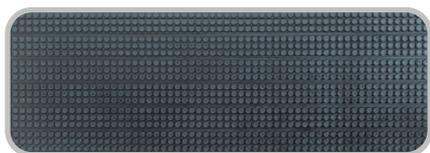


Flex-Lag® Kaltklebe-Trommelbelag

Montage-, Betriebs- und Wartungshandbuch

Gummibelag genoppt für
leichte Beanspruchung



Gummibelag glatt



Gummibelag mit Rautenprofil



Gummibelag mit Rautenprofil
und Keramik (15 %)



Teil-Keramik (39 %)



Voll-Keramik (80 %)



Flex-Lag® Kaltklebe-Trommelbelag

Kaufdatum: _____

Gekauft bei: _____

Montagedatum: _____

Diese Informationen helfen Ihnen bei zukünftigen Anfragen über Ersatzteile, technische Spezifikationen oder Fehlerbehebung.

Inhaltsverzeichnis

Abschnitt 1 - Wichtige Informationen.....	4
1.1 Allgemeine Einführung.....	4
1.2 Vorteile für den Anwender.....	4
1.3 Wartungsoptionen.....	4
Abschnitt 2 - Sicherheitshinweise	5
2.1 Förderbandanlagen im Stillstand	5
2.2 Förderbandanlagen in Betrieb.....	5
Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage	6
3.1 Checkliste	6
Abschnitt 4 - Montageanleitung	7
Abschnitt 5 - Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf	11
5.1 Checkliste vor Inbetriebnahme	11
5.2 Probelauf der Förderbandanlage.....	11
Abschnitt 6 - Wartung	12
6.1 Überprüfung einer Neu-Montage.....	12
6.2 Regelmäßige Sichtkontrolle (alle 6-8 Wochen)	12
6.3 Regelmäßige technische Kontrolle (alle 3-4 Monate).....	12
6.4 Wartungsprotokoll	13
6.5 Wartungs-Checkliste Belag	14
Abschnitt 7 - Fehlerbehebung.....	15
Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen	15
8.1 Technische Spezifikationen	15
8.2 Belag - Gummi, leichte Beanspruchung.....	16
8.3 Belag - Gummi, einfach.....	17
8.4 Belag - Gummi, Rautenprofil.....	18
8.5 Belag - Rautenprofil mit Keramik	19
8.6 Belag - Medium Ceramic, Dimpled Tiles, Natural and FRAS.....	20
8.7 Belag - Medium Ceramic, Smooth Tiles, Natural and FRAS	21
8.8 Belag- Full Ceramic, Dimpled Tiles, Natural and FRAS.....	22
8.9 Belag - Full Ceramic, Smooth Tiles, Natural and FRAS.....	23
Abschnitt 9 - Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen.....	27

Abschnitt 1 - Wichtige Informationen

1.1 Allgemeine Einführung

Wir freuen uns, dass Sie einen Flex-Lag® Trommelbelag für Ihre Förderbandanlage gewählt haben.

Dieses Handbuch unterstützt Sie dabei, die Funktionsweise des Produktes zu verstehen, und die optimale Funktion über die gesamte Lebensdauer zu gewährleisten.

Für den sicheren und effizienten Betrieb ist es unerlässlich, die vorliegenden Informationen und Richtlinien richtig zu kennen und umzusetzen. Dieses Handbuch enthält Sicherheitshinweise, Montageanleitungen, Wartungsvorschriften und Hinweise zur Fehlerbehebung.

Falls Sie darüber hinausgehende Fragen oder Probleme haben, nehmen Sie bitte Kontakt mit Ihrem Vertriebspartner oder unserem Kundenservice auf.

Besuchen Sie www.flexco.com, um andere Standorte und Produkte von Flexco kennenzulernen.

Bitte lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch und geben Sie es an die für Montage, Betrieb und Wartung dieses Trommelbelags direkt Verantwortlichen weiter. Unsere Trommelbeläge erfordern nur einen geringen Montage- und Wartungsaufwand. **Dennoch sind eine korrekte Montage, regelmäßige Inspektionen und ggf. Nachjustierungen erforderlich, um den optimalen Betriebszustand dauerhaft sicher zu stellen.**

1.2 Vorteile für den Anwender

Korrekte Montage und regelmäßige Wartung haben folgende Vorteile:

- Verhindern Bandschlupf
- Verringerte Stillstandzeiten der Förderbandanlage
- Weniger Personalaufwand
- Geringere Wartungskosten
- Längere Lebensdauer für Belag und Trommel

1.3 Wartungsoptionen

Der Flex-Lag® Trommelbelag ist so konstruiert, dass er einfach vom Personal vor Ort montiert und gewartet werden kann. Falls Sie ein komplettes Servicepaket wünschen, wenden Sie sich bitte an Ihren Flexco Vertriebspartner vor Ort.

Abschnitt 2 - Sicherheitshinweise

Es ist wichtig, vor Montage und Inbetriebnahme des Flex-Lag® Trommelbelags die nachfolgenden Sicherheitshinweise zu lesen und zu beachten.

Einstell- und Wartungsarbeiten werden sowohl an **stillstehenden** als auch an **laufenden** Förderbandanlagen durchgeführt. Für beide Fälle gibt es Sicherheitsvorschriften.

2.1 Förderbandanlagen im Stillstand

Die folgenden Arbeiten werden an stillstehenden Förderbandanlagen durchgeführt:

- Montage
- Reinigung

GEFAHR

Es ist zwingend erforderlich, die Sicherheitsbestimmungen in OSHA/MSHA Lockout/Tagout (LOTO), 29 CFR 1910.147 zu befolgen, bevor mit den Arbeiten begonnen wird. Andernfalls besteht die Gefahr, dass die Arbeiter durch unkontrolliertes Verhalten des Produkts gefährdet werden, das durch Bewegungen des Förderbandes ausgelöst wird. Dies kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

Vor dem Arbeiten:

- Die Stromversorgung der Förderbandanlage ausschalten/sperren
- Jegliches Fördergut abnehmen
- Das Förderband leer fahren oder sicher festsetzen

ACHTUNG

Schutzausrüstung (PPE) verwenden:

- Sicherheitsbrille (Spritzschutzbrille optional)
- NIOSH-zugelassene Atemmaske mit Filter für organische Gase (falls Luftzufuhr nicht verfügbar, wie in den beiliegenden Datenblättern empfohlen)
- Schutzhelm
- Langärmelige Oberbekleidung
- Sicherheitsschuhe
- Schürze (optional)
- Nitril-Handschuhe

Räumliche Enge und schwere Bauteile gefährden Augen, Füße und Kopf des Arbeitenden.

Es muss eine Schutzausrüstung getragen werden, um die Risiken zu vermeiden, die mit dem Belegen von Trommeln einhergehen. So lassen sich schwere Verletzungen vermeiden.

2.2 Förderbandanlagen im Betrieb

Zwei Routinearbeiten müssen bei laufender Förderbandanlage durchgeführt werden:

- Überprüfung der Förderleistung
- Fehlersuche bei laufender Anlage

GEFAHR

Es besteht die Gefahr, von der Bandtrommel eingezogen und gequetscht zu werden. Berühren Sie niemals eine Trommel im laufenden Betrieb. Eine Trommel birgt die Gefahr des Einklemmens von Körperteilen und sofortiger Amputation.

ACHTUNG

An den Trommeln können Teile des Förderguts weggeschleudert werden. Halten Sie einen möglichst großen Abstand zur Trommel und tragen Sie Schutzhelm und Schutzbrille. Umherfliegende Teile können ernsthafte Verletzungen hervorrufen.

ACHTUNG

Niemals während des laufenden Betriebs Einstellarbeiten an der Trommel durchführen. Durch Bandwölbungen und Risse können plötzliche Bewegungen ausgelöst werden. Dies kann zu schweren Verletzungen führen.

Abschnitt 3 - Checkliste und Optionen vor der Montage

3.1 Checkliste

- Überprüfen Sie, dass die Belagbreite zu der betreffenden Trommelbreite passt
- Überprüfen Sie, dass die Menge der Belagstreifen für das Belegen der Trommel ausreicht (siehe Seite 8)
- Überprüfen Sie, dass die Menge an Grundierung, Klebstoff und Aktivator für das Belegen der Trommel ausreicht (siehe Seite 8)
- Überprüfen Sie den Inhalt des Kartons und stellen Sie sicher, dass alle Teile vorhanden sind
- Lesen Sie die Liste "Erforderliches Werkzeug" am Anfang der Montageanleitung
- Sehen Sie sich die Einbausituation an der Förderbandanlage an:
 - Wird der Belag an einer Übergabestation montiert
 - Wird an einer offenen Kopftrommel montiert

Flex-Lag Grundierung, Klebstoff und Aktivator NUR für Kaltklebung von Gummi-an-Gummi oder Gummi-an-Metall verwenden.

Abschnitt 4 - Montageanleitung

Wenn Sie andere Kleber als die von Flexco verwenden, befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers bzgl. Verwendung, Anmischen, Auftragen und Sicherheitsverfahren.

Flex-Lag® Trommelbeläge können mit Flex-Lag Klebern verwendet werden. Flex-Lag Kleber, Grundierung, Klebstoff und Aktivator. Vor der Verwendung sollte die Grundierung gründlich gemischt werden. Vor der Verwendung sollte eine Dose Klebstoff und eine Dose Aktivator gründlich gemischt werden; dies dann innerhalb von zwei Stunden verbrauchen. Schauen Sie in die Klebverbrauchs-Tabelle auf Seite 6 für die erforderlichen Mengen je nach Trommeldurchmesser und Breite der Trommeloberfläche.

