

EXPRO

**Комплексное
оснащение и снабжение
предприятий**

Оригиналы и аналоги из Китая



www.expro.ltd



С 2016 года поставляем
оборудование, технику и ЗИП из КНР

Exclusive from China

ЛУЧШИЕ ЦЕНЫ

прямые импортные поставки без посредников и наценок перекупщиков.

НАДЕЖНОСТЬ И КАЧЕСТВО

работаем только с проверенными заводами, контролируем производство и качество непосредственно у изготовителей в Китае.

ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

подбираем запчасти, расходники и технику под специфику вашего производства, с возможностью адаптации прямо на заводе-изготовителе.

ПОД КЛЮЧ

закрываем полный цикл от подбора и производства до поставки в ваш адрес.

СКОРОСТЬ

доставляем любую партию в Россию за 2-3 недели.



О производителе

Компания Qingdao Global Belting Co., LTD расположена в живописном портовом городе Циндао, в промышленной зоне Пинду. С общим объемом инвестиций 6 млрд юаней и уставным капиталом 3,9 млрд юаней компания является крупным предприятием в Китае, профессионально занимающимся проектированием и производством конвейерных лент различного назначения.

С 2011 года компания приступила к реализации проекта по созданию крупнейшего в Азии производства высокопрочных резиновых конвейерных лент. По состоянию на 2021 год компания располагала 45 вулканизационными линиями, тремя передовыми мощными смесителями типа GE420 с зацепляющимися роторами, двумя смесителями GK400E, тремя экструдерами с холодной подачей для производства резиновых листов и более чем десятью автоматическими станками для сборки.

Продукция компании, включая стандартные конвейерные ленты, стойкие к кислотам и щелочам, термостойкие, огнестойкие ленты, различные высокопрочные ленты с защитой от разрывов, бесконечные ленты, рифленые ленты и др., обладает такими преимуществами, как высокая прочность, низкое удлинение, хорошая износостойкость, отличная термостойкость, высокая коррозионная стойкость и длительный срок службы. Широко применяется в черной металлургии, цементной промышленности, портах, угольной промышленности, коксохимии, химической промышленности, горнодобывающей отрасли, производстве щебня и гравия и других отраслях.

На экспортируемые компанией слоистые конвейерные ленты приходится более 30% всего китайского экспорта данной продукции.

Угольная промышленность



Портовое хозяйство



Горнодобывающая отрасль



Химическая отрасль



Полиэфирная конвейерная лента (EP)

Полиэфирная конвейерная лента (EP-лента) широко используется для транспортировки материалов в таких областях, как угольная промышленность, горнодобывающая отрасль, порты, металлургия, энергетика и химическая промышленность.

- Особенности:
- Высокая прочность, тонкая лента, малый вес;
 - В качестве каркасного материала используется пропитанная полиэфирная ткань (EP) ;
 - Гибкость ленты, хорошая способность к образованию жёлоба, эластичность;
 - Ударопрочность, износостойкость, коррозионная стойкость;
 - Подходит для транспортировки материалов с большими нагрузками, на высоких скоростях и на средние и длинные расстояния;
 - Стабильная работа, отсутствие смещения.



Спецификация и параметры

Тип ленты	Конструкция/Структура ленты			Модель	Толщина резинотканного слоя (мм/Р)	Ряд прочности (N/mm)		
	Основа	Уток				2 слоя	3 слоя	4 слоя
				EP-100	1.00	200	300	400
				EP-125	1.05	250	375	500
				EP-150	1.10	300	450	600
				EP-170	1.10	340	510	680
Полиэфир (EP)	Полиэфир	Нейлон		EP-200	1.20	400	600	800
				EP-250	1.40	500	750	1000
				EP-300	1.60	600	900	1200
				EP-350	1.70		1050	1400
				EP-400	1.90			1600
				EP-500	2.10			2000
Толщина резинового покрытия (mm)					Диапазон ширины (mm)			
Верхнее резиновое покрытие			Нижнее резиновое покрытие		300~6000			
0~12			0~10					

Адгезионная прочность и свойства удлинения

Материал сердечника	Адгезионная прочность/Прочность сцепления		
	Межслойная прочность (N/mm)	Прочность связи между покрытием и лентой(N/mm)	
		Толщина покрытия w 1.5mm	Толщина защитного слоя g 1.5mm
Полиэфирная ткань	≥5	≥4.5	≥5
Свойства удлинения/Деформационные характеристики			
Относительное удлинение при разрыве по всей толщине в продольном направлении		Относительное удлинение при контрольном усилии в продольном направлении по всей толщине	
≥10%		≤4%	

Параметры и характеристики резинового покрытия

Категория покрытия	Предел прочности при растяжении	Относительное удлинение при разрыве	Износ (объемный)	Изменение прочности при растяжении и относительного удлинения при разрыве после старения
	Мпа	%	mm³	%
H	24	450	120	-25~+25
D	18	400	100	-25~+25
L	15	350	200	-25~+25

Нейлоновая конвейерная лента

Нейлоновая (NN) конвейерная лента обладает такими характеристиками, как тонкость ленты, высокая прочность, ударопрочность, хорошая гибкость, высокая межслойная адгезия, отличная устойчивость к изгибу и длительный срок службы. Подходит для транспортировки материалов на средние и короткие расстояния с высокими нагрузками и на высокой скорости. Широко используется в горнодобывающей промышленности, угольных складах, химической, металлургической, строительной отраслях, портах и других сферах.

Особенности:

- 1.Эластичность ленты, ударопрочность, износостойкость;
- 2.Хорошая гибкость, легкое формирование жёлоба;
- 3.Устойчивость к образованию плесени.



