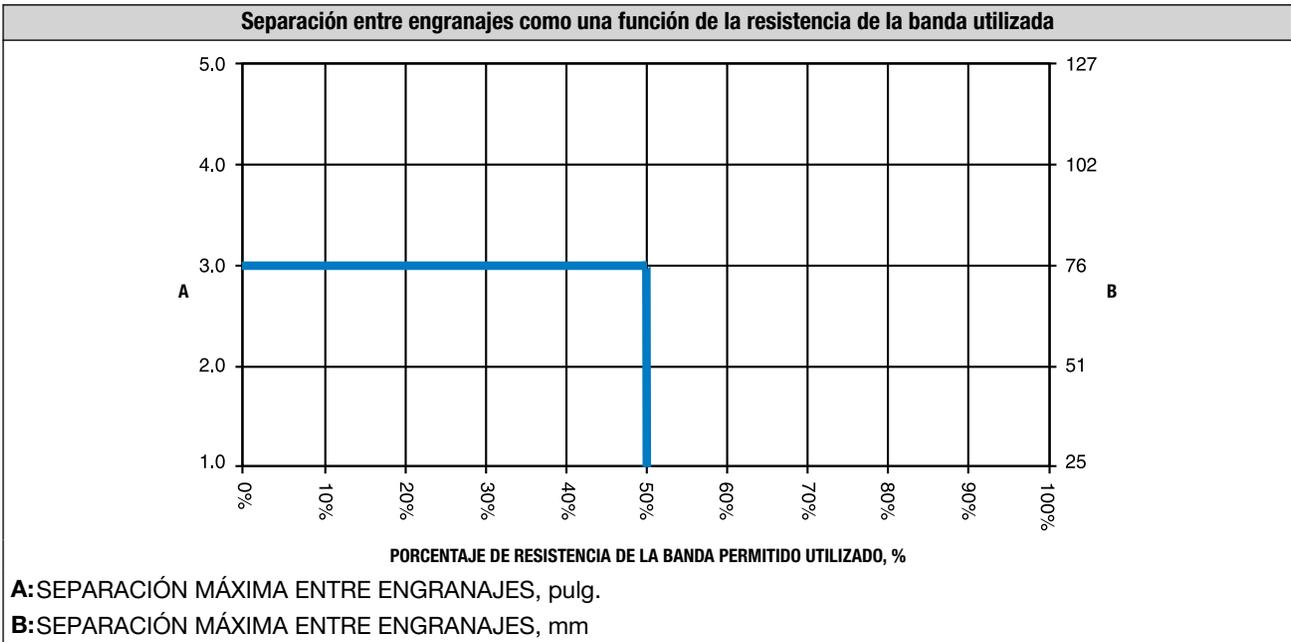
^a Utilice un ancho de banda mínimo más pequeño que el ancho de la banda para determinar la cantidad mínima de engranajes que se necesitan. Las bandas están disponibles en incrementos de 0,03125 pulg. (0,79 mm).

^b Se necesitan más engranajes para las aplicaciones con cargas pesadas. Todos los engranajes deben bloquearse en su lugar. Deje un máximo de ±0,125 pulg. (3,0 mm) de movimiento lateral.

^c Utilice un ancho de banda mínimo más pequeño que el ancho de la banda para determinar la cantidad mínima de engranajes que se necesitan. Las bandas están disponibles en incrementos de 0,03125 pulg. (0,79 mm).

15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

Referencia de n.º de engranajes S8026 y S8050					
S8026			S8050		
Ancho mínimo de banda ^a		Número mínimo de engranajes por eje ^b	Ancho mínimo de banda ^c		Número mínimo de engranajes por eje ^d
pulg.	mm		pulg.	mm	
^d Se necesitan más engranajes para las aplicaciones con cargas pesadas. Todos los engranajes deben bloquearse en su lugar. Deje un máximo de ±0,125 pulg. (3,0 mm) de movimiento lateral. ^e Para los anchos de la banda S8026 de entre 2,875-4,375 pulg. (73-111 mm), apile los engranajes entre los anillos de retención reforzados bipartidos. ^f Para los anchos de la banda S8050 de entre 3,6875-4,6875 pulg. (94-119 mm), apile los engranajes entre los anillos de retención reforzados bipartidos.					



- Conforme a una separación máxima de 3 pulg. (76 mm) en los engranajes de la zona central de alineación.
- Se aplica a todas las series y estilos de ThermoDrive.
- Para aplicaciones que superen la tracción de banda nominal en más de un 50 %, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.

Datos de los engranajes de acetil moldeados EZ Clean S8026										
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							Unidades imperiales anglosajonas		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
6 ^a	2,0	51	1,9	48	1,0	25	1		25	
10	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 No compatible con ThermoLace

15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

Datos de los engranajes de acetal mecanizados EZ Clean S8026

N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							Unidades imperiales anglosajonas		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
8ª	2,5	64	2,5	64	1,0	25	1		25	



^aNo compatible con ThermoLace

Datos de los engranajes de acetal mecanizados sin enlazado EZ Clean S8026

N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							Unidades imperiales anglosajonas		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
20	6,4	163	6,4	162	1	25		1,5		40



Datos de los engranajes de acetal moldeados EZ Clean S8050

N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							EE. UU. anglosajonas		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (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



Datos de los engranajes de acetal mecanizados EZ Clean S8050

N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							EE. UU. anglosajonas		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (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		
16ª	10,3	262	10,1	255	1,0	25		1,5		40
								2,5		



^aNo compatible con ThermoLace

15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

Datos de los engranajes de nilón mecanizados EZ Clean S8050

N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							EE. UU. anglosajonas		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
10	6,5	165	6,3	160	1	25		1,5		40



Datos de los engranajes de acetal mecanizados sin enlazado EZ Clean S8050

N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							EE. UU. anglosajonas		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (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



Datos de los engranajes bipartidos S8050^{a, b}

N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Tamaños de agujero disponibles			
							Unidades imperiales anglosajonas		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (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

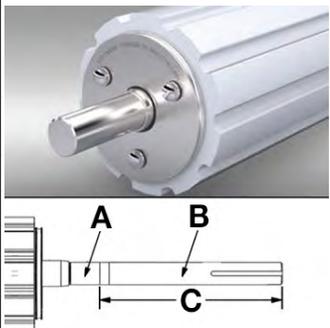


^a Disponible en acetal natural mecanizado o nilón natural resistente a la abrasión

^b Los engranajes tienen una dirección de accionamiento preferida; compruebe las flechas de los laterales del cuerpo.

15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

Engranaje de ancho completo ^a							
Anchuras estándar	N.º de dientes	Diám. nom. de paso	Diám. ext. nom.	Opciones de colorante	Diá. de la mangueta de chumacera	Diá. de la mangueta de la caja de cambios	Longitud de la mangueta de la caja de cambios
10 pulg. (254 mm)	10	6,5 pulg. (165 mm)	6,3 pulg. (160 mm)	Tinte o sin tinte	Hasta 2 pulg. (50 mm)	Hasta 2 pulg. (50 mm)	Hasta 15 pulg. (381 mm)
12 pulg. (305 mm)							
16 pulg. (406 mm)							
18 pulg. (457 mm)							
20 pulg. (508 mm)							
24 pulg. (610 mm)							
30 pulg. (762 mm)							
36 pulg. (914 mm)							



A: Mangueta de chumacera

B: Mangueta de la caja de cambios

C: Longitud de la mangueta de la caja de cambios

^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para obtener más información sobre las anchuras.

ENGRANAJES Y ZONA MOTRIZ S8126

Datos de referencia del n.º de componentes de la zona motriz S8126												
Ancho de la banda (pulg.)		Rodillo de soporte ancho con bridas de 2,5 pulg. (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 2,5 pulgadas (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 1 pulgadas (25 mm)	Rodillo de cola ancho de 6 pulgadas (152 mm)	Anillo de retención reforzado bipartido SS	Espacio entre componentes de extremo a extremo		Espacio mínimo total en el extremo de la banda		Longitud mínima de la parte cuadrada del eje	
pulg.	mm	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	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 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

Datos de los engranajes de acetal mecanizados S8126 ^a										
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							Unidades imperiales anglosajonas		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
12 ^b	3,9	99	3,9	99	6,0	152		1,5		40



^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los tiempos de salida del almacén.
^b No compatible con ThermoLace

ENGRANAJES S8140

Datos de los engranajes de acetal mecanizados S8140 ^a										
N.º de dientes	Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Diám. ext. nom. pulg.	Diám. ext. nom. mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
							EE. UU. anglosajonas		Unidades métricas	
							Redondos (pulg.)	Cuadros (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadros (mm)
10	5,2	133	5,0	127	8	203		1,5		40
12	6,2	159	6,0	153	8	203		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	8	203		1,5		40
18	9,3	237	9,1	231	8	203		2,5		



^a No compatible con ThermoLace

LIMITADORES DE POSICIÓN

Intralox ofrece varios limitadores de posición de estilo zapata desgastada para instalar en la zona motriz del transportador. Todos los estilos que se muestran están disponibles en Intralox.

- Los limitadores de posición EZ Clean Universal se utilizan con más frecuencia en bandas planas y con empujadores.
- Los limitadores de posición EZ Clean eje-D solo son aptos para bandas planas con cargas ligeras.
- Solo disponible en UHMW-PE.