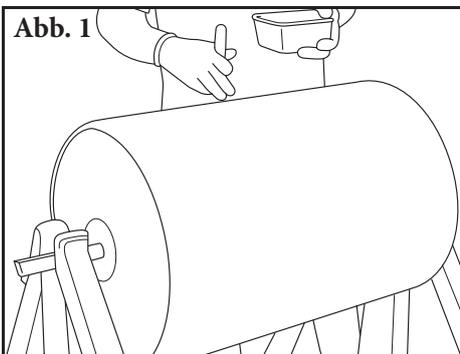
Die angegebenen Mengen gelten für Raumtemperatur. Die Umgebungstemperatur und die von Belag und Trommel sollten zwischen 10 °C–40 °C und die relative Luftfeuchte nicht über 80 % liegen, während der Belag aufgebracht wird. Dies sollte vor und während des Belegens kontrolliert werden, um eine gute Verklebung zu gewährleisten.

Während der Arbeit muss geeignete Schutzausrüstung getragen werden. Sicherheitsbrille mit Seitenschutz tragen. Tragen Sie eine chemikalienbeständige Spritzschutzbrille, falls die Möglichkeit besteht, dass Flüssigkeiten in die Augen gelangen. Vermeiden Sie Hautkontakt, indem Sie chemikalienbeständige Handschuhe (Nitril) und langärmelige Oberbekleidung tragen. Bei Spritzgefahr kann auch eine Schürze empfehlenswert sein. Eine Atemmaske kann beim Umgang mit diesem Produkt zum Schutz vor Gasen erforderlich sein. Wenn eine ausreichende Belüftung des Raumes nicht gewährleistet ist, verwenden Sie eine NIOSH-zugelassene Atemluft-Maske mit Filter für organische Gase. Bitte schauen Sie in die Sicherheitsdatenblätter von Klebstoff, Aktivator und Grundierung für detaillierte Informationen hierzu. Bitte beachten Sie außerdem etwaige gesetzliche Vorschriften zur Verwendung dieses Produkts.

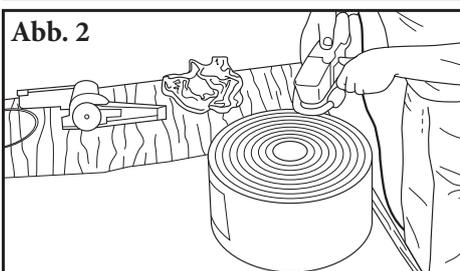
Stellen Sie sicher, dass das Förderband vom Stromnetz getrennt und gegen unbefugtes Einschalten gesichert ist, bevor Sie mit dem Belegen beginnen.

Erforderliche Werkzeuge:

- Schleifmaschine (empfohlen mit niedriger Drehzahl)
- Schleifscheibe mit 24er Körnung
- Bürste
- Grobe Tellerscheibe
- Pinsel
- Robustes Messer
- Schlagschnur
- Rückschlagfreier Gummihammer
- Belag-Hefter/-Rolle
- Oszillierendes Schneidwerkzeug (zum Schneiden von Gummi)



1. **Bereiten Sie die Trommel vor, indem Sie den alten Belag, die Farbe und die Grundierung entfernen.** Sandstrahlen Sie die gesamte Trommel oder schleifen Sie sie mit einer 24er Scheibe. Entfernen Sie die restlichen Partikel von der Trommeloberfläche mit einer Bürste und einem nicht-ölbasierten Metall-Lösungsmittel. Grundieren Sie die Trommel-Oberfläche mit der Flex-Lag Grundierung Vollständig trocknen lassen - mindestens 30 Minuten.



2. **Mit einer groben Tellerscheibe die Kanten und die Unterseite des Belags anrauen.** Darauf achten, dass das Gummi nicht anfängt zu verbrennen (kein Qualm). Die Oberfläche mit einem nicht-ölbasierten Lösungsmittel reinigen.

Abschnitt 4 - Montageanleitung (Forts.)

3. Anhand der Streifen-Auswahltabelle rechts die Anzahl der für den Trommel-durchmesser benötigten Streifen bestimmen. Mit einem robusten Messer Belagstreifen abschneiden, die 100 mm länger als die Breite der Trommeloberfläche sind. Teil- oder Voll-keramische Beläge werden in bestimmter Streifenlänge geliefert. **Hinweis: Die Keramikfliesen dürfen nicht bis an die Trommelkante oder darüber hinaus reichen.**

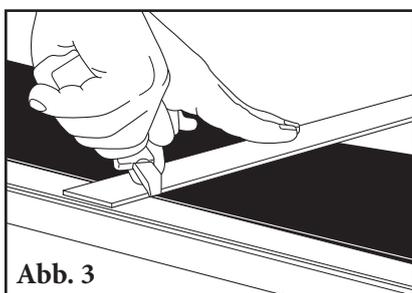
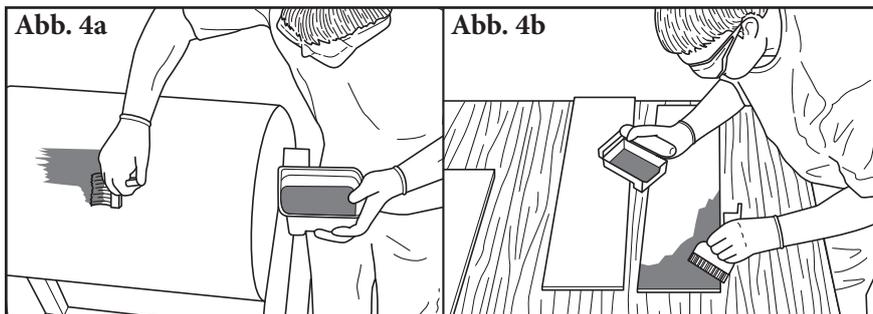


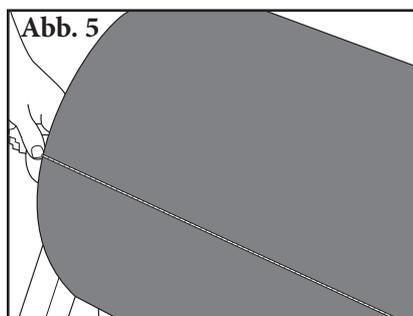
Abb. 3

Streifenauswahl			
TROMMELDURCH- MESSER	ANZAHL BENÖTIGTE STREIFEN	TROMMELDURCH- MESSER	ANZAHL BENÖTIGTE STREIFEN
mm		mm	
320–381	6	1083–1145	18
382–445	7	1146–1210	19
446–510	8	1211–1273	20
511–573	9	1274–1336	21
574–636	10	1337–1400	22
637–700	11	1403–1463	23
701–764	12	1466–1527	24
765–827	13	1529–1590	25
828–891	14	1593–1654	26
892–955	15	1656–1717	27
956–1018	16	1720–1781	28
1019–1082	17	1783–1844	29

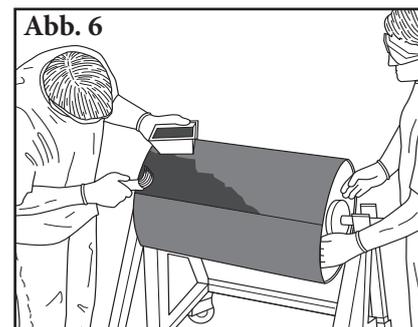
Abschnitt 4 - Montageanleitung (Forts.)



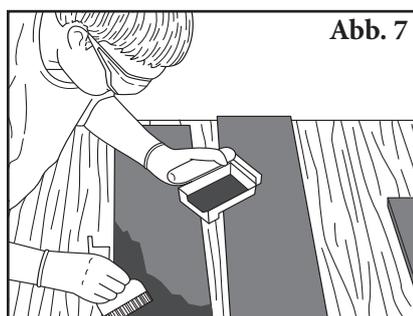
4. **Tragen Sie die erste Schicht Kleber auf.** Mischen Sie eine Dose Klebstoff gründlich mit einmal Aktivator, tragen Sie dies sofort auf die Trommel und die Belagstreifen in einer kreisförmigen Wischbewegung auf. Dabei die Kanten nicht vergessen. In diesem Vorgang sollte die Hälfte der in Tabelle auf Seite 6 angegebenen Menge aufgetragen werden. **Hinweis: Mindestens 25 Minuten trocknen lassen 23°-25° Celsius. Temperatur und Luftfeuchtigkeit wirken sich auf die Trocknungszeit aus.**



5. **Nach dem vollständigen Trocknen der ersten Schicht bringen Sie mit einer Schlagschnur oder einer Reißnadel eine Linie auf der Oberfläche der Trommel an,** die parallel zur Mittellinie der Welle und rechtwinklig zur Trommelkante verläuft.

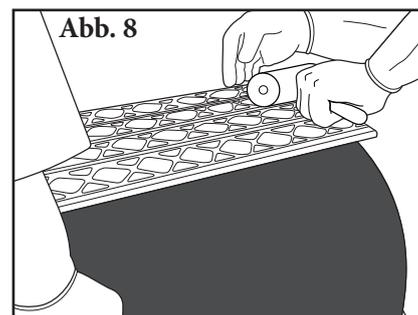


6. **Die zweite Schicht Kleber auf die Trommel auftragen** Mischen Sie eine Dose Klebstoff gründlich mit einer Flasche Aktivator zur Zeit. Ab der rechtwinkligen Linie tragen Sie die zweite Schicht Kleber auf einen Bereich auf, der leicht größer als ein Belagstreifen ist.