Тип ленты	Конструкция/Структура ленты		Модель	Толщина резинотканого слоя (mm/P)	Ряд прочности (N/mm)				
	Основа	Уток			2层	3层	4层	5层	6层
Нейлон (NN)	Нейлон (N)	Нейлон (N)	NN-100	1.00	200	300	400	500	600
			NN-125	1.05	250	375	500	625	750
			NN-150	1.10	300	450	600	750	900
		Нейлон (N)	NN-200	1.20	400	600	800	1000	1200
			NN-250	1.40	500	750	1000	1250	1500
			NN-300	1.60	600	900	1200	1500	1800
Толщина резинового покрытия (mm)					Диапазон ширины (mm)				
Верхнее резиновое покрытие 0~12			Нижнее резиновой покрытие 0~10		300~6000				

Прочность сцепления и свойства удлинения

Материал сердечника	Адгезионная прочность		
	Межслойная прочность (N/mm)	Прочность связи между покрытием и лентой(N/mm)	
		Толщина покрытия w 1.5mm	Толщина защитного слоя g 1.5mm
聚酯帆布	≥5	≥4.5	≥5
Свойства удлинения/Деформационные характеристики			
Относительное удлинение при разрыве по всей толщине в продольном направлении		Относительное удлинение при контрольном усилии в продольном направлении по всей толщине	
≥10%		≤4%	

Параметры и характеристики резинового покрытия

Категория покрытия	Предел прочности при растяжении	Относительное удлинение при разрыве	Износ (объемный)	Изменение прочности при растяжении и относительного удлинения при разрыве после старения
	Мра	%	mm³	
H	24	450	120	-25~+25
D	18	400	100	-25~+25
L	15	350	200	-25~+25

Конвейерная лента со стальным тросовым сердечником

Основное описание продукта

Конвейерная лента со стальным тросовым сердечником представляет собой резиновую транспортерную ленту со стальными тросами в качестве несущего каркаса. Обладает преимуществами высокой прочности на растяжение, ударопрочности, длительного срока службы, малого удлинения в процессе эксплуатации, хорошей гибкости и устойчивости к многократному изгибу. Подходит для транспортировки материалов на большие расстояния, с высокой производительностью и на высокой скорости. Продукт состоит из сердечной резины, стальных тросов, защитного покрытия и боковых уплотнений.

Особенности:

- Высокая прочность и коэффициент безопасности;
- Минимальное удлинение, короткий ход натяжного устройства;
- Прочное сцепление стальных тросов с резиной, отличные динамические характеристики;
- Гибкость ленты, хорошая гибкость, прямое движение;
- Отличная ударопрочность;
- Надежное соединение, длительный срок службы.



Модель	Параметр/показатель						Стандартная ширина , mm							
	Предел прочност и при продольн ом растяжен ии N/mm	Макс . номиналь ный диаметр стальног о каната (мм)	Шаг стальных тросов ±1 . 5mm	Макс . Толщина верхнего покрытия , mm	Мин . Толщина верхнего покрытия , mm		800	1000	1200	1400	1600	1800	2000	2200
St500	500	3.0	14.0	4.0	4.0		54	68	83	96	111	125	139	153
St630	630	3.0	10.0	4.0	4.0		75	95	113	133	151	171	191	211
St800	800	3.5	10.0	4.0	4.0		75	95	113	133	151	171	191	211
St1000	1000	4.0	12.0	4.0	4.0		63	79	94	111	126	143	159	176
St1250	1250	4.5	12.0	4.0	4.0		63	79	94	111	126	143	159	176
St1400	1400	5.0	14.0	4.0	4.0	Количество стальных проволок	55	68	82	97	111	125	139	154
St1600	1600	5.0	12.0	4.0	4.0		63	79	94	111	126	143	159	176
St1800	1800	5.6	13.5	4.0	4.0		57	71	85	100	114	129	114	159
St2000	2000	6.0	12.0	4.0	4.0		63	79	94	111	126	143	159	176
St2250	2250	5.6	11.0	4.0	4.0		69	86	104	122	140	159	177	159
St2500	2500	7.2	15.0	5.0	5.0		50	64	76	89	101	114	128	141
St2800	2800	7.2	13.5	5.0	5.0		57	71	85	99	114	128	143	158
St3150	3150	8.1	15.0	5.5	5.5		50	64	76	89	101	114	128	141
St3500	3500	8.6	15.0	6.0	6.0		50	64	77	90	104	117	130	144
St4000	4000	8.9	15.0	6.5	6.5		51	64	77	90	104	117	130	144
St4500	4500	9.7	16.0	7.0	7.0		48	59	71	84	96	109	121	134
St5000	5000	10.9	17.0	7.5	7.5		45	55	66	78	90	102	113	125
St5400	5400	11.3	17.0	8.0	8.0		45	55	66	78	90	102	113	125
St6300	6300	12.8	19.5	10.0	10.0		/	/	58	68	78	89	99	109
St7000	7000	13.5	19.5	10.0	10.0		/	/	59	69	80	90	100	110
St7500	7500	15.0	21.0	10.0	10.0		/	/	54	64	73	83	92	102

Физические свойства защитного слоя (до искусственного старения)

Тип производительности	Предел прочности при растяжении/МПа ≥	Относительное удлинение при разрыве/% ≥	Износ/мм³ w
D	24	450	120
H	18	400	100
L	15	350	200
Класс H применяется для конвейерных лент, транспортирующих абразивные материалы с остроугольными частицами, вызывающими интенсивное повреждение ленты.		D — предназначен для транспортировки высокоабразивных материалов; L — применяется для материалов с умеренной абразивностью.	