Datos del limitador de posición EZ Clean (montaje universal)				
Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Dimensiones (Al. x An. x Pr.)		
		pulg.		mm
2,0	51	3,27 x 2,31 x 0,75		83 x 59 x 19
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



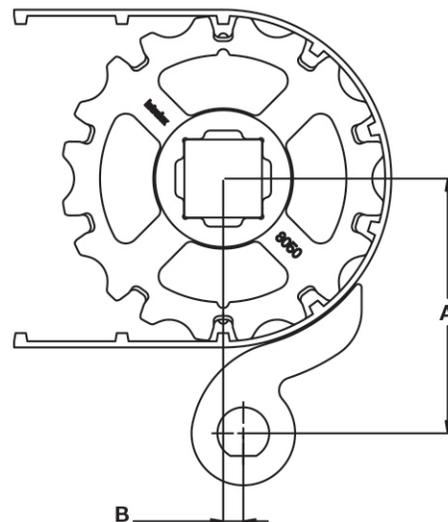
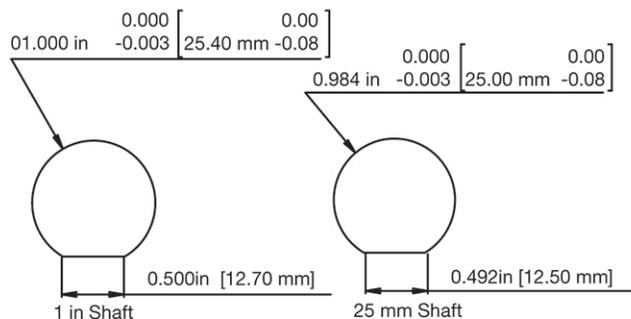
15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

Datos del limitador de posición EZ Clean (montaje eje-D)			
Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Dimensiones (Al. x An. x Pr.)	
		pulg.	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



Dimensiones de montaje del limitador de posición S8026 (montaje eje-D)								
PD del engranaje	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6 mm		EDT 6,3 mm		NT 7,4 mm	
	A	B	A	B	A	B	A	B
3,2 pulg. (81 mm)	3,356 pulg. (85,2 mm)	0,200 pulg. (5,1 mm)	3,378 pulg. (85,8 mm)	0,215 pulg. (5,5 mm)	3,388 pulg. (86,1 mm)	0,223 pulg. (5,7 mm)	3,425 pulg. (87,0 mm)	0,248 pulg. (6,3 mm)
3,9 pulg. (99 mm)	3,659 pulg. (92,9 mm)	0,005 pulg. (0,1 mm)	3,681 pulg. (93,5 mm)	0,010 pulg. (0,3 mm)	3,691 pulg. (93,8 mm)	0,015 pulg. (0,4 mm)	3,728 pulg. (94,7 mm)	0,028 pulg. (0,7 mm)
6,4 pulg. (163 mm)	4,898 pulg. (124,4 mm)	0,389 pulg. (9,9 mm)	4,921 pulg. (125,0 mm)	0,404 pulg. (10,3 mm)	4,931 pulg. (125,2 mm)	0,412 pulg. (10,5 mm)	4,969 pulg. (126,2 mm)	0,437 pulg. (11,1 mm)

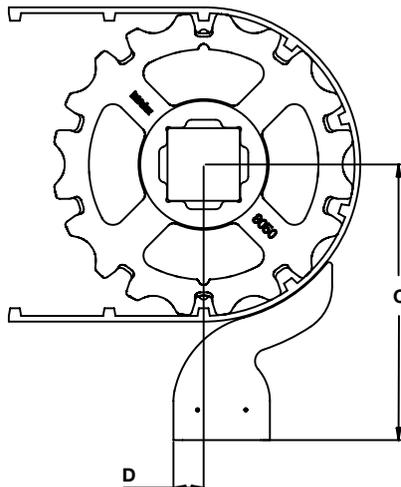
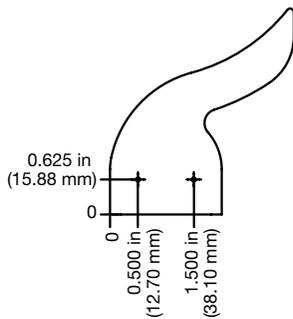
Dimensiones de montaje del limitador de posición S8050 (montaje eje-D)						
PD del engranaje	Flat Top 7,0 mm		EDT 7,5 mm		NT 8,0 mm	
	A	B	A	B	A	B
4,0 pulg. (102 mm)	3,662 pulg. (93,0 mm)	0,001 pulg. (0,0 mm)	3,684 pulg. (93,6 mm)	0,015 pulg. (0,4 mm)	3,706 pulg. (94,1 mm)	0,030 pulg. (0,8 mm)
5,2 pulg. (132 mm)	4,270 pulg. (108,5 mm)	0,215 pulg. (5,5 mm)	4,294 pulg. (109,1 mm)	0,219 pulg. (5,6 mm)	4,316 pulg. (109,6 mm)	0,221 pulg. (5,6 mm)
6,5 pulg. (165 mm)	4,882 pulg. (124,0 mm)	0,392 pulg. (10,0 mm)	4,899 pulg. (124,4 mm)	0,404 pulg. (10,3 mm)	4,916 pulg. (124,9 mm)	0,413 pulg. (10,5 mm)



15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

Dimensiones de montaje del limitador de posición S8026 (montaje universal)								
PD del engranaje	Flat Top 5,3 mm		Flat Top 6,0 mm		EDT 6,3 mm		NT 7,4 mm	
	C	D	C	D	C	D	C	D
3,2 pulg. (81 mm)	4,166 pulg. (105,8 mm)	0,819 pulg. (20,8 mm)	4,188 pulg. (106,4 mm)	0,804 pulg. (20,4 mm)	4,199 pulg. (106,7 mm)	0,796 pulg. (20,2 mm)	4,236 pulg. (107,6 mm)	0,772 pulg. (19,6 mm)
3,9 pulg. (99 mm)	4,469 pulg. (113,5 mm)	0,995 pulg. (25,3 mm)	4,491 pulg. (114,1 mm)	0,990 pulg. (25,1 mm)	4,502 pulg. (114,4 mm)	0,985 pulg. (25,0 mm)	4,539 pulg. (115,3 mm)	0,972 pulg. (24,7 mm)
6,4 pulg. (163 mm)	5,708 pulg. (145,0 mm)	0,611 pulg. (15,5 mm)	5,731 pulg. (145,6 mm)	0,596 pulg. (15,1 mm)	5,742 pulg. (145,8 mm)	0,588 pulg. (14,9 mm)	5,780 pulg. (146,8 mm)	0,563 pulg. (14,3 mm)

Dimensiones de montaje del limitador de posición S8050 (montaje universal)						
PD del engranaje	Flat Top 7,0 mm		EDT 7,5 mm		NT 8,0 mm	
	C	D	C	D	C	D
4,0 pulg. (102 mm)	4,472 pulg. (113,6 mm)	0,999 pulg. (25,4 mm)	4,481 pulg. (113,8 mm)	0,995 pulg. (25,3 mm)	4,517 pulg. (114,7 mm)	0,970 pulg. (24,7 mm)
5,2 pulg. (132 mm)	5,080 pulg. (129,0 mm)	0,785 pulg. (19,9 mm)	5,087 pulg. (129,2 mm)	0,783 pulg. (19,9 mm)	5,123 pulg. (130,1 mm)	0,779 pulg. (19,8 mm)
6,5 pulg. (165 mm)	5,692 pulg. (144,6 mm)	0,608 pulg. (15,4 mm)	5,699 pulg. (144,8 mm)	0,603 pulg. (15,3 mm)	5,727 pulg. (145,5 mm)	0,587 pulg. (14,9 mm)



Datos del bloque del limitador de posición			
Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Dimensiones (Al. x An. x Pr.)	
		pulg.	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



15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

Datos del kit del limitador de posición de banda con empujador			
Diám. nom. de paso pulg.	Diám. nom. de paso mm	Dimensiones (Al. x An. x Pr.) ^a	
		pulg.	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		



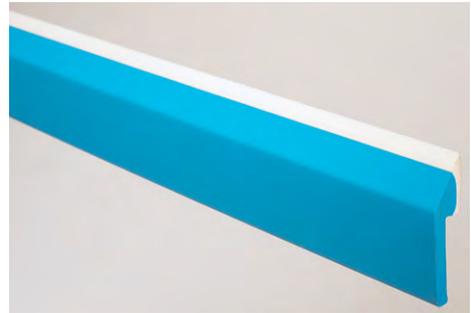
^a Las dimensiones no incluyen la placa de montaje.

RASPADORES

CONSIDERACIONES PARA LA SELECCIÓN DE RASPADORES

- Planifique utilizar limitadores de posición con cualquier raspador.
- Intralox solo tiene disponible el raspador con punta EZ Mount Flex. Obtenga otros raspadores de proveedores distintos en función de las directrices de diseño correspondientes. Consulte [rascador de la banda](#).
- Utilice el raspador con punta EZ Mount Flex únicamente en aplicaciones húmedas o con abundancia de grasa en los que el material de la punta flexible permanezca húmedo.