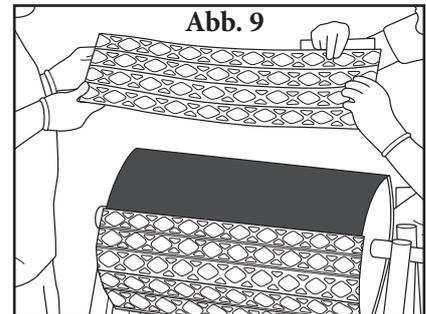
7. **Tragen Sie die zweite Schicht Kleber auf einen Belagstreifen.** Dabei die Kanten nicht vergessen.

8. **Nachdem die zweite Schicht die richtige Klebrigkeit erreicht hat** (ca. 2-5 Minuten, mit der Rückseite der Hand berühren – fühlt sich klebrig an und hinterlässt keine Rückstände an der Hand), bringen Sie einen Belagstreifen so an der rechtwinkligen Linie an, dass der Streifen richtig auf der Trommel sitzt. Mit einem rückschlagfreien Gummihammer von der Mitte des Streifens nach außen die Luftblasen herausklopfen, dabei keinen Bereich auslassen. Diesen Vorgang mit Belagheftern/-Rollen wiederholen, um die Luftblasen aus den Abflussrillen zu entfernen. Unbedingt die Kanten auf gute Verklebung prüfen.

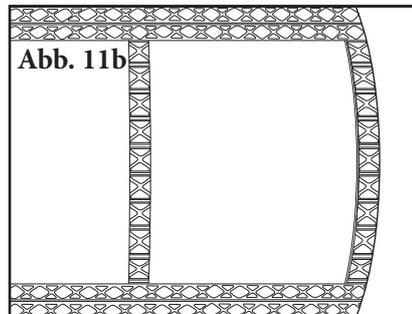
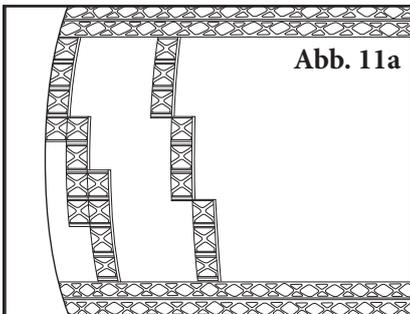
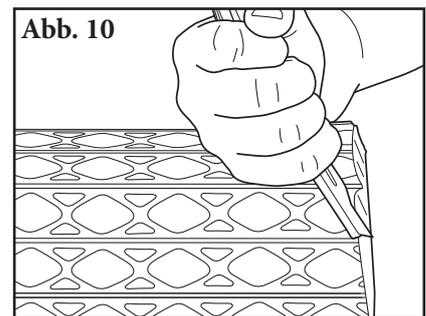


Abschnitt 4 - Montageanleitung (Forts.)

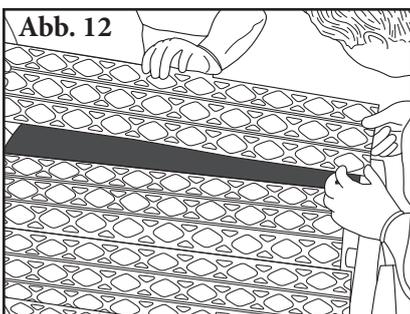
9. **Schritte 6 und 7 wiederholen, dann den zweiten Streifen an den ersten setzen**, dabei darauf achten, dass keine Lücken zwischen den Streifen entstehen. Es könnte weiteres Heften erforderlich sein, um etwaige Lücken zu entfernen. Wiederholen Sie den Vorgang mit Heften und Klopfen aus Schritt 8, um Luftblasen von den aufgebrachtten Streifen zu entfernen. Wechseln Sie jeweils die Seite, an der sie beginnen, um das Rauten-/Keramikmuster auszurichten.



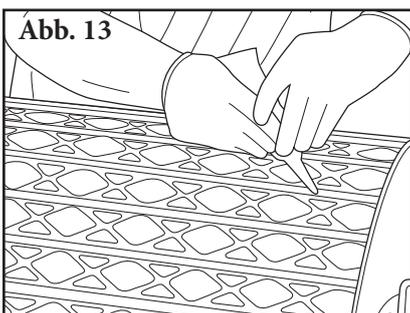
10. **An der Kante der Trommel den überstehenden Belag mit einem robusten Messer oder einem oszillierenden Schneidwerkzeug entfernen.** Den Belag nach oben und im Winkel weg von der Trommelkante abschneiden.



11. **Für die Montage der letzten 3 - 4 Streifen** setzen Sie in Schritt 10 abgeschnittene Belagstücke in den noch freien Bereich der Trommel. Bewegen Sie die Stücke, um zu erkennen, wie die letzten Streifen zurecht geschnitten werden müssen. Dieses Zurechtschneiden in den Rinnen vornehmen, um das richtige Maß zu finden. Verwenden Sie die Stücke als Vorlagen, um die letzten Belagstreifen einzupassen. **Hinweis: Die letzten Streifen sollten nicht schmaler als drei Reihen sein.**



12. **Führen Sie die Schritte 6 - 10 aus, um die letzten 3 - 4 Streifen zu montieren.** Das letzte Stück Belag (das größte der letzten Stücke) sollte genau passen. Überprüfen Sie, dass das letzte Stück gut passt, bevor Sie die zweite Schicht Kleber auftragen.



13. **Lücken zwischen den Belagstreifen mit Gummi-Versiegelung füllen.** Die zugeschnittenen Belagkanten ebenfalls anrauen und die letzte Schicht Kleber zum Versiegeln der Kanten verwenden und des Bereichs, wo die Belagstreifen aneinander stoßen.

Hinweis: Bevor die neu belegte Trommel eingesetzt wird, muss sie mindestens 24 Stunden lang trocknen.

Abschnitt 5 - Checkliste vor Inbetriebnahme und Probelauf

5.1 Checkliste vor Inbetriebnahme

- Überprüfen, dass sich keine Teile oder Werkzeuge im Bereich des Bandes und der Förderbandanlage befinden.

5.2 Probelauf der Förderbandanlage

- Die Förderbandanlage mindestens 15 Minuten laufen lassen und das Verhalten des Belags überprüfen.

HINWEIS: Das Beobachten des Trommelbelags im reibungslosen Betrieb hilft Probleme zu entdecken.

Abschnitt 6 - Wartung

Flexco-Beläge sind so ausgelegt, dass sie nur einen minimalen Wartungsaufwand benötigen. Etwas Wartung ist jedoch erforderlich, um dauerhaft die maximale Leistung zu erhalten. Dadurch ist gewährleistet, dass der Abstreifer mit höchster Effizienz arbeitet und Probleme erkannt und behoben werden, bevor der Belag nicht mehr funktioniert.

Bei Inspektion der Anlage (stillstehend oder laufend) sind sämtliche Sicherheitsmaßnahmen zu beachten. Der Flex-Lag® Trommelbelag wird im Bereich des Materialabwurfs eingesetzt und steht in direktem Kontakt mit dem laufenden Band. Im laufenden Betrieb sind nur Sichtkontrollen möglich. Wartungsmaßnahmen können nur bei abgeschalteter Förderbandanlage und unter Beachtung der ordnungsgemäßen Sperr-/Abschaltmaßnahmen erfolgen.

6.1 Überprüfung einer Neu-Montage

Ein neuer Belag ist nach einigen Tagen Betrieb durch Sichtkontrolle auf einwandfreie Funktion zu überprüfen.

6.2 Regelmäßige Sichtkontrolle (alle 6-8 Wochen)

Bei einer Sichtkontrolle des Belags und des Bandes kann Folgendes festgestellt werden:

- Beschädigung des Belags.
- Aufbau von losem Material am Belag.
- Beschädigung des Bands.

Falls eine der oben genannten Störungen vorliegt, ist zu entscheiden, wann die Förderbandanlage zur Wartung des Belags gestoppt werden kann.

6.3 Regelmäßige technische Kontrolle (alle 3-4 Monate)

Wenn die Förderbandanlage außer Betrieb sowie ordnungsgemäß gesperrt und abgeschaltet ist, bei dieser technischen Kontrolle folgende Maßnahmen an einem Belag durchführen:

- Den Belag von aufgebauten Material säubern.
- Den Belag genau auf Verschleiß und Beschädigungen prüfen.
- Durchgängigen Kontakt des Belags zum Band sicherstellen.
- Das Band auf Schäden untersuchen.
- Alle verschlissenen oder beschädigten Bauteile austauschen.
- Nach Durchführung der Maßnahmen einen Probelauf der Förderbandanlage durchführen, um die einwandfreie Funktion des Belags zu überprüfen.

Abschnitt 6 - Wartung (Forts.)

6.4 Wartungsprotokoll

Bezeichnung/Nr. der Förderanlage _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Datum: _____ Arbeiten durchgeführt von: _____ Wartungsangebot Nr. _____

Tätigkeit: _____

Abschnitt 6 - Wartung (Forts.)