Основные технические параметры конвейерной ленты со стальным тросовым сердечником

Стандарт DIN22131

	Параметр/Показатель					Стандартная ширина , mm							
	Минимальный предел прочности (Н/мм)	Максимальный диаметр стального троса d	Шаг троса ±1,5 mm	Толщина резинового покрытия (мин.)	Ширина	Стандартная ширина , mm							
St1000	1000	4.10	12	4		39	51	64	81	97	114	131	147
St1250	1250	4.90	14	4		34	44	55	69	84	98	112	127
St1600	1600	5.60	15	4		—	—	50	64	77	90	104	117
St2000	2000	5.60	12	4		—	—	64	81	97	114	131	147
St2500	2500	7.20	15	5		—	—	—	64	77	90	104	117
St3150	3150	8.10	15	5.5		—	—	—	64	77	90	104	117
St3500	3500	8.60	15	6.5		—	—	—	64	77	90	104	117
St4000	4000	8.90	15	7		—	—	—	64	77	90	104	117
St4500	4500	9.70	16	7		—	—	46	59	71	84	96	109
St5000	5000	10.9	17	7.5		—	—	43	55	66	78	90	102
St5400	5400	11.3	17	8		—	—	43	55	66	78	90	102
St6300	6300	12.8	19.5	10		—	—	—	—	58	68	78	89
St7000	7000	13.5	19.5	10		—	—	—	—	59	69	80	90
St7500	7500	15.0	21	10		—	—	—	—	54	64	73	83

Количество стальных тросов

В приведенной выше таблице указаны наиболее распространенные типоразмеры конвейерных лент. Технически возможны исполнения лент от **St500 до St8000**; конкретные детали подлежат согласованию.

Соответствие стандарту DIN 22131

Класс производительности / Рабочие характеристики	Предел прочности при растяжении	Относительное удлинение при разрыве	Износ ≤ мм³
W	18	400	90
X	25	450	120
Y	20	400	150
K*	20	400	200

Примечание: Применимо к стандартным огнестойким конвейерным лентам, соответствующим DIN 22103.

Огнестойкость и антистатичность

Стандарт DIN22131

Барабанное испытание на горение	При испытании каждого образца на барабанном трении		Образец не показывает никаких признаков открытого пламени и тления
	Температура поверхности барабана, °C, ≤		325
Испытание на горение с помощью спиртовой горелки	Образец с полным защитным покрытием	Пламенное горение	Среднее время самозатухания шести образцов не более 3 секунд
			Любое отдельное значение для одного образца не должно превышать 10 секунд
		Тление	Среднее время самозатухания шести образцов не более 3 секунд
			Любое отдельное значение для одного образца не должно превышать 10 секунд
		Пламенное горение	Среднее время самозатухания шести образцов не более 5 секунд
			Любое отдельное значение для одного образца не должно превышать 15 секунд
Тление		Среднее время самозатухания шести образцов не более 5 секунд	
		Любое отдельное значение для одного образца не должно превышать 15 секунд	
Штольневое испытание на пропановое горение	Полная ширина неповрежденного участка, мм ≥		600
Поверхностное электрическое сопротивление	Среднее значение поверхностного сопротивления верхней и нижней сторон, Ом ≤		3X10 ⁸

Эксплуатационные характеристики резинового покрытия

Предел прочности при растяжении (МПа) ≥		15
Относительное удлинение при разрыве (%) ≥		350
После испытания на старение (70 °C × 168 ч)	Изменение прочности при растяжении (%)	±25%
	Изменение относительного удлинения при разрыве (%)	±25%
Износ (объёмный)	(mm³)	200
Твердость (H° A)		70±5

Трубчатая конвейерная лента
с тканевым сердечником

Трубчатая конвейерная лента – это лента, используемая в комплекте с трубчатым ленточным конвейером, которая под действием внешних сил принимает форму круглой трубы на всем протяжении или отдельных участках транспортной линии. Каркас трубчатой конвейерной ленты состоит из высокопрочной армирующей ткани или стальных тросов, сочетающихся с верхним и нижним защитными слоями из высокопрочной и износостойкой качественной резиновой смеси. В процессе работы лента постепенно преобразуется из плоской в U-образную, а затем сворачивается в трубку для осуществления закрытой транспортировки. Подходит для перевозки материалов в угольной, горнодобывающей промышленности, портах, энергетике, металлургии, производстве строительных материалов и пищевой отрасли, где предъявляются строгие требования к экологии и необходима гибкость в трёхмерном пространстве. Полностью закрытая транспортировка материалов исключает распыление, не зависит от природных условий, не наносит вреда окружающей среде, позволяет осуществлять изгибы, работать под большими углами наклона и перемещать материалы в обоих направлениях.



Отдельные технические параметры трубчатой конвейерной ленты

Спецификации продольной прочности на растяжение по всей толщине ленты							Единица измерения: Ньютон на миллиметр
Продольная прочность на растяжение по всей толщине, >	160	200	250	315	400	500	630
	800	1000	1250	1600	2000	2500	3150

Спецификации ширины ленты и соответствующих диаметров труб										Единица измерения: миллиметр		
Ширина	360	600	800	1000	1100	1300	1600	1850	2250	2450	2900	3100
Диаметр трубы	100	150	200	250	300	350	400	500	600	700	800	850

Трубчатая конвейерная лента
со стальным тросовым сердечником



Сталекордная трубчатая конвейерная лента обладает следующими основными особенностями в процессе эксплуатации:

- 1) Закрытая транспортировка. Во время работы лента формирует трубку, которая полностью заключает в себя материал, предотвращая его распыление, потери и рассыпание, даже на обратном пути лента сохраняет трубчатую форму.
- 2) Криволинейная транспортировка. Благодаря трубчатой форме лента обладает определённой гибкостью и способна огибать препятствия, позволяя осуществлять транспортировку по трассе с изгибами.
- 3) Транспортировка под большим углом наклона. Трубчатая форма ленты создаёт эффект сжатия материала, что увеличивает трение между материалом и лентой и позволяет осуществлять транспортировку под большими углами наклона.
- 4) Реверсивная транспортировка. Поскольку как рабочая, так и холостая ветви ленты являются трубчатыми, возможна транспортировка материала в обоих направлениях.
- 5) Высокоскоростная транспортировка с высокой нагрузкой. Использование высокопрочных стальных тросов в качестве силового каркаса придаёт ленте высокую прочность на растяжение, малое удлинение при эксплуатации и хорошую устойчивость к изгибу. Это делает её пригодной для транспортировки материалов на большие расстояния, с высокой производительностью и на высоких скоростях.