Datos del raspador con punta EZ Mount Flex				
Altura disponible		Longitud disponible		Material
pulg.	mm	pulg.	mm	
2,75	70	72	1830	base de PVC rígida con punta flexible de poliuretano



- Solo disponible en un único tamaño
- Tras recibirse puede cortarse a la longitud requerida
- Diseñado para aplicaciones de producto húmedo o grasiento
- No para uso con productos o aplicaciones secos
- Cumple con las regulaciones de la FDA (U S Food and Drug Administration, Administración de Alimentos y medicamentos de EE. UU.); no cumple con las regulaciones sobre seguridad alimentaria de la UE

RUEDAS Y RODILLOS DE APOYO

EXTREMO CONDUCIDO S8026 Y S8050

- Las ruedas y rodillos de soporte son compatibles con las bandas S8026 y S8050, a menos que se indique lo contrario.
- Las ruedas de soporte están diseñadas para su uso en ejes cuadrados. Cuando utilice ejes redondos, utilice los rodillos de retorno.
- Los diámetros de la rueda de soporte y del rodillo deben cumplir con los mínimos necesarios del engranaje para la banda.
- Elija los rodillos con bridas solo para los extremos exteriores del eje cuando se precise la contención de la banda.
- Para obtener información sobre los tiempos de salida de almacén, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.

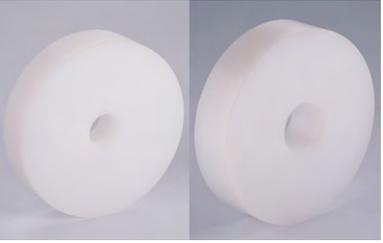
15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

Datos de la rueda de soporte ThermoDrive ^a							
Diám. nom. rueda, pulg.	Diám. nom. rueda, mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
				Unidades imperiales anglosajonas		Unidades métricas	
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
3,9	99	1,0	25		1,5		40
5,2	132	1,0	25		1,5		40
6,5	165	1,0	25		1,5		40
7,7	196	1,0	25		1,5		
					2,5		
10,3	262	1,0	25		1,5		
					2,5		



^a Diseñada para funcionar con los engranajes de diámetro correspondiente; el material es UHMW-PE.

Datos del rodillo de retorno ThermoDrive ^a							
Diám. nom. rodillo, pulg.	Diám. nom. rodillo, mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
				Unidades imperiales anglosajonas		Unidades métricas	
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



^a El material es UHMW-PE.

Datos del rodillo con bridas ThermoDrive ^a							
Diám. nom. rodillo, pulg. ^b	Diám. nom. rodillo, mm ^c	Anch. nom. del cubo, pulg. ^d	Anch. nom. del cubo, mm ^e	Dimensiones disponibles de agujeros			
				Unidades imperiales anglosajonas		Unidades métricas	
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
4,0	102	1,0	25	0,75			
4,0	102	1,0	25	1,0			



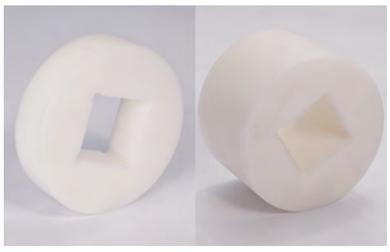
^a El material es UHMW-PE.
^b La brida de 0,75 pulg. (19 mm) no está incluida en el diámetro nominal del rodillo; el diámetro real del rodillo es de 5,5 pulg. (140 mm).
^c La brida de 0,75 pulg. (19 mm) no está incluida en el diámetro nominal del rodillo; el diámetro real del rodillo es de 5,5 pulg. (140 mm).
^d La brida no está incluida en el ancho nominal del cubo; el ancho real del cubo es de 1,23 pulg. (31 mm).
^e La brida no está incluida en el ancho nominal del cubo; el ancho real del cubo es de 1,23 pulg. (31 mm).

EXTREMO CONDUCIDO S8126

Datos de referencia del n.º de componentes del extremo conducido S8126												
Ancho de la banda		Rodillo de soporte ancho con bridas de 2,5 pulg. (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 2,5 pulgadas (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 1 pulgadas (25 mm)	Rodillo de cola ancho de 6 pulgadas (152 mm)	Anillo de retención reforzado bipartido SS	Espacio entre componentes de extremo a extremo		Espacio mínimo total en el extremo de la banda		Longitud mínima de la parta cuadrada del eje	
pulg.	mm	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	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
13	330	2	0	0	1	6	1,5	38	0,25	7	14,25	362

15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

Datos de referencia del n.º de componentes del extremo conducido S8126												
Ancho de la banda		Rodillo de soporte ancho con bridas de 2,5 pulg. (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 2,5 pulgadas (65 mm)	Rodillo de soporte ancho de 1 pulgadas (25 mm)	Rodillo de cola ancho de 6 pulgadas (152 mm)	Anillo de retención reforzado bipartido SS	Espacio entre componentes de extremo a extremo		Espacio mínimo total en el extremo de la banda		Longitud mínima de la parta cuadrada del eje	
pulg.	mm	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	Cantidad	pulg.	mm	pulg.	mm	pulg.	mm
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

Datos de la rueda de soporte de acetal S8126 ^a								
Diám. nom. rodillo, pulg.	Diám. nom. rodillo, mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
				Unidades imperiales anglosajonas		Unidades métricas		
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)	
4,0	102	1,0	25		1,5		40	
4,0	102	2,5	64		1,5		40	

^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los tiempos de salida del almacén.

Datos del rodillo de acetal con brida S8126 ^a								
Diám. nom. rodillo, pulg.	Diám. nom. rodillo, mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
				Unidades imperiales anglosajonas		Unidades métricas		
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)	
4,0	102	2,5	64		1,5		40	

^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los tiempos de salida del almacén.

Datos del rodillo de cola de acetal S8126 ^a								
Diám. nom. rodillo, pulg.	Diám. nom. rodillo, mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros				
				Unidades imperiales anglosajonas		Unidades métricas		
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)	
4,0	102	6,0	152		1,5		40	

^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para consultar los tiempos de salida del almacén.

15 COMPONENTES DE LA ZONA MOTRIZ Y EL EXTREMO CONDUCIDO

EXTREMO CONDUCIDO S8140

- Las ruedas y los rodillos de soporte solo son compatibles con las bandas S8140.
- Las ruedas de soporte están diseñadas para su uso en ejes cuadrados. Cuando utilice ejes redondos, utilice los rodillos de retorno.
- Los diámetros de la rueda de soporte y del rodillo deben cumplir con los mínimos necesarios del engranaje para la banda.
- Elija los rodillos con bridas solo para los extremos exteriores del eje cuando se precise la contención de la banda.
- Para obtener información sobre los tiempos de salida de almacén, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox.

Datos de la rueda de soporte de acetal S8140							
Diám. Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
				EE. UU. anglosajonas		Unidades métricas	
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (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	4,0	102		1,5		40
9,1	231	2,0	51		1,5		40
9,1	231	4,0	102		2,5		



Datos del rodillo de cola de acetal S8140							
Diám. Diám. rodillo pulg.	Diám. rodillo mm	Diám. nom. del cubo, pulg.	Diám. nom. del cubo, mm	Dimensiones disponibles de agujeros			
				EE. UU. anglosajonas		Unidades métricas	
				Redondos (pulg.)	Cuadrados (pulg.)	Redondos (mm)	Cuadrados (mm)
5,0	127	8,0	203		1,5		40
6,0	153	8,0	203		1,5		40
9,1	231	8,0	203		1,5		40
9,1	231	8,0	203		2,5		

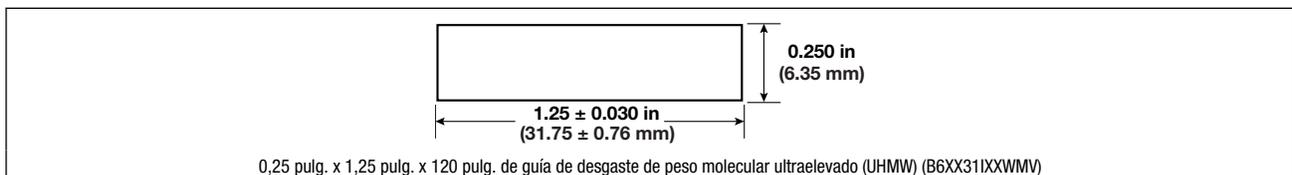


16 COMPONENTES DEL RECORRIDO DE IDA Y DEL RECORRIDO DE RETORNO

RIELES DE SOPORTE/GUÍAS DE DESGASTE

GUÍAS DE DESGASTE PLANAS ESTÁNDAR

- Las guías de desgaste planas estándar están disponibles en UHMW-PE, con unas medidas de 0,25 pulg. (6 mm) de grosor x 1,25 pulg. (32 mm) de ancho x 120 pulg. (3 m).
- Las guías de desgaste de UHMW-PE han sido aprobadas por la FDA y el FSIS para trabajos de contacto directo con los alimentos.