6.6 Wartungs-Checkliste Belag

Ort: _____ Überprüft durch: _____ Datum: _____

Trommelbelag: _____

Angaben zum Förderband:

Förderbandnummer: _____ Zustand des Bandes: _____

Bandbreite: 450mm (18") 600mm (24") 750mm (30") 900mm (36") 1050mm (42") 1200mm (48") 1350mm (54") 1500mm (60") 1800mm (72")

Durchmesser der Kopftrommel (Band inkl. Belag): _____ Bandgeschwindigkeit: _____ m/s Banddicke: _____

Bandverbindung: _____ Zustand der Verbindung: _____ Anzahl der Verbindungen: _____

In die Banddecke eingelassen Nicht in die Banddecke eingelassen

Fördermaterial: _____

Einsatztage pro Woche: _____ Einsatzstunden pro Tag: _____

Betriebslebensdauer Trommelbelag:

Einbaudatum: _____ Prüfdatum: _____ Geschätzte Lebensdauer: _____

Dicke Trommelbelag: _____

Trommelbelag: Angeschweißt Keramik Gummi Anderer Kein

Zustand des Trommelbelags: Gut Schlecht Anderer _____

Gesamtleistung des Trommelbelags: _____ (Bewertung mit Punkten von 1 - 5, 1 = sehr schlecht - 5 = sehr gut)

Erscheinungsbild: Anmerkungen: _____

Standort: Anmerkungen: _____

Wartung: Anmerkungen: _____

Reinigungsleistung: Anmerkungen: _____

Sonstige Anmerkungen: _____

Abschnitt 7 - Fehlerbehebung

Problem	Mögliche Ursache	Mögliche Lösungen
Ungleichmäßiger Verschleiß des Gummibelags	Bandspannung	Auf keramischen Belag umstellen
	Kurzer Übergabebereich	An der Rolle auf größtmöglichen Abstand einstellen
	Falscher Belag für die Anwendung	Dicke vergrößern oder auf keramischen Belag umstellen
Ablösen des Belags	Kleber beim Montieren zu feucht oder zu trocken	Siehe die Anleitungen auf Seite 5-8 für die entsprechenden Montageanleitungen
	Trommeloberfläche nicht ordnungsgemäß vorbereitet.	Siehe die Anleitungen auf Seite 5-8 für die entsprechenden Montageanleitungen

Weitere Fragen zur Fehlerbehebung richten Sie bitte an den Kundenservice oder an Ihren Gebietsleiter.

Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen

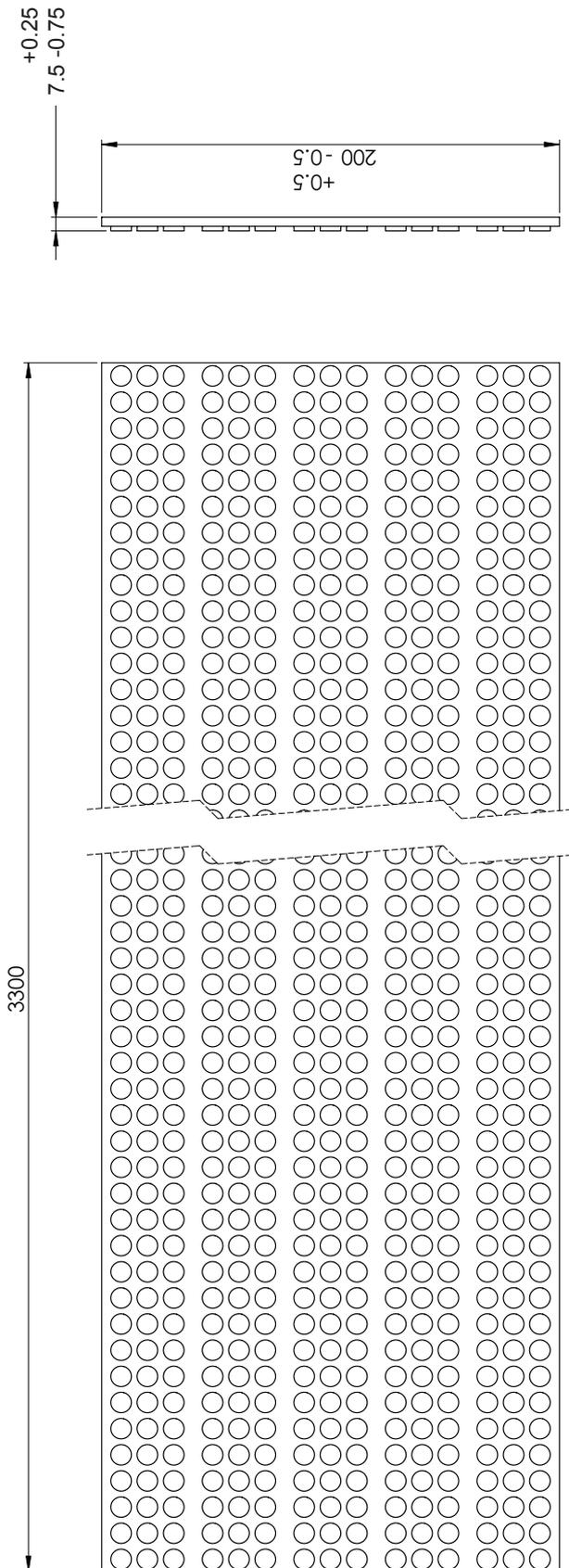
8.1 Technische Spezifikationen

Kriterien	Flex-Lag® Gummi			Flex-Lag® Keramik			Flex-Lag® Weld-On™	
	Niedrige Beanspruchung	Glatte Ausführung	Rautenausführung	15 %-Abdeckung	39 %-Abdeckung	80 %-Abdeckung	Gummi-Rautenausführung	Keramik, 74 % Abdeckung
Gesamtdicke*	7.5 mm	10 – 25 mm	10 – 25 mm	12 mm	15 mm	13 mm	14 mm	15 mm
Bandbreite*	Beliebige Breite	Beliebige Breite	Beliebige Breite	Beliebige Breite	450 – 2100 mm	450 – 2100 mm	450 – 1800 mm	450 – 1800 mm
Kleinster Trommeldurchmesser	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm	400 mm	400 mm
Leistung trocken	Sehr gut	Hervorragend	Hervorragend	Hervorragend	Hervorragend	Hervorragend	Hervorragend	Hervorragend
Leistung feucht	Durchschnittlich	Durchschnittlich	Gut	Sehr gut	Hervorragend	Hervorragend	Gut	Hervorragend
Verschleißfestigkeit	Gut	Sehr gut	Sehr gut	Hervorragend	Hervorragend	Hervorragend	Sehr gut	Hervorragend
Einfache Installation	Gut	Gut	Gut	Gut	Gut	Gut	Hervorragend	Hervorragend
Drainage der Kehlen	Nein	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja
FRAS (Fire Resistant Anti Static; feuerfest antistatisch)	Nein	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja
Material	SBR	SBR	SBR	SBR	SBR	SBR	SBR	SBR
Härte (Shore A)	68 +/-3	68 +/-3	68 +/-3	68 +/-3	68 +/-3	68 +/-3	68 +/-3	68 +/-3
Arbeitstemperatur	-15 – 85 °C	-15 – 85 °C	-15 – 85 °C	-15 – 85 °C	-15 – 85 °C	-15 – 85 °C	-15 – 85 °C	-15 – 85 °C

*Weitere Dicken und Breiten sind als Spezialbestellung erhältlich Bei Anschweißbelägen ist dies einschließlich der Montageplatte.

Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen (Forts.)

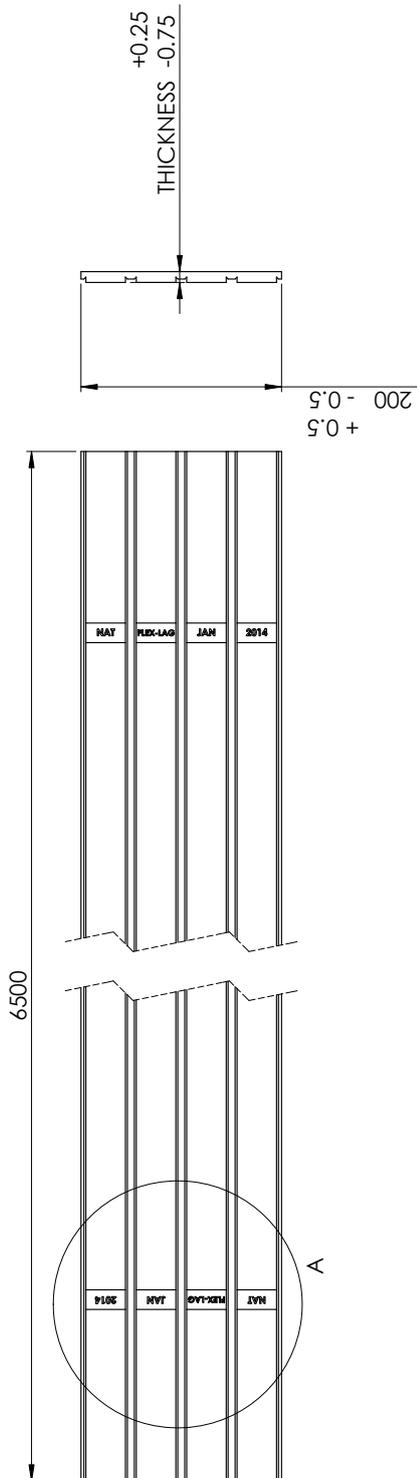
8.2 Belag - Gummi, leichte Beanspruchung



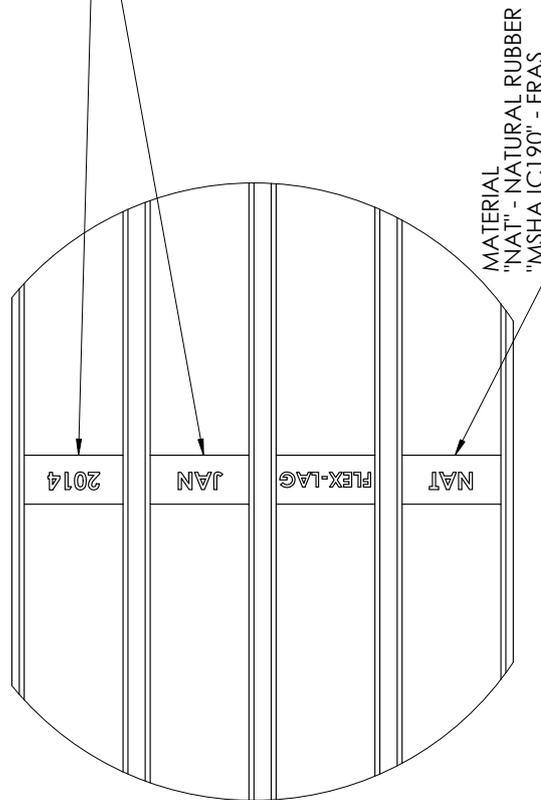
DESCRIPTION	ORDERING NUMBER	ITEM CODE
BLACK NATURAL RUBBER	7.5NLD3.3/11	71077

Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen (Forts.)