Диаметр трубы трубчатой конвейерной ленты

Диаметр трубы ленты обозначается цифрой «0», единица измерения – миллиметр (мм), см. таблицу:

Номинальный диаметр трубы/мм	0200	0250	0300	0350	0400	0500	0 600	0 700
Фактический наружный диаметр (мм)	218	282	308	361	457	543	640	728
Ширина (мм)	800	1000	1100	1300	1600	1850	2250	2450

Спецификация прочности ленты обозначается буквой "St" и номинальным значением продольной прочности на растяжение (Н/мм)

项目	St630	St800	St1000	St1250	St1600	St2000	St2500	St2800	St3150	St3500	St4000	St4500	St5000	St5400
纵向拉伸强度 / (N/mm)	630	800	1000	1250	1600	2000	2500	2800	3150	3500	4000	4500	5000	5400
钢丝绳最大 公称直径 /mm	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	6.0	7.2	7.6	8.1	8.6	8.9	9.7	10.9	11.3
钢丝绳间距 /mm	10±1.5	10±1.5	12±1.5	12±1.5	12±1.5	12±1.5	15±1.5	15±1.5	15±1.5	15±1.5	15±1.5	16±1.5	17±1.5	17±1.5
上覆盖层厚度 /mm	6	6	6	6	8	8	8	8	10	10	10	10	10	10
下覆盖层厚度 /mm	6	6	6	6	6	6	8	8	8	8	10	10	10	10

Спецификация ширины ленты указывается в миллиметрах (мм), а её типоразмерный ряд приведен в таблице:

Специфика ция по шхрине (мм)	Кол-во стальных тросов													
	St630	St800	St1000	St1250	St1600	St2000	St2500	St2800	St3150	St3500	St4000	St4500	St5000	St5400
800	75	75	63	63	63	63	50	50	50	50				
1000	95	95	79	79	79	79	64	64	64	64	64	59	55	55
1100	105	105	87	87	87	87	69	69	69	69	69	65	61	61
1300	124	124	103	103	103	103	83	83	83	83	83	77	72	72
1600	151	151	126	126	126	126	101	101	101	101	101	96	90	90
1850	177	177	147	147	147	147	119	119	119	119	119	111	104	104
2250			181	181	181	181	145	145	145	145	145	137	125	125
2450			197	197	197	197	158	158	158	158	158	148	139	139

Общепромышленные огнестойкие (трудновоспламеняющиеся) конвейерные ленты с текстильным каркасом

Стальнотросовая трубчатая конвейерная лента

Материал каркаса: Полиэфирная и нейлоновая ткань, обеспечивающая высокую прочность и устойчивость к ударам.

Область применения: Подземные и наземные работы в угольной промышленности и других отраслях, где присутствуют взрывоопасные атмосферы.

- Типы транспортируемых материалов:**
- Уголь и другие сыпучие материалы.
 - Неабразивные кусковые, гранулированные и порошкообразные материалы.
 - Штучные грузы.

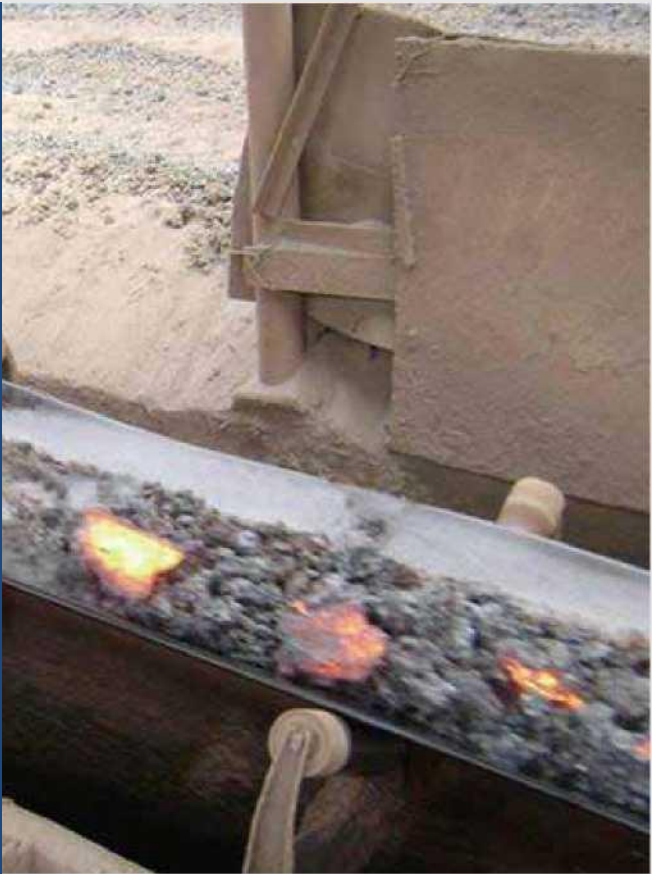


Пункт	Единица измерения	Класс L	Класс D
Прочность на растяжение	Мпа	≥14	≥18
Относительное удлинение при разрыве	%	≥400	≥450

Термостойкая и жаростойкая конвейерная лента

Каркас ленты изготовлен из полиэфирной ткани с **высоким модулем упругости, низкой усадкой и исключительно высокой прочностью на разрыв**. Верхнее и нижнее резиновые покрытия выполнены из термостойких смесей на основе **EPDM (этилен-пропилен-диенового каучука) или хлорбутилового каучука**, совмещенных с термостойкими материалами, и прошли процесс вулканизации для обеспечения высоких эксплуатационных качеств.