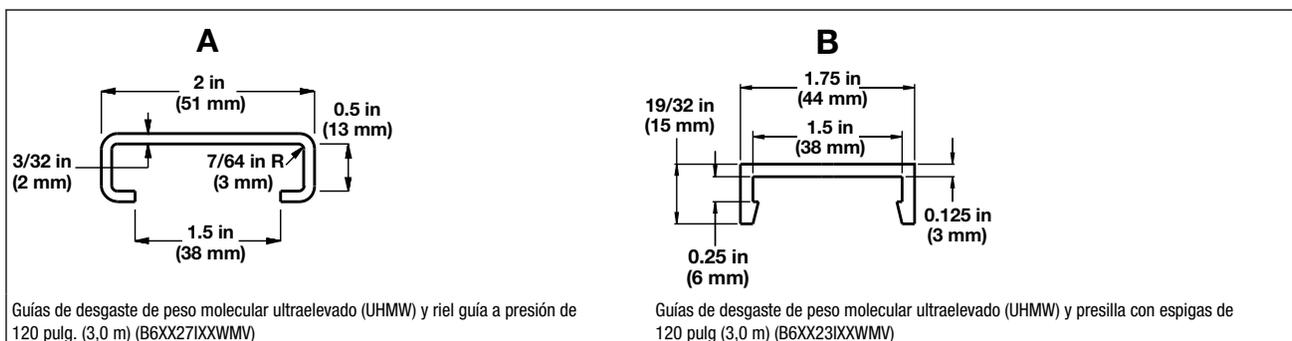


NOTA: Recomendadas para la instalación con bandas S8126.

GUÍAS DE DESGASTE ESPECIALES

Intralox ofrece varias guías de desgaste acoplables, incluidas las siguientes:

- Para nuevas aplicaciones, utilice guías de desgaste planas con una gran zona de superficie para los recorridos de ida y de retorno.
- Utilice guías de desgaste tipo presilla solo para aplicaciones de retrocambio con carga ligera o para probar conceptos. No se recomiendan para trabajos de producción normal.
- Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para obtener información específica de la aplicación.



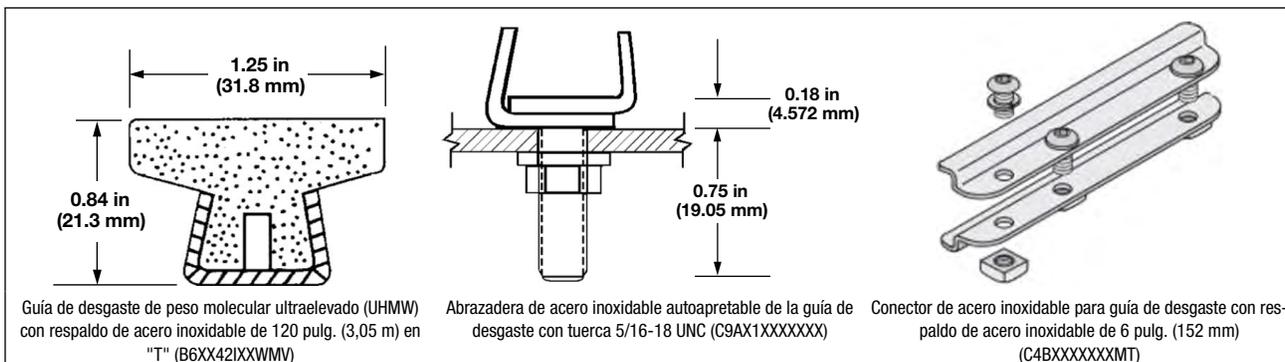
COMPONENTES DE LA GUÍA DE DESGASTE DE UHMW CON RESPALDO DE ACERO INOXIDABLE

- Para nuevas aplicaciones, utilice guías de desgaste planas con una gran zona de superficie para los recorridos de ida y de retorno.
- Utilice solo guías de desgaste de UHMW-PE con respaldo de acero inoxidable para aplicaciones de adaptación de carga ligera o para probar conceptos.
- Las guías de desgaste de UHMW con respaldo de acero inoxidable pueden crear una superficie rígida del recorrido de ida de la banda en cualquier bastidor con elementos transversales.
- Las guías de desgaste de UHMW-PE con respaldo de acero inoxidable deben montarse en travesaños con una abrazadera autoapretable de acero inoxidable con tuerca (se venden por separado).
- Las guías de desgaste se pueden instalar en configuraciones en paralelo, en forma de "V" u otras.
- Asegúrese de que el diseño de la instalación permita la expansión y contracción térmicas.
- Achaflane o curve los extremos de entrada de todas las guías de desgaste.

16 COMPONENTES DEL RECORRIDO DE IDA Y DEL RECORRIDO DE RETORNO

- Recomendado para temperaturas de hasta 160 °F (71 °C)

NOTA: Recomendado para instalaciones Trough Retrofit Set.



EJES

Seleccione ejes redondos o cuadrados según sea necesario para la instalación de los componentes del recorrido de ida y del recorrido de retorno.

- Intralox ofrece ejes cuadrados personalizados. [Consideraciones sobre el eje cuadrado](#) Consulte .
- Intralox no tiene ejes redondos disponibles.

RODILLOS DE RETORNO

Consulte .

TRANSPORTADOR DE CANALETA

El transportador de canaleta ThermoDrive está diseñado para proporcionar componentes que permiten actualizar de forma rápida y sencilla un transportador de canaleta de banda plana con tensión a fin de poder utilizarlo con la tecnología sin tensión ThermoDrive. El transportador de canaleta también se puede utilizar para la instalación de un transportador nuevo.

- La estructura cuenta con un soporte de montaje central para el recorrido de ida de forma redonda o cuadrada (colocado en un ángulo de 45 grados).
- Esta aplicación es compatible con canaletas de forma curva.
- Las bandas pueden tener cualquier estilo de S8026 o S8050 (compatibles con barras impulsoras de longitud completa, ranuras de canaleta o sistemas de extracción de barra impulsora); con una anchura mínima de 10 pulg. (254 mm) y máxima de 42 pulg. (1067 mm); las bandas pueden unirse térmicamente.
- El transportador de canaleta no es compatible con las bandas ThermoLace o con entrelazado de metal.

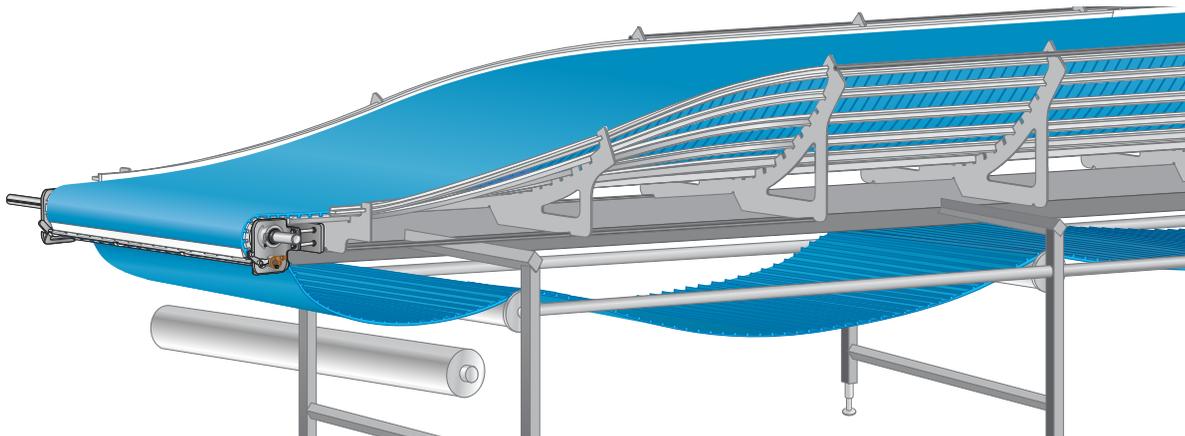


Figura 53: Transportador de canaleta

Componentes:

16 COMPONENTES DEL RECORRIDO DE IDA Y DEL RECORRIDO DE RETORNO

- El juego de soportes incluye soportes planos de acero inoxidable, de transición y de canaleta
- Varilla de acero inoxidable 304/304L de 120 pulg. (3048 mm) y 0,625 pulg. (16 mm) de diámetro para reforzar la rigidez del soporte
- Guías de desgaste en forma de T de UHMW-PE de 120 pulg. (3048 mm) con 1,54 pulg. (39 mm) de altura y una superficie de contacto de 1,3 pulg. (33 mm) de anchura
- Kit de ranurado de guías de desgaste

Los transportadores de canaleta deben cumplir con las especificaciones definidas en el *formulario de auditoría del transportador de canaleta ThermoDrive*. Las instrucciones de instalación se pueden encontrar en www.intralox.com.