8.3 Belag - Gummi, einfach



DETAIL A
SCALE 1 : 2

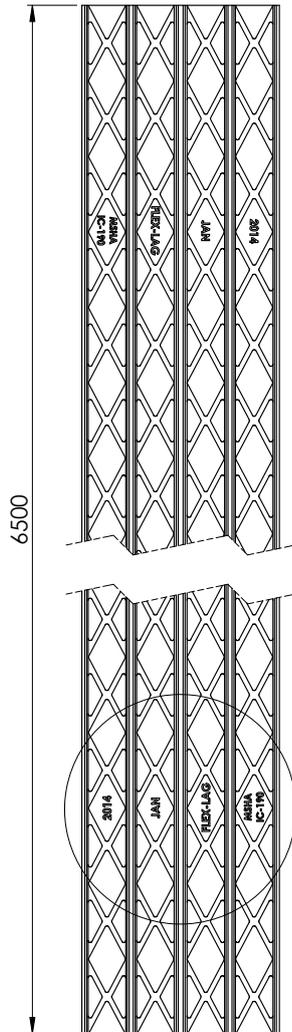
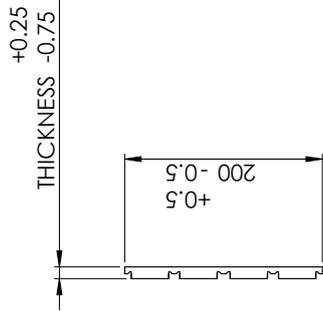


NATURAL RUBBER			
THICKNESS	ITEM CODE	ORDERING NUMBER	WEIGHT
10	71010	10NP6.5/21	16
12	71012	12NP6.5/21	18
15	71017	15NP6.5/21	23
20	71021	20NP6.5/21	26
25	71163	25NP6.5/21	29

FRAS RUBBER			
THICKNESS	ITEM CODE	ORDERING NUMBER	WEIGHT
10	71020	10FRP6.5/21	17
12	71022	12FRP6.5/21	20
15	71015	15FRP6.5/21	24
20	72129	20FRP6.5/21	27

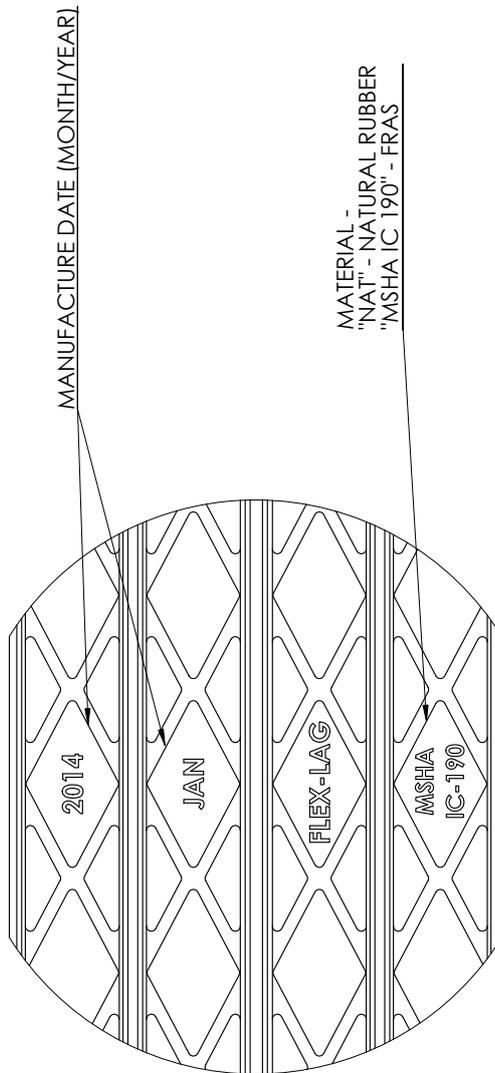
Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen (Forts.)

8.4 Belag - Gummi, Rautenprofil



A

DETAIL A
SCALE 1:2



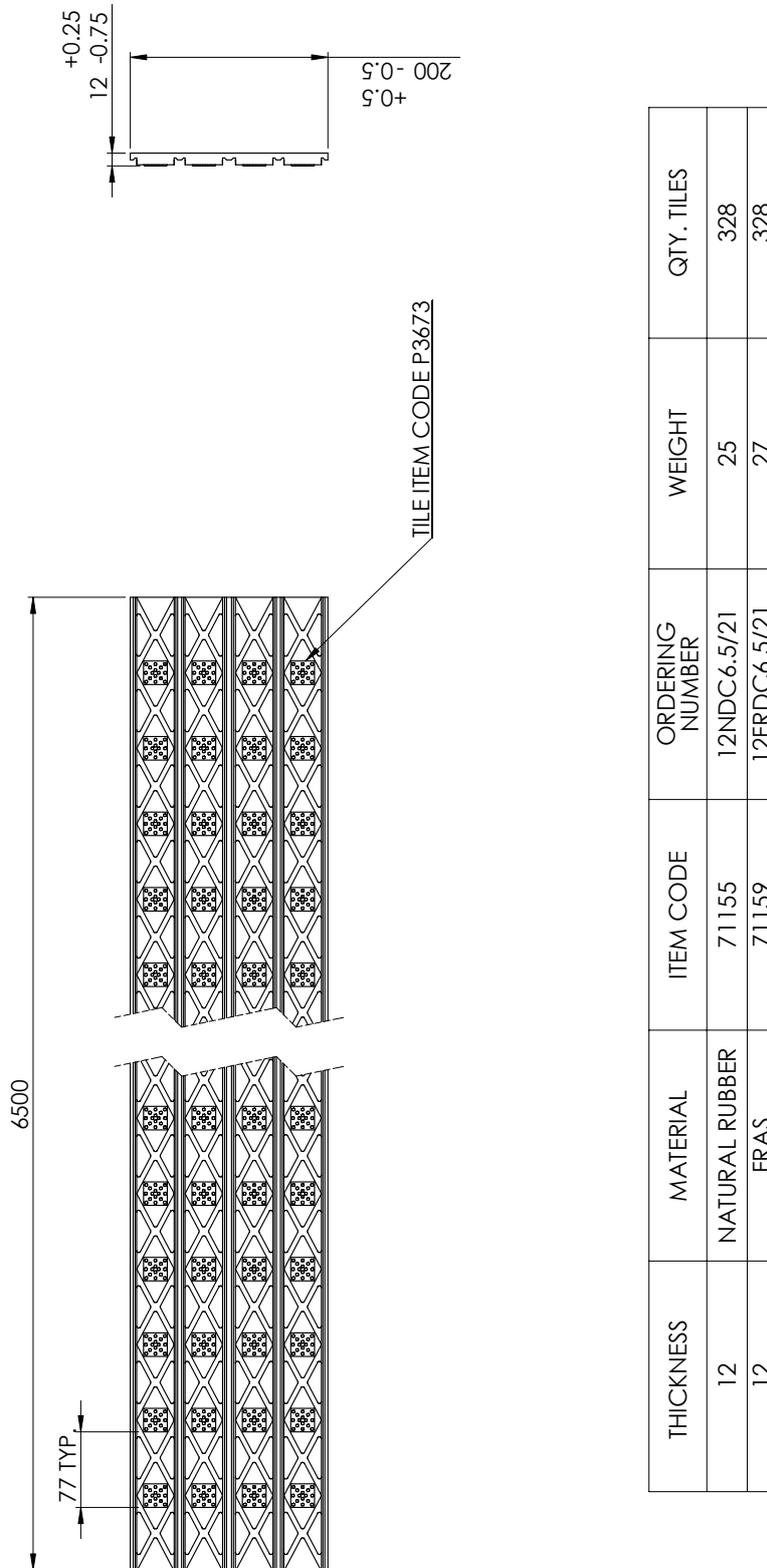
MATERIAL -
"NAT" - NATURAL RUBBER
"MSHA IC.190" - FRAS

NATURAL RUBBER			
THICKNESS	ITEM CODE	ORDERING NUMBER	WEIGHT
10	71002	10ND6.5/21	13
12	71004	12ND6.5/21	17
15	71006	15ND6.5/21	22
20	71008	20ND6.5/21	24
25	71152	25ND6.5/21	27