- Ключевые особенности и преимущества:
- Специальная обработка каркаса:** Полиэфирный каркас подвергнут специальной **пропиточной обработке**, что обеспечивает **высокую прочность сцепления** между слоями и с покрытиями.
 - Стабильность при высоких температурах:** При рабочих температурах **до 180°C** лента демонстрирует **минимальное удлинение и деформацию**.
 - Высокая износостойкость:** Обладает **превосходной стойкостью к истиранию** даже в тяжелых условиях эксплуатации.
 - Назначение:** Предназначена в основном для **металлургической и строительной отраслей**.
 - Транспортируемые материалы:** Обеспечивает транспортировку таких высокотемпературных материалов, как **агломерат, кокс, цементный клинкер** и другие горячие сыпучие грузы.



Кислотощелочестойкая конвейерная лента



Данный тип конвейерной ленты предназначен для работы в условиях постоянного контакта с кислотами и щелочами, таких как:

- Производство фосфорных удобрений
- Выпаривание морской соли

Конструктивные особенности:
Покрытие ленты изготовлено по технологии **совмещения каучука и пластика** с добавлением **инертных материалов**, обладающих исключительной стойкостью к воздействию кислот и щелочей.

- Ключевые преимущества:
- 1.Химическая стабильность при контакте с агрессивными средами
 - 2.Сохранение эластичности и механических свойств
 - 3.Долговечность в условиях химической коррозии
 - 4.Предотвращение разрушения каркаса ленты

Показатели физических свойств

Стандарт соответствия : GB/T 20021

Параметр		Категория / Классификация			
		T1	T2	T3	T4
		Температура испытания			
		≤100℃	≤125℃	≤150℃	≤180℃
		Допустимый диапазон изменений			
Твёрдость	Разница между значениями до и после старения	+20	+20	±20	±20
	Максимальное значение после старения	85	85	85	85
Предел прочности при растяжении	Изменение свойств / Коэффициент изменения характеристик (%)	-25	-30	-40	-40
	Минимальное значение после старения, МПа	12	10	5	5
Относительное удлинение при разрыве	Изменение после старения / Коэффициент изменения после старения (%)	-50	-50	-55	-55
	Минимальное значение после старения (%)	200	200	180	180

Технические показатели

Стандарт соответствия: HG/T 3782

Параметр			Прочность на растяжение (МПа)	Относительное удлинение при разрыве (%)	Износ при абразивном истирании (мм³)	Твердость по Шору А (ед. А)	Озоновое старение
Покрыти е	Физические свойства	Показатели до старения / Исходное состояние	≥14.0	≥400	≤250	55-70	无龟裂
		Показатели после старения	≥12.0	≥340	—	60-75	—
	Кислото- и щелочестойкос ть	Классификация конвейерных лент	Растворы для испытаний на погружение	Концентрация	Условия испытания на погружение	Изменение характеристик до и после погружения (%)	
		A1	Соляная кислота (HCl)	18%	50℃×96h	Коэффициент объемного расширения	Изменение прочности на растяжение (%)
		A2	Серная кислота (H₂SO₄)	50%	50℃×96h	+10% и ниже	в пределах -10%
		A3	Гидроксид натрия (NaOH) / Едкий натр	48%	50℃×96h	+10% и ниже	в пределах -10%
	Условия испытания на озоновое старение: : Концентрация озона: (50 ± 5) pphm, Температура: (40 ± 2) °C, Относительное удлинение: (20 ± 2) %, Продолжительность: 15 часов						

Маслостойкая конвейерная лента

Данная лента изготавливается из нейлоновой и полиэфирной ткани путем обработки на каландре, формовки, вулканизации и других процессов. Обладает хорошей маслостойкостью и подходит для транспортировки материалов, содержащих масла, а также для использования в условиях возможного контакта с маслами или химическими растворителями.

- Основные преимущества:**
- Низкий коэффициент объемного набухания
 - Высокое сохранение прочности
 - Широкий диапазон применения
- 1.Классификация по типу покрытия:**
- D (Износостойкий тип)** – для условий с высокой абразивной нагрузкой.
 - L (Общего назначения)** – для стандартных условий эксплуатации.
- 2.Классы маслостойкости:**
- Y1** – Высший класс стойкости.
 - Y2** – Стандартный класс стойкости.



Маслостойкая конвейерная лента



Данная конвейерная лента использует нейлоновую или полиэфирную ткань в качестве силового каркаса. Резиновое покрытие изготовлено на основе комбинированной смеси натурального и бутадиенового каучука, что обеспечивает высокую эластичность, стойкость к ударным нагрузкам и **морозостойкость**. Лента сохраняет работоспособность и эксплуатационные характеристики при температурах до -40°С.