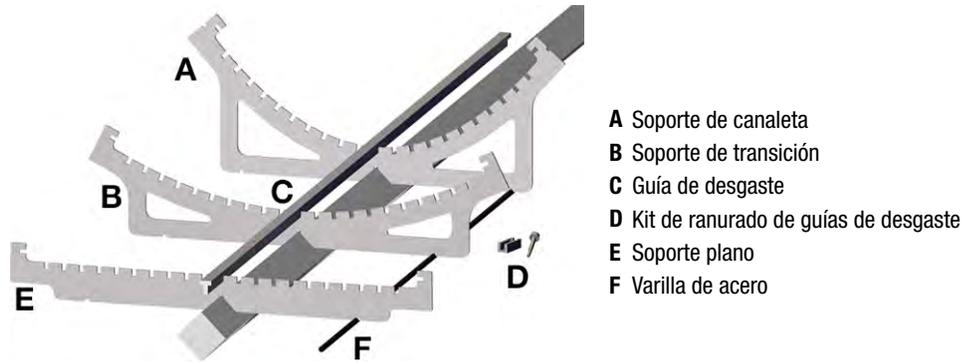


Figura 54: Componentes del transportador de canaleta

17 EQUIPO DE UNIÓN TÉRMICA

SISTEMA DE UNIONES TÉRMICAS THERMODRIVE V2

Esta solución patentada de unión térmica de la banda proporciona las herramientas para preparar los extremos de la banda y, a continuación, empalmarlos de manera eficaz en las instalaciones. La empalmadora es compatible con las series de bandas transportadoras y estilos ThermoDrive de Intralox de hasta 42 pulg. (1067 mm) de ancho.

Compatible con bandas S8026, S8050 y S8126 de hasta 42 pulg. (1067 mm) de ancho.

No es compatible con bandas S8140.

El sistema de uniones térmicas ThermoDrive V2 incluye los componentes indicados a continuación:

- Dispositivo de sujeción con manivela
- Abrazaderas superiores/guías de corte
- Barra de calentamiento y soporte
- Caja de control y cable
- Manual del usuario
- Paquete de accesorios con herramientas pequeñas, que incluye herramientas de recorte, lengüetas de banda y material de muestra
- Caja de almacenamiento

La empalmadora es un accesorio de metal que controla de manera segura la posición de los extremos de la banda mientras se utiliza la barra de calentamiento para fundir y unir los extremos de la banda para el empalme. La empalmadora incluye abrazaderas superiores/guías de corte, plataformas con ranuras para el alineado de los extremos de la banda y una manivela. El resistente estuche de almacenamiento aloja perfectamente todos los componentes e incluye ruedas y un asa para transportar la unidad para la instalación y reparación de bandas.

Cumplimiento: CE, sello PSE, certificación de esquema de CB DE3-14014

Garantía: un año



Figura 55: Sistema de uniones térmicas ThermoDrive V2 y componentes

Sistema de uniones térmicas V2										
Ancho de la banda máx.		Rango de temp. mín./ máx.		Alimentación eléctrica	Peso del conjunto completo		Empalmadora			
							Dimensiones (L x An x Al)		Peso	
pulg.	mm	°F	°C	V	lb	kg	pulg.	mm	lb	kg
24	610	425–500	218–260	100–127 / 220–240	140	63	33,75 x 11,5 x 4,5	857 x 292 x 114	45	20
42	1067			100–127 / 220–240	165	75	51,75 x 13,125 x 4,75	1314 x 333 x 121	70	32

17 EQUIPO DE UNIÓN TÉRMICA

CONJUNTO DE UNIÓN TÉRMICA OPTIMIZADO THERMODRIVE

Esta solución patentada de unión térmica de la banda proporciona las herramientas para preparar los extremos de la banda y, a continuación, empalmarlos de manera eficaz en las instalaciones. La empalmadora es compatible con todas las series de bandas transportadoras y estilos ThermoDrive de Intralox de hasta 72 pulg. (1829 mm) de ancho.

El conjunto de unión térmica optimizado ThermoDrive incluye los componentes indicados a continuación.

- Empalmadora de barra integrada
- Caja de control y cable
- Herramienta de preparación manual de la banda
- Manual del usuario
- Paquete de accesorios con herramientas pequeñas, que incluye herramientas de recorte y material de muestra
- Caja de almacenamiento

El conjunto de unión térmica optimizado es compatible con las bandas S8140 cuando se combina con los insertos de plataforma S8140 correspondientes y el paquete de accesorios de la empalmadora S8140.

La empalmadora de barra integrada es un accesorio metálico que controla de manera segura y precisa la posición de la banda y el movimiento del elemento térmico durante la unión térmica. Eso simplifica el proceso y garantiza un resultado preciso. La empalmadora incluye abrazaderas superiores, inserciones de plataforma S8026 y S8050, una manivela y un elemento térmico autónomo.

El resistente estuche de almacenamiento alberga perfectamente todos los componentes e incluye grandes ruedas y asas para transportar la unidad para la instalación y reparación de la banda.

Cumplimiento: CE, sello PSE, esquema de CB, cETLus Intertek 5013615

Garantía: un año



Figura 56: Conjunto de unión térmica optimizado ThermoDrive y componentes

Conjunto de unión térmica optimizado									
Máx. Ancho de la banda		Alimentación eléctrica V	Peso del conjunto completo		Empalmadora			Peso	
pulg.	mm				Dimensiones (L x An x Al)		Peso		
			lb	kg	pulg.	mm	lb	kg	
24	610	100-127 / 220-240	198	90	38,5 x 16,5 x 11,4	2388 x 419 x 292	78	35	
42	1067	100-127 / 220-240	280	127	56 x 16,5 x 11,4	1422 lar x 419 an x 292 al	110	50	
56	1422	100-127 / 220-240	338	153	75,5 x 16,5 x 11,4	1918 x 419 x 292	146	66	
72	1829	100-127 / 220-240	372	169	91 x 16,5 x 11,4	2311 x 419 x 290	220	100	

17 EQUIPO DE UNIÓN TÉRMICA

Tiempos y temperaturas de unión térmica						
Material de la banda	Serie de la banda		Punto de ajuste (°F)	Punto de ajuste (°C)	Tiempo de fusión (segundos) ^a	Tiempo de enfriamiento (minutos)
Poliuretano	8026	prueba	450	232	45 ^b	2
	8050		450	232	45	2
	8126		450	232	45	2
Para uso en frío	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 Las condiciones ambientales extremas pueden requerir un aumento o una disminución del tiempo de fusión.
^b El tiempo de fusión recomendado para la banda Nub Top de poliuretano de 6,3 mm es de 30 segundos.

INSERTOS DE PLATAFORMA DE EMPALMADORA OPTIMIZADA

Los insertos de plataforma son compatibles únicamente con el conjunto de unión térmica optimizado ThermoDrive. Los insertos de plataforma ofrecen la opción de retirar las plataformas S8026/S8050 que se incluyen con la empalmadora de barra integrada para permitir la unión térmica de otros estilos de banda. Los insertos de plataforma S8140 son necesarios para la unión térmica de bandas S8140.

Datos de los insertos de plataforma de empalmadora optimizada S8140	
Tamaños de inserto de plataforma estándar	
EE. UU. anglosajonas	Unidades métricas
pulg.	mm
24	610
42	1067
56	1422
72	1829

- Inserto de plataforma intercambiable para el conjunto de unión térmica optimizado ThermoDrive
- Los insertos se venden por separado; se requieren dos (2) por cada empalmadora
- Elija el tamaño del inserto en función del tamaño correspondiente de la empalmadora
- Necesario para la unión térmica de bandas S8140
- Fabricado en aluminio anodizado



COMPONENTES DE REPUESTO DEL EQUIPO DE UNIÓN TÉRMICA

Póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para adquirir componentes de repuesto para cualquier equipo de unión térmica ThermoDrive.

Los componentes disponibles incluyen, entre otros, los siguientes:

- Cajas de control de temperatura
- Insertos de la plataforma
- Cables de la barra
- Asas de transporte
- Manivelas
- Barras de calentamiento
- Conjuntos de separadores de silicona
- Cinta de teflón

17 EQUIPO DE UNIÓN TÉRMICA

- Calibre de paso de banda
- Adaptador de enchufe
- Abrazaderas superiores
- Herramienta de corte
- Asa de la herramienta de preparación de la banda
- Guía ranurada de la herramienta de preparación de la banda
- Cuchilla de gancho de la herramienta de preparación de la banda
- Caja de almacenamiento
- Paquetes de accesorios

PAQUETE DE ACCESORIOS DEL CONJUNTO DE UNIÓN TÉRMICA OPTIMIZADO S8140

Paquete de accesorios del conjunto de unión térmica optimizado S8140	
<ul style="list-style-type: none"> • Paquete de accesorios S8140 para el conjunto de unión térmica optimizado ThermoDrive® • El paquete incluye: <ul style="list-style-type: none"> - Guía de corte para extremos preparados de las bandas TD S8140 - Calibre de paso de las bandas TD S8140 - Instrucciones para la unión térmica de las bandas TD S8140 - Cinta de montaje de plástico de polietileno de doble cara - Lámina de polietileno UHMW 	

HERRAMIENTA DE PREPARACIÓN MANUAL DE LA BANDA OPTIMIZADA THERMODRIVE

Este dispositivo de corte manual patentado utiliza una cuchilla de corte oculta y placas guía con ranuras para preparar los extremos de la banda de manera rápida y precisa para el empalme. La cuchilla de corte es sustituible y las placas guía son intercambiables para acomodar diferentes series de bandas.