FRAS RUBBER			
THICKNESS	ITEM CODE	ORDERING NUMBER	WEIGHT
10	71014	10FRD6.5/21	14.5
12	71016	12FRD6.5/21	18
15	71018	15FRD6.5/21	24
20	71019	20FRD6.5/21	27

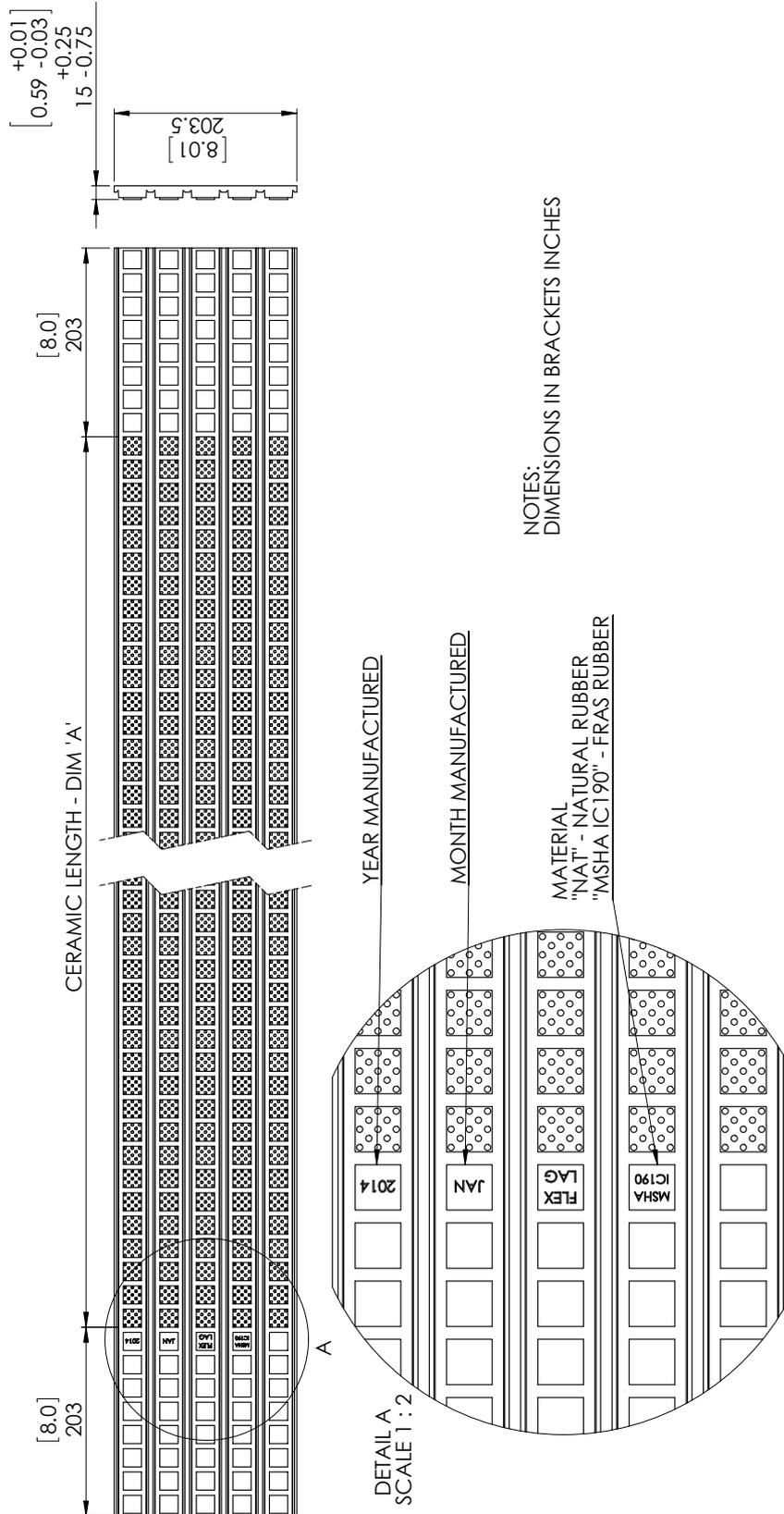
Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen (Forts.)

8.5 Belag - Rautenprofil mit Keramik



Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen (Forts.)

8.6 Belag - Medium Ceramic, Dimpled Tiles, Natural and FRAS



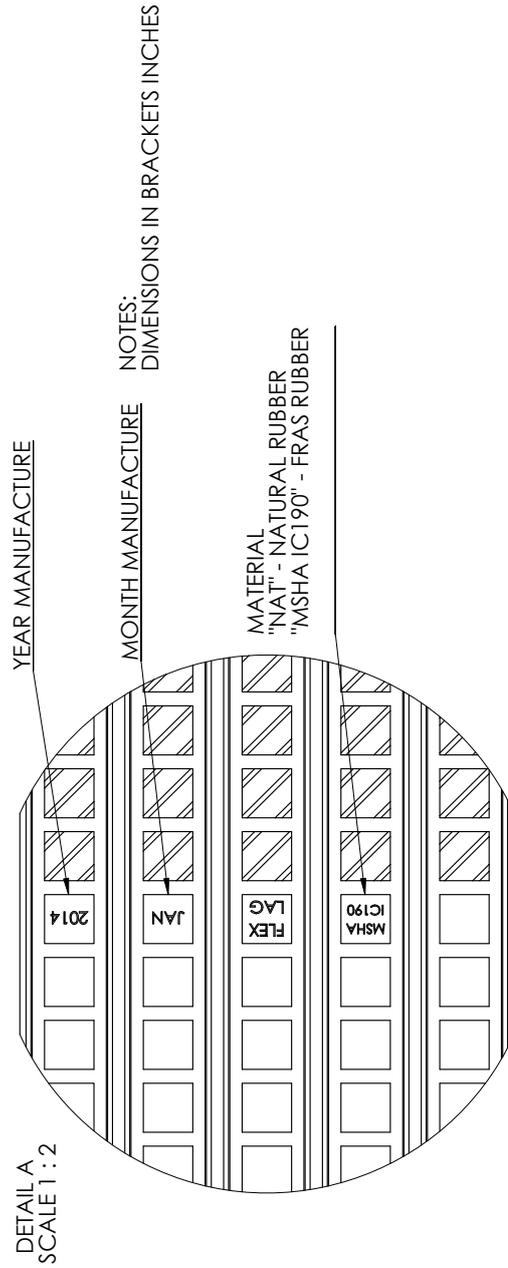
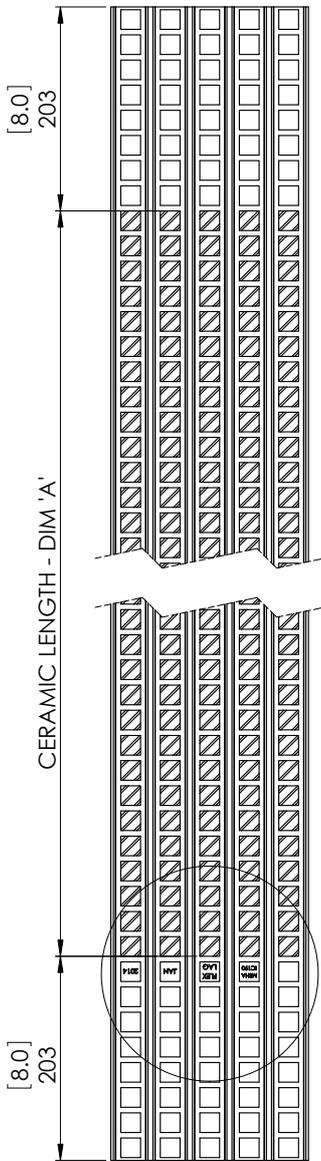
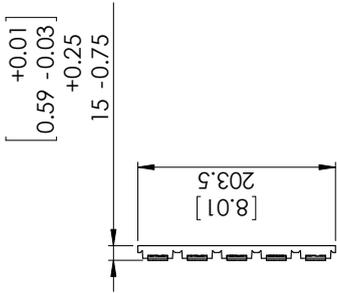
NOTES:
DIMENSIONS IN BRACKETS INCHES

39% FRAS LAGGING					
BELT WIDTH	ITEM CODE	DIM 'A'	CERAMIC TILES PER PIECE	TOTAL LENGTH	ORDERING NUMBER
[18"] 450mm	61308	18.67"	474mm	872.44	CLMFR450/18-15
[24"] 600mm	61309	24.63"	626mm	1026.40	CLMFR600/24-15
[30"] 750mm	61310	30.67"	779mm	1180.36	CLMFR750/30-15
[36"] 900mm	61311	36.66"	931mm	1334.32	CLMFR900/36-15
[42"] 1050mm	61312	42.61"	1082mm	1488.28	CLMFR1050/42-15
[48"] 1200mm	61313	48.64"	1235mm	1642.24	CLMFR1200/48-15
[54"] 1350mm	61314	54.64"	1388mm	1796.20	CLMFR1350/54-15
[60"] 1500mm	61315	60.66"	1541mm	1950.16	CLMFR1500/60-15
[72"] 1800mm	61316	72.52"	1842mm	2258.08	CLMFR1800/72-15
[84"] 2100mm	61317	84.86"	2155mm	2566.00	CLMFR2100/84-15
[21'] 6500mm	61319	252"	6500mm	6500mm	CLMFR6.5/21-15

39% LAGGING					
BELT WIDTH	ITEM CODE	DIM 'A'	CERAMIC TILES PER PIECE	TOTAL LENGTH	ORDERING NUMBER
[18"] 450mm	61294	18.67"	474mm	872.44	CLMN450/18-15
[24"] 600mm	61295	24.63"	626mm	1026.40	CLMN600/24-15
[30"] 750mm	61296	30.67"	779mm	1180.36	CLMN750/30-15
[36"] 900mm	61297	36.66"	931mm	1334.32	CLMN900/36-15
[42"] 1050mm	61298	42.61"	1082mm	1488.28	CLMN1050/42-15
[48"] 1200mm	61299	48.64"	1235mm	1642.24	CLMN1200/48-15
[54"] 1350mm	61300	54.64"	1388mm	1796.20	CLMN1350/54-15
[60"] 1500mm	61301	60.66"	1541mm	1950.16	CLMN1500/60-15
[72"] 1800mm	61302	72.52"	1842mm	2258.08	CLMN1800/72-15
[84"] 2100mm	61303	84.86"	2155mm	2566.00	CLMN2100/84-15
[21'] 6500mm	62216	252"	6500mm	6500mm	CLMN6.5/21-15

Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen (Forts.)