Ключевые преимущества:

- Высокая эластичность
- Ударопрочность
- Морозостойкость (эксплуатация при -40°С)

Предельное отклонение толщины покрытия Стандарт соответствия: HG/T 3647-2014	
Номинальное значение толщины верхнего и нижнего покрытия (мм)	Предельное отклонение
≤4	Отклонения толщины покрытия: : 0.2mm
>4	Отклонения толщины: -5% от основного размера

Стандарт соответствия: HG/T 3647

Физико-механические показатели покрытия конвейерной ленты

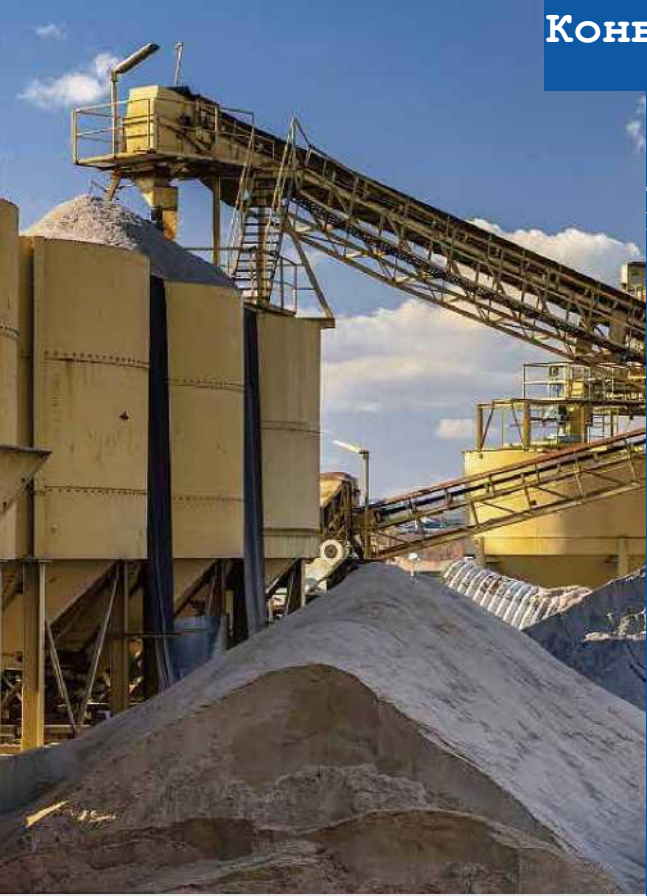
Показатель		Параметр		
		H	D	L
Прочность на растяжение, МПа, не менее		24	18	15
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее		450	400	350
Износ при абразивном истирании, мм³		120	100	200
Испытание на тепловое старение (70°С × 168 ч)		-25~+25	-25~+25	-25~+25
Морозостойкость	Изменение прочности на растяжение, %	C1 (-45°С)	±20	
		C2 (-50°С)	±25	
	Изменение относительного удлинения при разрыве, %	C1 (-45°С)	±20	
		C2 (-50°С)	±30	

Примечание : C1 — Эксплуатационный температурный диапазон: от -45°С до +45°С
C2 — Эксплуатационный температурный диапазон: от -50°С до +45°С

Конвейерная лента для фильтр-прессов

Данная конвейерная лента предназначена для комплектации **ленточных вакуум-дегидраторов** (фильтров). Широко применяется в следующих областях:

- Основные сферы применения:**
- 1.Химическая промышленность:**
- Непрерывная фильтрация и обезвоживание в производстве, особенно в производстве удобрений.
- 2.Горнодобывающая отрасль:**
- Обезвоживание шламов **гидроксида алюминия** и **угля**.
 - Переработка и обогащение **металлических концентратов**.
 - Флотация металлов и комплексная утилизация.
 - Обезвоживание **хвостов обогащения**.
- 3.Экологические проекты:**
- Обесфторивание **дымовых газов** в энергетике и других отраслях, особенно **обезвоживание гипса**.
 - Разделение твердой и жидкой фаз в **сточных водах**.



За счет применения облегченной конструкции ленты, повышения эластичности резины и снижения коэффициента трения достигается значительное снижение сопротивления движению ленты в конвейерной установке. Лента обладает оптимальным коэффициентом трения привода, что позволяет достичь экономии электроэнергии на **10–15%**.

Ключевые особенности:

- Повышенная эластичность и износостойкость покрытия
- Высокая стойкость к истиранию и ударным нагрузкам
- Продленный срок службы
- Энергоэффективность (снижение потребления электроэнергии)
- Не требует модификации существующего оборудования
- Повышенный запас прочности

Высокоизносостойкая конвейерная лента



Кольцевая конвейерная лента — это плоская конвейерная лента, которая после изготовления соединяется в единое замкнутое кольцо методом **вулканизации стыка (горячей вулканизации)**. Данная процедура выполняется в случаях, когда условия эксплуатации или конструктивные особенности конвейера требуют использования ленты без разъемного соединения.

Технологический процесс формирования:

- 1.Изготовление плоской ленты стандартным методом
- 2.Подготовка стыка – специальная обработка торцов ленты
- 3.Вулканизация соединения – соединение под давлением при высокой температуре
- 4.Формирование монолитной конструкции – создание неразъемного соединения



Кольцевая (бесконечная) конвейерная лента

Конвейерная лента с устойчивостью к продольному разрыву



Данная конвейерная лента оснащена **противоразрывным слоем**, состоящим из **стальных тросов с высоким относительным удлинением** или **высокопрочных синтетических канатов**, равномерно расположенных поперёк ленты поверх стального тросового или тканевого каркаса (или с обеих сторон). Противоразрывный слой ориентирован **перпендикулярно направлению движения** ленты.

ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ:

При транспортировке абразивных материалов с острыми кромками противоразрывный слой:

- 1.Препятствует проколу покрытия острыми предметами.
- 2.В случае прокола создаёт **значительное сопротивление** распространению продольного разрыва, эффективно **предотвращая разрушение** ленты.

ФУНКЦИИ СИГНАЛИЗАЦИИ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

1. Сигнализация разрыва:

•**Механизм:** При проколе инородным предметом и повреждении предварительно встроенной в конструкцию ленты индукционной петли во время работы.

•**Действие:** Сигнал передается на центральный пульт, активируется аварийная остановка и подается сигнал тревоги.