- Suministrado con cada conjunto de unión térmica optimizado
- Disponible para comprar por separado para su uso con el sistema de uniones térmicas V2 o similar
- No compatible con las bandas S8126 y S8140 o sistemas de extracción de barra impulsora de más de 3 pulg. (72 mm) de ancho



Figura 57: Herramienta de preparación manual de la banda

Herramienta de preparación manual de la banda			
Dimensiones (L x An x Al)		Peso	
pulg.	mm	lb	kg
5 x 5 x 7	127 x 127 x 178	3,6	1,6

JUEGO DE HERRAMIENTAS PARA DESBARBAR LOS EXTREMOS DE BANDAS THERMODRIVE

El juego de herramientas para desbarbar los extremos de bandas ThermoDrive está diseñado para eliminar específicamente los perfiles de la banda ThermoDrive S8050 Ribbed V-Top™ de los extremos de la banda antes de la unión térmica. Cuando la banda se corta a la longitud deseada (es decir, se ha "preparado"), la herramienta para desbarbar elimina aproximadamente 0,125 pulg. (3,2 mm) del espesor total de la banda del extremo preparado de la misma. El resultado es una superficie lisa que permite la eliminación del cordón de soldado térmico sin dejar puntos de acumulación de bacterias.

El juego está disponible por separado para su uso con el sistema de uniones térmicas V2 o similar.

El juego de herramientas para desbarbar los extremos de unión de bandas ThermoDrive incluye los componentes indicados a continuación:

- Herramienta para desbarbar los extremos de bandas
- Guía ranurada
- Placa de ajuste de profundidad
- Separadores de silicona cuadrados
- Adaptador de manguera de aspiración
- Punta de la herramienta para desbarbar
- Manual del usuario
- Caja de almacenamiento

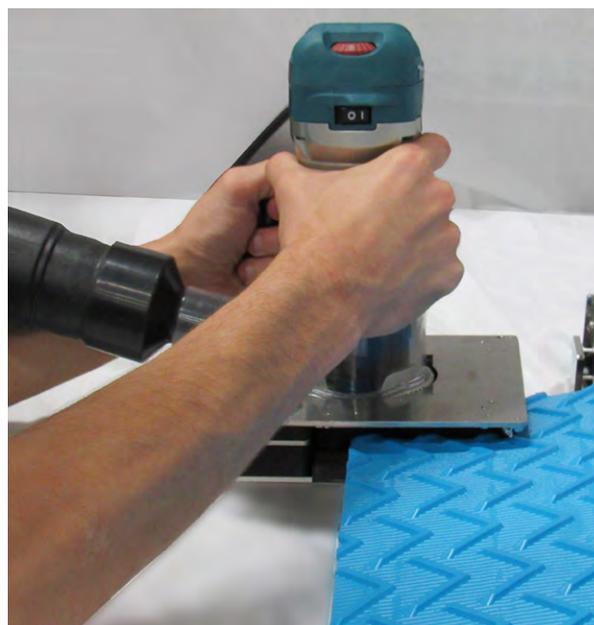


Figura 58: Conjunto de herramientas para desbarbar los extremos de las bandas

Herramienta para desbarbar los extremos de bandas				
Dimensiones (L x An x Al)		Peso		Alimentación eléctrica
pulg.	mm	lb	kg	V
7 x 7 x 10	178 x 178 x 254	12	5,4	110 / 220

18 PROPIEDADES DEL MATERIAL DE LA BANDA

CONFORMIDAD NORMATIVA DE LOS MATERIALES

APROBADO POR LA FDA el material cumple los requisitos de la FDA descritos en el Código de Reglamentos Federales, Capítulo 21, Parte 177, como se indica. El material es aceptable a nivel químico para aplicaciones de uso repetido en áreas de matanza, procesamiento, transporte y almacenamiento que estén en contacto directo con productos cárnicos o avícolas.

APROBADO POR LA UE el material cumple el marco del Reglamento 1935/2004/CE. Los monómeros y aditivos utilizados para fabricar el plástico se enumeran en la lista europea. Cuando se probaron según los criterios descritos en el Reglamento 10/2011 de la UE, el artículo acabado no superó el límite de migración global (OML) y cualquier límite de migración específica (LME) aplicable.

PRUEBA PARA LÁCTEOS 3A esta prueba se basa en materiales, no en el diseño del producto. En las pruebas de uso acelerado, los materiales mantienen las propiedades funcionales esenciales y el acabado de la superficie cuando se limpian y desinfectan.

Cumplimiento del material de la banda ^a				
Nombre del material	Aprobado por la FDA	Aprobado por la UE	Prueba para lácteos 3A	Certificación 3A ^b
Uso en frío (CU)	21 CFR 177.2600	1935/2004 EC, reglamento 10/2011	18-03	1421
Dura	21 CFR 177.2600	1935/2004 EC, reglamento 10/2011	18-03	1421
Cargas pesadas y altas temperaturas (HTL)	21 CFR 177.2600	1935/2004 EC, reglamento 10/2011	18-03	1421
Poliuretano azul	21 CFR 177.2600	1935/2004 EC, reglamento 10/2011	18-03	1421
Poliuretano blanco	21 CFR 177.2600	1935/2004 EC, reglamento 10/2011	18-03	1421
Temperatura extrema (XT)	21 CFR 177.2600	21 CFR 177.2600	18-03	1421
Poliuretano A23	21 CFR 177.2600	21 CFR 177.2600	18-03	1421

^a Póngase en contacto con el servicio de atención al cliente de Intralox para verificar el cumplimiento de las combinaciones de colores de material específicos para aplicaciones concretas.

^b Las bandas cumplen con las normas sanitarias 3A para el diseño y la fabricación.

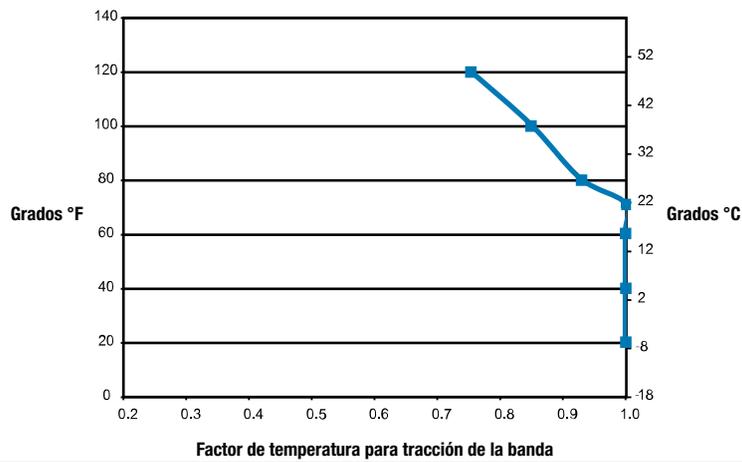
FACTORES DE TEMPERATURA

La temperatura afecta a las propiedades físicas de los materiales termoplásticos. Por lo general, a medida que la temperatura de la instalación o de funcionamiento aumenta, la resistencia de las bandas se debilita y se vuelven más fuertes y resistentes a los impactos. Por el contrario, a medida que la temperatura de la instalación o de funcionamiento disminuye, las bandas pueden volverse rígidas o quebradizas.

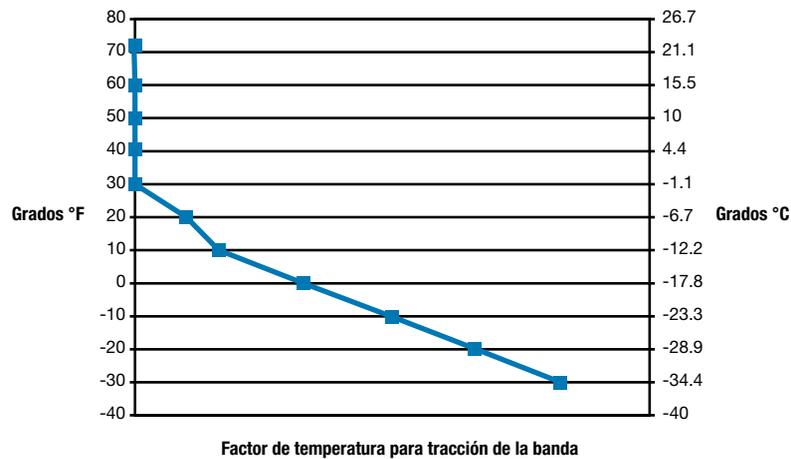
Por eso, Intralox ofrece varios materiales de banda en la línea de productos ThermoDrive. Los gráficos del factor de temperatura muestran el efecto de la temperatura en la resistencia de la banda. Utilice esta información para calcular el análisis de la banda o póngase en contacto con el Servicio de atención al cliente de Intralox para un análisis informático de su diseño que incorpora automáticamente los factores de temperatura para su aplicación.