8.7 Belag - Medium Ceramic, Smooth Tiles, Natural and FRAS



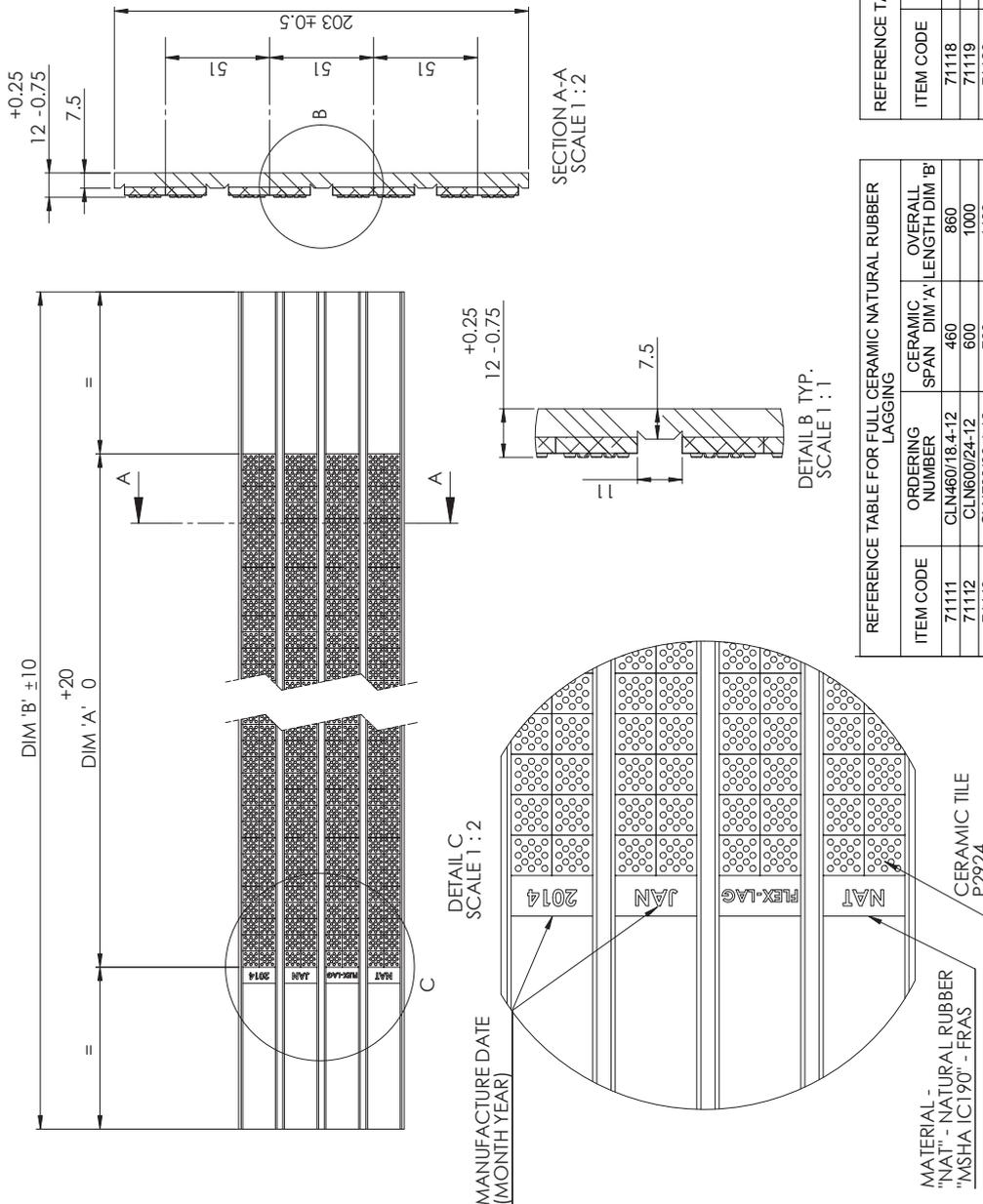
NOTES:
DIMENSIONS IN BRACKETS INCHES

39% FRAS LAGGING		ITEM CODE	DIM 'A'	CERAMIC TILES PER PIECE	TOTAL LENGTH	ORDERING NUMBER
BELT WIDTH						
[18"] 450mm	18.67"	62063	474mm	95	872.44	CLMFR450/18-15S
[24"] 600mm	24.63"	62064	626mm	125	1026.40	CLMFR600/24-15S
[30"] 750mm	30.67"	62065	779mm	155	1180.36	CLMFR750/30-15S
[36"] 900mm	36.66"	62066	931mm	185	1334.32	CLMFR900/36-15S
[42"] 1050mm	42.61"	62067	1082mm	215	1488.28	CLMFR1050/42-15S
[48"] 1200mm	48.64"	62068	1235mm	245	1642.24	CLMFR1200/48-15S
[54"] 1350mm	54.64"	62069	1388mm	275	1796.20	CLMFR1350/54-15S
[60"] 1500mm	60.66"	62070	1541mm	305	1950.16	CLMFR1500/60-15S
[72"] 1800mm	72.52"	62071	1842mm	365	2258.08	CLMFR1800/72-15S
[84"] 2100mm	84.86"	62072	2155mm	425	2566.00	CLMFR2100/84-15S

39% LAGGING		ITEM CODE	DIM 'A'	CERAMIC TILES PER PIECE	TOTAL LENGTH	ORDERING NUMBER
BELT WIDTH						
[18"] 450mm	18.67"	62052	474mm	95	872.44	CLMN450/18-15S
[24"] 600mm	24.63"	62053	626mm	125	1026.40	CLMN600/24-15S
[30"] 750mm	30.67"	62054	779mm	155	1180.36	CLMN750/30-15S
[36"] 900mm	36.66"	62055	931mm	185	1334.32	CLMN900/36-15S
[42"] 1050mm	42.61"	62056	1082mm	215	1488.28	CLMN1050/42-15S
[48"] 1200mm	48.64"	62057	1235mm	245	1642.24	CLMN1200/48-15S
[54"] 1350mm	54.64"	62058	1388mm	275	1796.20	CLMN1350/54-15S
[60"] 1500mm	60.66"	62059	1541mm	305	1950.16	CLMN1500/60-15S
[72"] 1800mm	72.52"	62060	1842mm	365	2258.08	CLMN1800/72-15S
[84"] 2100mm	84.86"	62061	2155mm	425	2566.00	CLMN2100/84-15S

Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen (Forts.)