2. Сигнализация смещения (схода полотна) :

•**Механизм:** При смещении ленты во время работы, когда расстояние между индукционной катушкой в ленте и датчиком превышает установленное значение.

•**Действие:** Сигнал передается на центральный пульт, активируется аварийная остановка и подается сигнал тревоги.

3. Сигнализация засора (затора материала) :

•**Механизм:** При возникновении засора материала во время работы, когда датчик обнаруживает отклонение скорости движения ленты от нормы.

•**Действие:** Сигнал передается на центральный пульт, активируется аварийная остановка и подается сигнал тревоги.



Интеллектуальная конвейерная лента с защитой от разрыва

Шероховатая конвейерная лента
(с профилированной поверхностью)

Данный тип ленты может использоваться для транспортировки легких грузов (таких как мешки, коробки и свертки) по трассам с **углом наклона до 35°**. Верхний слой покрытия выполнен из **износостойкой и противоскользящей резины**.

Ключевые преимущества и функции:

- Противоскользящий эффект:** Обеспечивает надежное сцепление с грузами, предотвращая их соскальзывание на наклонных участках.
- Амортизация и демпфирование:** Обеспечивает плавную транспортировку, смягчает удары и вибрации, защищая грузы от повреждений.
- Стабильность:** Гарантирует устойчивое положение транспортируемых единиц.



Конструкция:
Данный тип конвейерной ленты состоит из **силового каркаса**, на который нанесены два слоя резинового покрытия:

- Рабочая сторона:** Резиновое покрытие с **рельефным рисунком**
- Обратная сторона:** Резиновое покрытие с **гладкой поверхностью**

Особенности рисунка:

- Рисунок может быть **открытого** или **закрытого** типа.
- Каждый тип рисунка, в свою очередь, подразделяется на **высокий, средний и низкий** профиль.

Область применения:
Лента предназначена для транспортировки:

- Порошкообразных, зернистых и мелкокусковых материалов
- Транспортировки мешкованных грузов
- Работы на трассах с **углом наклона до ≤40°**

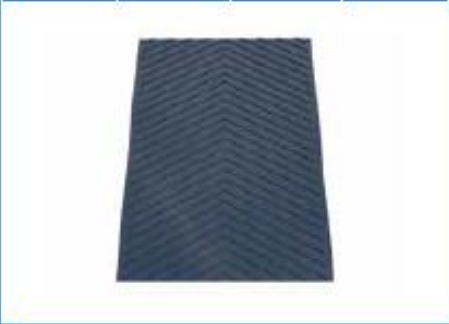


Конвейерная лента с рифленым рисунком (профилированная лента)

С.Н. (mm) – Высота ребра / Высота шеврона С.Р. (mm) – Шаг ребер / Шаг шеврона
С.В. (mm) – Ширина ребра / Ширина шеврона В.В. (mm) – Ширина ленты

№. 1

С.Н.(mm)	С.В.(mm)	С.Р.(mm)	В.В.(mm)
5	1216	80	300-1200



№. 2

С.Н.(mm)	С.В.(mm)	С.Р.(mm)	В.В.(mm)
15	600	250	650-1000



№.3-1

С.Н.(mm)	С.В.(mm)	С.Р.(mm)	В.В.(mm)
15	520	200	600-1200



№.3-2

С.Н.(mm)	С.В.(mm)	С.Р.(mm)	В.В.(mm)
15	320	200	600-1200



№.3-3

С.Н.(mm)	С.В.(mm)	С.Р.(mm)	В.В.(mm)
15	420	200	600-1200



№.5

С.Н.(mm)	С.В.(mm)	С.Р.(mm)	В.В.(mm)
15	750	300	800-1200



№.6

С.Н.(mm)	С.В.(mm)	С.Р.(mm)	В.В.(mm)
15	316.4	146	400-1200



№.7

С.Н.(mm)	С.В.(mm)	С.Р.(mm)	В.В.(mm)
15	450	320	500-1200



№.8

С.Н.(mm)	С.В.(mm)	С.Р.(mm)	В.В.(mm)
6.5	1310	100	≤1200



С.Н. (mm) – Высота ребра / Высота шеврона С.Р. (mm) – Шаг ребер / Шаг шеврона
С.Ш. (mm) – Ширина ребра / Ширина шеврона В.Ш. (mm) – Ширина ленты