18 PROPIEDADES DEL MATERIAL DE LA BANDA

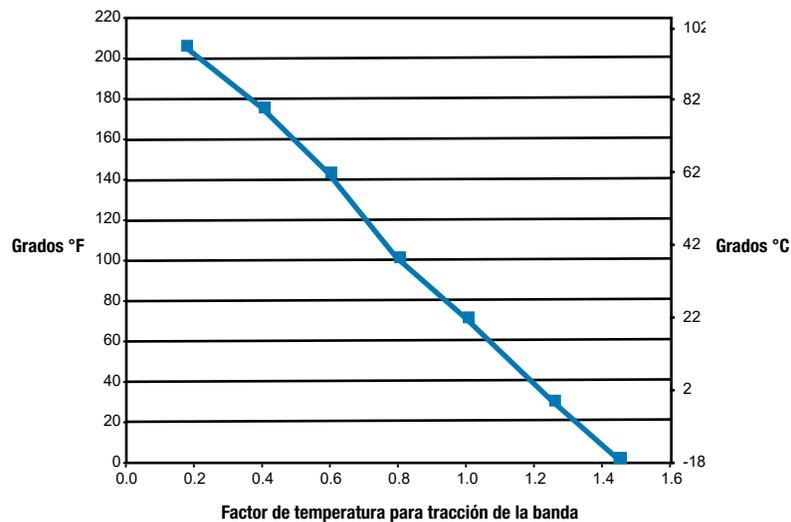
Factor de temperatura para materiales de poliuretano



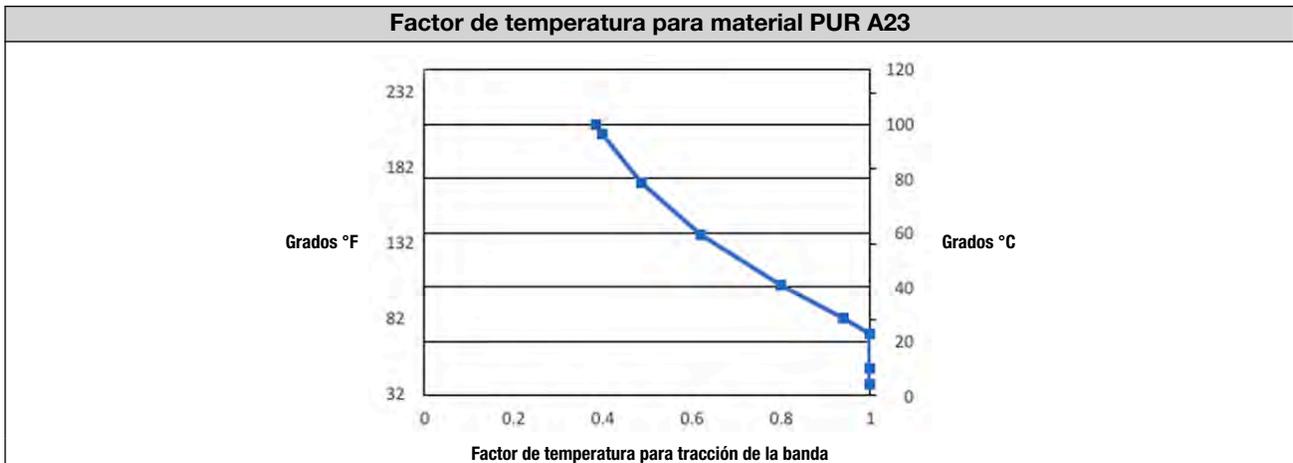
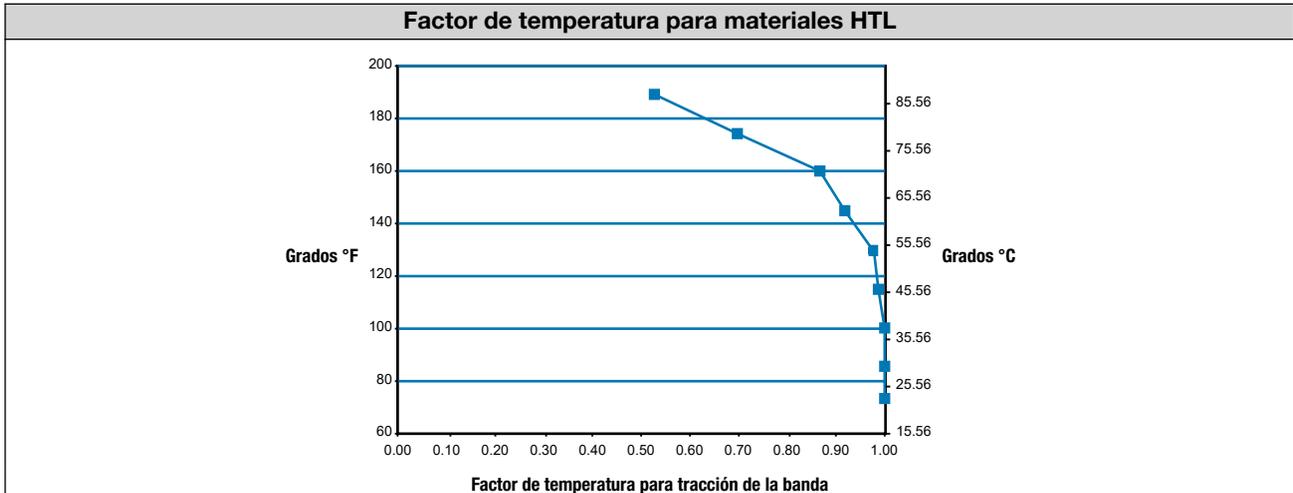
Factor de temperatura para materiales de uso en frío



Factor de temperatura para material Dura



18 PROPIEDADES DEL MATERIAL DE LA BANDA



La tabla de resistencia química se proporciona como referencia general. La resistencia química de la banda puede cambiar debido a muchas condiciones de la aplicación. No se ofrece ninguna garantía implícita acerca de la resistencia química.

La resistencia de la banda a los productos químicos mencionados se puede mejorar mediante la reducción de la temperatura del producto, la concentración química o el tiempo de exposición.

Tabla de resistencia química de la banda				
A - Excelente	B - Buena	C - Disolvente fuerte (solo para limpieza superficial)		D - No se recomienda * - Sin datos
NOMBRE DEL PRODUCTO		Poliuretano	Para uso en frío	HTL/XT
Ácido acético, glacial		D	D	A
Ácido acético, glacial (100 °F-38 °C)		D	D	B
Ácido acético (20 %)		D	D	A
Ácido acético (3 %)		D	D	A
Anhídrido acético		D	D	D
Acetona		D	D	C
Acetileno		A	A	A
Ácido acrílico		*	*	*
Cloruro de aluminio		A	A	B
Sulfato de aluminio		A	A	A
Carbonato de amonio		A	A	A
Cloruro de amonio		B	B	D
Hidróxido amónico		B	B	B
Nitrato de amonio		A	A	A

18 PROPIEDADES DEL MATERIAL DE LA BANDA

Tabla de resistencia química de la banda				
A - Excelente	B - Buena	C - Disolvente fuerte (solo para limpieza superficial)		D - No se recomienda * - Sin datos
NOMBRE DEL PRODUCTO		Poliuretano	Para uso en frío	HTL/XT
	Nitrito de amonio	A	A	A
	Persulfato de amonio	*	*	*
	Fosfato de amonio	A	A	A
	Sulfato de amonio	A	A	B
	Sulfuro de amonio	A	A	A
	Acetato de amilo	D	D	B
	Alcohol amílico	A	A	A
	Anilina	D	D	D
	Grasas y aceites animales	A	A	A
	Anticongelante	B	B	B
	Asfalto	B	B	B
	Aceite ASTM n.º 1 (300 °F-149 °C)	A	A	A
	Aceite ASTM n.º 3 (300 °F-149 °C)	A	A	A
	Combustible de referencia ASTM A (158 °F-70 °C)	A	A	A
	Combustible de referencia ASTM B (158 °F-70 °C)	B	B	A
	Combustible de referencia ASTM C	B	B	A
	Combustible de referencia ASTM C (158 °F-70 °C)	B	B	B
	Cloruro de bario	A	A	B
	Hidróxido de bario	A	A	A
	Sulfuro de bario	A	A	A
	Cerveza	A	A	A
	Licores de azúcar de remolacha	A	A	A
	Benceno	C	C	A
	Bórax	A	A	A
	Ácido bórico	B	B	A
	Líquido de frenos	D	D	B
	Bromo, líquido anhidro	D	D	D
	Butano	A	A	A
	Mantequilla	A	A	A
	Acetato de butilo	D	D	B
	Ácido butírico	*	*	*
	Bisulfito de calcio	D	D	D
	Cloruro cálcico	B	B	A
	Hidróxido de calcio	A	A	A
	Hipoclorito cálcico (5 %)	A	A	A
	Nitrato cálcico	A	A	A
	Sulfuro de calcio	A	A	A
	Caliche (nitrato sódico)	D	D	B
	Azúcar de caña	A	A	A
	Disulfuro de carbono	B	B	A
	Dióxido de carbono	A	A	A
	Monóxido de carbono	A	A	A
	Tetracloruro de carbono	B	B	D
	Aceite de ricino	B	B	A
	Queso	A	A	A
	Aceite de madera de China	B	B	A
	Cloro gas, seco	D	D	D
	Cloro gas, húmedo	D	D	D
	Ácido cloroacético	D	D	D
	Clorobenceno	D	D	D