8.8 Belag - Full Ceramic, Dimpled Tiles, Natural and FRAS



REFERENCE TABLE FOR FULL CERAMIC FRAS COMPOUND LAGGING

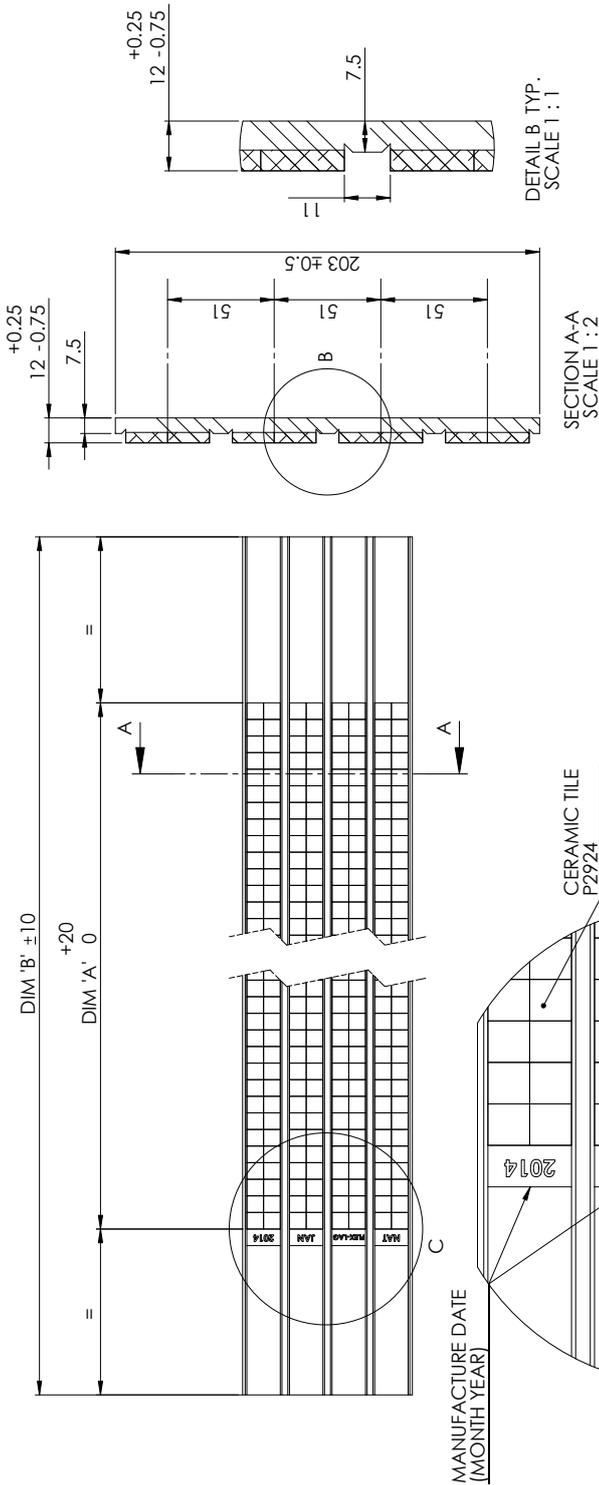
ITEM CODE	ORDERING NUMBER	CERAMIC SPAN DIM 'A'	OVERALL LENGTH DIM 'B'
71118	CLFR460/18.4-12	460	860
71119	CLFR600/24-12	600	1000
71120	CLFR760/30.4-12	760	1160
71121	CLFR800/32-12	800	1200
71122	CLFR900/36-12	900	1300
71123	CLFR1060/42.4-12	1060	1500
71005	CLFR1200/48-12	1200	1600
A1636	CLFR1360/54.4-12	1360	1800
71007	CLFR1400/56-12	1400	1900
71009	CLFR1520/60.8-12	1520	2000
71124	CLFR1600/64-12	1600	2100
71078	CLFR1700/68-12	1700	2200
71079	CLFR1800/72-12	1800	2300
71080	CLFR1900/76-12	1900	2400
71081	CLFR2000/80-12	2000	2500
71082	CLFR2100/84-12	2100	2600
71083	CLFR2200/88-12	2200	2700
71084	CLFR2300/92-12	2300	2800
71085	CLFR2400/96-12	2400	2900
71086	CLFR2500/100-12	2500	3000
71087	CLFR2600/104-12	2600	3000
71088	CLFR2800/112-12	2800	3300
71089	CLFR3000/120-12	3000	3300

REFERENCE TABLE FOR FULL CERAMIC NATURAL RUBBER LAGGING

ITEM CODE	ORDERING NUMBER	CERAMIC SPAN DIM 'A'	OVERALL LENGTH DIM 'B'
71111	CLN460/18.4-12	460	860
71112	CLN600/24-12	600	1000
71113	CLN760/30.4-12	760	1160
71114	CLN800/32-12	800	1200
71115	CLN900/36-12	900	1300
71116	CLN1060/42.4-12	1060	1500
71039	CLN1200/48-12	1200	1600
71126	CLN1360/54.4-12	1360	1800
71040	CLN1400/56-12	1400	1900
71127	CLN1520/60.8-12	1520	2000
71117	CLN1600/64-12	1600	2100
71041	CLN1700/68-12	1700	2200
71042	CLN1800/72-12	1800	2300
71043	CLN1900/76-12	1900	2400
71044	CLN2000/80-12	2000	2500
71045	CLN2100/84-12	2100	2600
71046	CLN2200/88-12	2200	2700
71047	CLN2300/92-12	2300	2800
71048	CLN2400/96-12	2400	2900
71049	CLN2500/100-12	2500	3000
71050	CLN2600/104-12	2600	3000
71051	CLN2800/112-12	2800	3300
71000	CLN3000/120-12	3000	3300

Abschnitt 8 - Technische Spezifikationen und CAD-Zeichnungen (Forts.)

8.9 Belag - Full Ceramic, Smooth Tiles, Natural and FRAS



REFERENCE TABLE FOR FULL CERAMIC NATURAL RUBBER LAGGING

ITEM CODE	ORDERING NUMBER	CERAMIC SPAN DIM 'A'	OVERALL LENGTH DIM 'B'
79383	CLN460/18.4-125	460	860
79384	CLN600/24-125	600	1000
79385	CLN760/30.4-125	760	1160
79386	CLN800/32-125	800	1200
79387	CLN900/36-125	900	1300
79388	CLN1060/42.4-125	1060	1500
79389	CLN1200/48-125	1200	1600
79390	CLN1360/54.4-125	1360	1800
79391	CLN1400/56-125	1400	1900
79392	CLN1520/60.8-125	1520	2000
79393	CLN1600/64-125	1600	2100
79394	CLN1700/68-125	1700	2200
79395	CLN1800/72-125	1800	2300
79396	CLN1900/76-125	1900	2400
79397	CLN2000/80-125	2000	2500
79398	CLN2100/84-125	2100	2600
79399	CLN2200/88-125	2200	2700
79400	CLN2300/92-125	2300	2800
79401	CLN2400/96-125	2400	2900
79402	CLN2500/100-125	2500	3000
79403	CLN2600/104-125	2600	3000
79404	CLN2800/112-125	2800	3300
79405	CLN3000/120-125	3000	3300

REFERENCE TABLE FOR FULL CERAMIC FRAS COMPOUND LAGGING

ITEM CODE	ORDERING NUMBER	CERAMIC SPAN DIM 'A'	OVERALL LENGTH DIM 'B'
79406	CLFR460/18.4-125	460	860
79407	CLFR600/24-125	600	1000
79408	CLFR760/30.4-125	760	1160
79409	CLFR800/32-125	800	1200
79410	CLFR900/36-125	900	1300
79411	CLFR1060/42.4-125	1060	1500
79412	CLFR1200/48-125	1200	1600
79413	CLFR1360/54.4-125	1360	1800
79414	CLFR1400/56-125	1400	1900
79415	CLFR1520/60.8-125	1520	2000
79416	CLFR1600/64-125	1600	2100
79417	CLFR1700/68-125	1700	2200
79418	CLFR1800/72-125	1800	2300
79419	CLFR1900/76-125	1900	2400
79420	CLFR2000/80-125	2000	2500
79421	CLFR2100/84-125	2100	2600
79422	CLFR2200/88-125	2200	2700
79423	CLFR2300/92-125	2300	2800
79424	CLFR2400/96-125	2400	2900
79425	CLFR2500/100-125	2500	3000
79426	CLFR2600/104-125	2600	3000
79427	CLFR2800/112-125	2800	3300
79428	CLFR3000/120-125	3000	3300

Abschnitt 9 – Weitere Flexco-Produkte für Förderanlagen

Flexco bietet viele Produkte für den effizienten und sicheren Betrieb Ihrer Förderanlagen an. Diese Komponenten lösen typische Probleme von Förderanlagen und verbessern die Produktivität. Hier sind einige davon kurz vorgestellt:

MMP-Kopfabstreifer



- Zusätzliche Reinigungsleistung direkt an der Kopftrummel
- Ein 250 mm TuffShear(TM)-Abstreifblatt bietet eine gesteigerte Blattspannung auf dem Band, um anhaftendes Material abzustreifen.
- Die visuelle Überprüfung der Blattspannung (Visual Tension Check) gewährleistet optimale Blattspannung und schnelles, exaktes Nachspannen
- Einfache Montage, wenig Wartungsaufwand

MHS- mit Service Advantage C Sekundärabstreiferartridge



- Für Wartungsarbeiten ein einfach herausziehbarer Klingeneinsatz
- Der Klingeneinsatz ermöglicht einen sehr schnellen Klingewechsel
- Patentierte PowerFlex™-Schwingungsdämpfer für optimale Reinigungsleistung
- Kompatibel mit mechanischen Verbindungen von Flexco

Flexco Spezial-Bandabstreifer



- Abstreifer mit niedriger Bauhöhe für Einsatz bei beengten Platzverhältnissen
- Hochtemperatur-Abstreifer
- Abstreifbürste mit Gummifingern für Chevron-Bänder und Bänder mit Profilen
- Verschiedene Abstreiferausführungen aus rostfreiem Stahl für den Einsatz unter korrosiven Bedingungen.

DRX-Aufgabeprellstationen



- Exklusive Velocity Reduction Technology™ für besseren Schutz des Bandes
- Slide-Out Service™ ermöglicht den direkten Zugang zu sämtlichen Pralleisten beim Austausch
- Pralleisten-Stützen für längere Lebensdauer der Leisten
- In 4 Ausführungen erhältlich, passend für jeden Anwendungsfall

Bandführungsstation PT Max™



- Patentierte „Dreh und Kipp“-Design für optimale Bandführung
- Doppelte Sensorrollen an jeder Seite, um Bandschäden zu minimieren
- Drehpunkt garantiert leichtgängig und friert nicht fest
- Für Ober- und Untertrum lieferbar

Pflugabstreifer



- Ein Bandabstreifer vor der Umlenktrummel
- Das besondere Abstreifblatt-Design schiebt Ablagerungen einfach vom Band
- Günstig im Unterhalt und einfach zu warten
- Als Pflug- oder Diagonalausführung lieferbar

Besuchen Sie www.flexco.com für weitere Flexco-Standorte und -Produkte oder um einen autorisierten Händler zu finden.

©2022 Flexible Steel Lacing Company. 04-16-24. X3125