No.9

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
15	800	300	850-1200



No. 10

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
7.5	1310	116	500-1200



No.11

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
12.7	914.4	200	≤1300



No.18

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
3	1218	77	650-1200



No.19

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
6	1240	25	≤1219



No.20-1

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
6	2310	77	1200-2300



No.12

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
15	385	256	400-1200



No.13

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
15	750	250	800-1200



No.14

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
15	600	250	650-1200



No. 20-2

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
6	2310	77	1219-2134



No. 21

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
38.3	564	142	600-900



No.22

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
15	450	170	500-1200



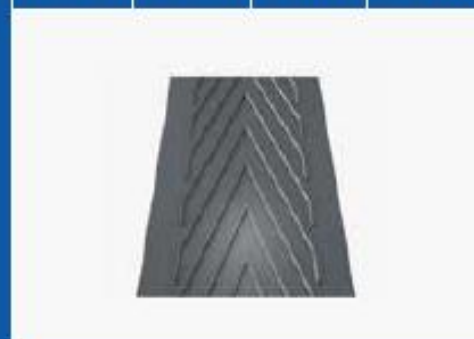
No.15

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
15	550	250	600-1200



No.16

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
15	450	250	500-1200



No.17

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
-2	520	55.4	600-1200



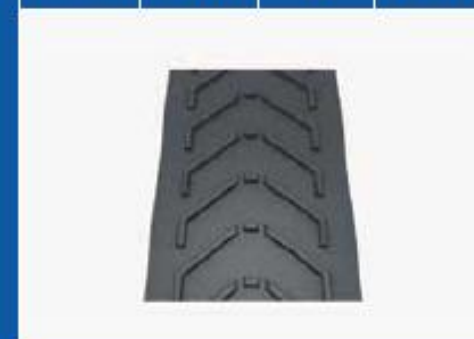
No.23

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
25	750	450	800-1200



No.24

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
25	475	330	500-1200



No.25

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
25	575	330	600-1200



C.H. (mm) - Высота ребра / Высота шеврона C.P. (mm) - Шаг ребер / Шаг шеврона

C.W. (mm) - Ширина ребра / Ширина шеврона B.W. (mm) - Ширина ленты

No.26

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
25	775	330	800-1200



No. 27

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
-5	520	219	600-1000



No.28

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
15	540	170	600-1200



No. 35

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
14	605	250	600-800



No. 36

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
14	655	200	650-1000



No. 37

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
12.5	1067	381	1200-1600



No. 29

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
15	750	250	800-1200



No. 30

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
15	750	300	1400-1600



No.31

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
32	900	330	1000-1200



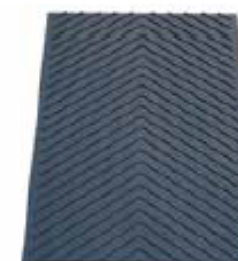
No. 38

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
5	565	154.5	600-800



No. 39

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
10	1310	85.5	500-1200



No. 40

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
9.7	490	25	600-800



No. 32

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
32	—	—	800-1000



No. 33

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
20	510	250	650-1200



No. 34

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
6	601	77	1200-1219



No. 41

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
15	1515	205	1800-2000



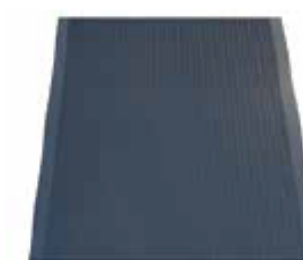
No. 42

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
25	1020	400	1200-1800



No. 43

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
5	2157.8	25	1400-1829



С.Н. (mm) – Высота ребра / Высота шеврона С.Р. (mm) – Шаг ребер / Шаг шеврона
С.В. (mm) – Ширина ребра / Ширина шеврона В.В. (mm) – Ширина ленты

No. 44

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
15	450	225	500-800



No. 45

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
12.7	2135.9	98.5	1219-2134



No. 46

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
16	330	250	500-550



No. 53

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
5	765	154.5	800-900



No. 54

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
5	965	154.5	1000-1200



No. 55

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
5	1540	200	800-1200



No. 47

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
16	440	250	600-700



No. 48

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
16	540	250	800-900



No. 49

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
16	720	250	1000-1200



No. 56

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
15	300	200	400-500



No. 57

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
15	605	230	600-700



No. 58

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
15	811	306	800-1000



No.50

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
-2	1300	50	500-1300



No. 51

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
5	465	154.5	500-800



No. 52

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
5	665	154.5	700-750



No. 59

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
15	509	235	500-550



No. 61

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
25	375	330	600-800



No. 62

C.H.(mm)	C.W(mm)	C.P(mm)	B.W(mm)
-2	740	50	800-1000



C.H. (mm) – Высота ребра / Высота шеврона C.P. (mm) – Шаг ребер / Шаг шеврона

C.W. (mm) – Ширина ребра / Ширина шеврона B.W. (mm) – Ширина ленты

No. 63

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
3	550	121.24	600-800



No. 64

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
3	700	121.24	800-1000



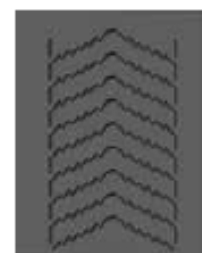
No. 66

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
3	700	121.24	800-1000



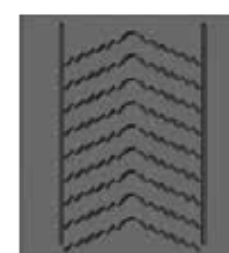
No. 73

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
15	850	190	850-1200



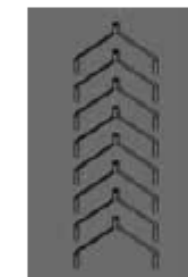
No. 74

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
15	990	190	1000-1200



No. 75

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
26	400	200	450-1200



No. 67

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
15	1010	306	1000-1200



No. 68

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
15	656.5	232.5	650-800



No. 69

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
4	262	220	300-1200



No. 76

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
15	380	250	400-1200



No. 77

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
15	600	328	650-1200



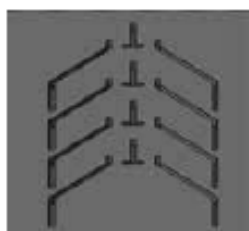
No. 78

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
8	298	77	300-1200



No. 70

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
25	750	340	800-1200



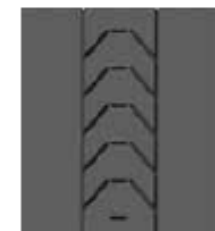
No. 71

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
15	750	422	800-1200



No. 72

C.H.(mm)	C.W.(mm)	C.P.(mm)	B.W.(mm)
25	445	324	450-1200





8-800-700-50-21 | звонок по РФ бесплатно

Наша цель -

**УВЕЛИЧИТЬ ЭФФЕКТИВНОСТЬ
ВАШЕГО ПРОИЗВОДСТВА**

www.expro.ltd

Адрес: 675028, Амурская обл., Благовещенск,
ул. Кузнечная, 1, оф. 312

Алексей Новоселов
директор по развитию



(раб.) : +7-914-615-57-75
(лич.) : +7-961-955-57-75

E-mail: nam@expro.ltd

Exclusive from China