18 PROPIEDADES DEL MATERIAL DE LA BANDA

Tabla de resistencia química de la banda				
A - Excelente	B - Buena	C - Disolvente fuerte (solo para limpieza superficial)		D - No se recomienda * - Sin datos
NOMBRE DEL PRODUCTO		Poliuretano	Para uso en frío	HTL/XT
Cloroformo	D	D	B	
Ácido clorosulfónico	D	D	D	
Ácido crómico	D	D	D	
Ácido cítrico	A	A	A	
Aceite de coco	A	A	A	
Cloruro de cobre	A	A	B	
Sulfato de cobre	A	A	A	
Aceite de maíz	A	A	A	
Aceite de semilla de algodón	A	A	A	
Cresol	D	D	D	
Creosota	B	B	A	
Ciclohexano	B	B	A	
Ciclohexanona	D	D	D	
Alcohol desnaturalizado	C	C	C	
Gasóleo	B	B	A	
Ftalato de dibutilo	A	A	A	
Sebacato de dietilo	A	A	A	
Dietiléter	B	B	B	
Dimetilacetamida	D	D	D	
Dimetilformamida	D	D	B	
Dimetilsulfóxido	D	D	D	
Ftalato de dioctilo (DOP)	A	A	A	
DUAL, marca comercial de Ciba Geigy Corp	A	A	A	
Epiclorhidrina	D	D	D	
Etanol	C	C	A	
Acetato de etilo	D	D	B	
Celulosa de etilo	D	D	D	
Cloruro de etileno	D	D	D	
Dicloruro de etileno	D	D	D	
Etilenglicol	A	A	A	
Óxido de etileno	A	A	A	
Cloruro férrico	B	B	B	
Sulfato férrico	B	B	B	
Fertilizante	B	B	B	
Aceite de pescado	A	A	A	
Harina	A	A	A	
Ácido fluosilícico	B	B	D	
Formaldehído (40 %)	B	B	B	
Ácido fórmico	D	D	B	
Freón, DuPont (11, 12, 113, 114)	A	A	A	
Ácidos de frutas	A	A	A	
Aceite combustible	B	B	A	
Furfural	C	C	C	
Gasolina	B	B	A	
Glucosa	A	A	A	
Pegamento	A	A	A	
Glicerina	A	A	A	
Hexano	A	A	A	
Hexanol	A	A	A	
Aceites hidráulicos	B	B	B	

18 PROPIEDADES DEL MATERIAL DE LA BANDA

Tabla de resistencia química de la banda				
A - Excelente	B - Buena	C - Disolvente fuerte (solo para limpieza superficial)		D - No se recomienda * - Sin datos
NOMBRE DEL PRODUCTO		Poliuretano	Para uso en frío	HTL/XT
Hidracina	D	D	D	
Ácido clorhídrico (37 %)	D	D	D	
Ácido clorhídrico (20 %)	D	D	B	
Ácido clorhídrico (3 %)	D	D	B	
Ácido cianhídrico	D	D	D	
Ácido fluorhídrico (75 %)	D	D	D	
Ácido fluorhídrico (48 %)	D	D	D	
Ácido fluorhídrico, anhidro	D	D	D	
Hidrógeno	A	A	A	
Peróxido de hidrógeno	C	C	C	
Ácido sulfhídrico	B	B	A	
Yodo	D	D	D	
Isooctano	A	A	A	
Alcohol isopropílico	C	C	A	
Solución de hipoclorito sódico (0,5 %)	D	D	D	
Combustible de aviación JP-4	B	B	B	
Queroseno	B	B	A	
Disolventes para barnices	D	D	D	
Ácido láctico	B	B	A	
Manteca	A	A	A	
Ácido lineólico	D	D	B	
Aceite de linaza	B	B	A	
Aceites lubricantes	B	B	B	
Cloruro de magnesio	A	A	A	
Hidróxido de magnesio	B	B	B	
Sulfato de magnesio	A	A	A	
Harina cárnica	A	A	A	
Cloruro mercúrico	D	D	D	
Mercurio	D	D	D	
Alcohol metílico (metanol)	C	C	A	
Metil isobutil cetona (MIBK)	C	C	C	
Metil etil cetona (MEK)	C	C	C	
Cloruro de metileno	D	D	D	
Leche	A	A	A	
Aceites minerales	A	A	A	
Alcohol mineral	C	C	A	
Melaza	A	A	A	
Mostaza	A	A	A	
Naftaleno	C	C	C	
Cloruro de níquel	B	B	A	
Sulfato de níquel	B	B	A	
Ácido nítrico (20 %)	D	D	D	
Ácido nítrico (3 %)	D	D	B	
Ácido nítrico, gas rojo	D	D	D	
Nitrobenceno	D	D	D	
Aceite de nueces	A	A	A	
Aceites y grasas	A	A	A	
Ácido oleico	B	B	A	
Ácido sulfúrico fumante	D	D	D	
Aceite de oliva	A	A	A	

18 PROPIEDADES DEL MATERIAL DE LA BANDA

Tabla de resistencia química de la banda				
A - Excelente	B - Buena	C - Disolvente fuerte (solo para limpieza superficial)		D - No se recomienda * - Sin datos
NOMBRE DEL PRODUCTO	Poliuretano	Para uso en frío	HTL/XT	
Ácido oxálico	B	B	B	
Ozono	D	D	D	
Aceite de palmiste	A	A	A	
Ácido palmítico	B	B	B	
Aceite de cacahuete	A	A	A	
Pentano	A	A	A	
Parafina	A	A	A	
Percloroetileno	D	D	D	
Petróleo	B	B	B	
Fenol	D	D	D	
Ácido fosfórico, diluido	B	B	B	
Solución decapante (20 % ácido nítrico, 4 % HF)	D	D	D	
Solución decapante (1 % ácido nítrico, 4 % HF)	B	B	B	
Resina de pino	A	A	A	
Cloruro potásico	A	A	A	
Dicromato potásico	A	A	A	
Hidróxido de potasio	B	B	B	
Nitrato potásico	A	A	A	
Sulfato potásico	A	A	A	
Pydraul 312, marca comercial de Monsanto Inc.	A	A	A	
Piridina	D	D	D	
Aceite de romero	A	A	A	
Aceite SAE 10	A	A	A	
Agua salada	A	A	A	
Laca	B	B	A	
Silicona	A	A	A	
Skydrol 500B, marca comercial de Monsanto, Inc.	A	A	A	
Soluciones jabonosas	A	A	A	
Ceniza de sosa	B	B	B	
Bisulfato de sodio	B	B	A	
Cloruro sódico (25 %)	B	B	A	
Citrato de sodio	D	D	B	
Dicromato de sodio (20 %)	D	D	B	
Hidróxido de sodio (46 %)	D	D	D	
Hidróxido de sodio (3 %) (sosa cáustica)	B	B	B	
Hipoclorito sódico (3 %) (lejía)	B	B	B	
Nitrato sódico (25 %)	B	B	B	
Nitrato sódico (3 %)	A	A	A	
Propionato sódico	D	D	B	
Sulfito de sodio (3 %)	B	B	B	
Aceite de soja	A	A	A	
Cloruro de estaño (15 %)	B	B	B	
Vapor (212 °F-100 °C)	C	C	A	
Vapor (230°F-110°C)	C	C	A	
Ácido esteárico	B	B	B	
Estireno	D	D	B	
Azufre, fundido	D	D	D	
Dióxido de azufre, líquido	D	D	B	
Dióxido de azufre, gas	D	D	D	
Ácido sulfúrico (20 %)	D	D	D	

18 PROPIEDADES DEL MATERIAL DE LA BANDA

Tabla de resistencia química de la banda				
A - Excelente	B - Buena	C - Disolvente fuerte (solo para limpieza superficial)		D - No se recomienda * - Sin datos
NOMBRE DEL PRODUCTO	Poliuretano	Para uso en frío	HTL/XT	
Ácido sulfúrico (10 %)	*	*	*	
Ácido sulfúrico (3 %)	B	B	B	
Ácido sulfuroso	B	B	B	
Azúcar	A	A	A	
Ácido tánico (10 %)	A	A	A	
Alquitrán	B	B	B	
Ácido tartárico	B	B	B	
Tetrahidrofurano	D	D	D	
Tabaco	A	A	A	
Tolueno	C	C	B	
Zumo de tomate	A	A	A	
Tomates, ketchup	A	A	A	
Treflan, marca comercial de Elanco, Inc.	B	B	B	
Tetracloroetileno	D	D	D	
Tricloroetileno	C	C	B	
Trietanolamina (3 %)	D	D	D	
Fosfato de triclesilo	B	B	B	
Fosfato trisódico	A	A	A	
Aceite de tung	A	A	A	
Trementina	C	C	B	
Urea (3 %)	B	B	A	
Orina	B	B	B	
Aceites y grasas vegetales	A	A	A	
Vinagre	A	A	A	
Agua (72 °F-22 °C)	A	A	A	
Agua (158°F-70°C)	A	A	A	
Agua (212°F-100°C)	C	C	A	
Whisky y vino	A	A	A	
Xileno	B	B	B	
Cloruro de zinc	B	B	B	
Sulfato de zinc	B	B	B	

Intralox, L.L.C. EE. UU., New Orleans, LA, +504-733-0463, número de teléfono gratuito: 1-800-535-8848

Intralox, L.L.C. Europa, Ámsterdam, Países Bajos, +31 (0)20-540 36 00, número de teléfono gratuito: 800-4687-2569

Intralox Shanghai LTD., Shanghái, China, número de teléfono gratuito: 4008-423-469

Centros de montaje globales: Japón • Reino Unido • Australia • Brasil • India

Los números de teléfono gratuitos específicos por país y sector, y la información acerca de los centros globales de Intralox están disponibles en www.intralox.com