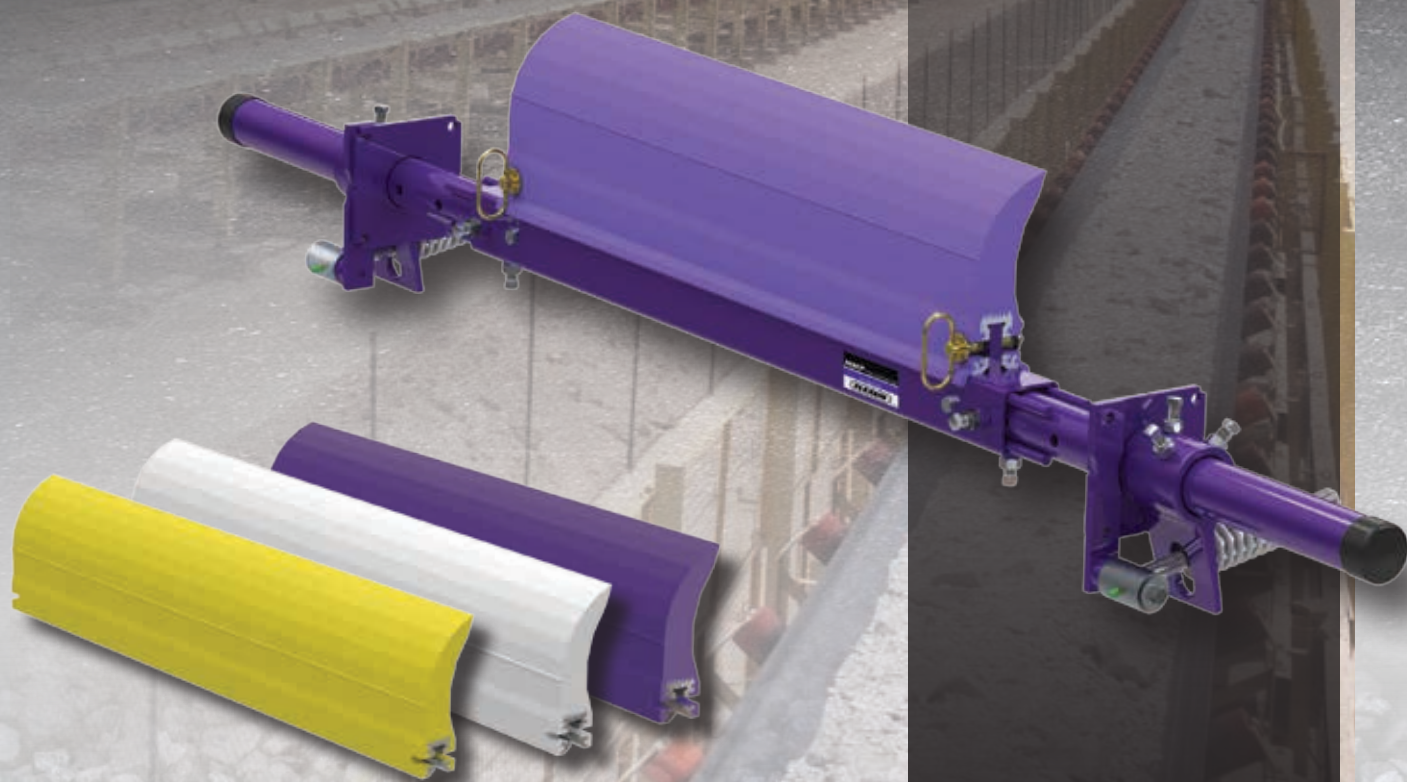




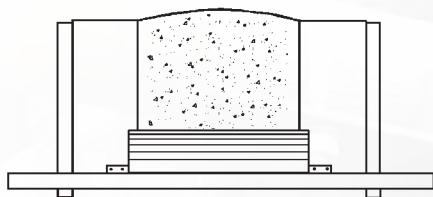
Partners in Productivity

PRERACLEURS & LAMES DE RECHANGE



La différence Flexco

Flexco a été l'un des pionniers sur en innovations sur des racleurs utilisés aujourd'hui pour améliorer les performances des convoyeurs grâce à un meilleur nettoyage et une réduction des temps d'arrêt.



Flux de matière : depuis leur lancement, tous les racleurs Flexco sont équipés d'une option permettant d'adapter la lame à la longueur du flux de matière. Cela permet d'obtenir une usure régulière de la lame (déviter le « smile effect »), de réduire la fréquence de réglage de la tension et de remplacement de la lame.



Inclinaison d'attaque de lame : le profil de lames à facettes breveté de Flexco garantit que la lame entre en contact avec la bande avec un angle idéal pour une efficacité de nettoyage maximale pendant toute la durée de vie de la lame.



Ressort de compression : il est essentiel de conserver une tension correcte pour obtenir une durée de vie et des performances maximales de la lame. Le design simple mais efficace du ressort de compression de Flexco permet de contrôler la tension et de la régler à tout moment sans attendre un arrêt du convoyeur. Flexco propose également d'autres systèmes de tension, notamment à l'air et à l'azote, qui offrent d'excellentes options de performances.



Longueur d'axe : Flexco est également à la pointe de l'innovation en matière de longueur d'axe pour garantir que la lame est maintenue dans la bonne position, ainsi qu'en matière de résistance à la torsion et au cintrage. Dès leur lancement, nos produits ont été équipés d'un axe robuste de 60 mm de diamètre sur notre produit standard, et de 73 mm de diamètre sur notre gamme de produits Mineline® pour applications lourdes.

Types de lames de pré-racleurs

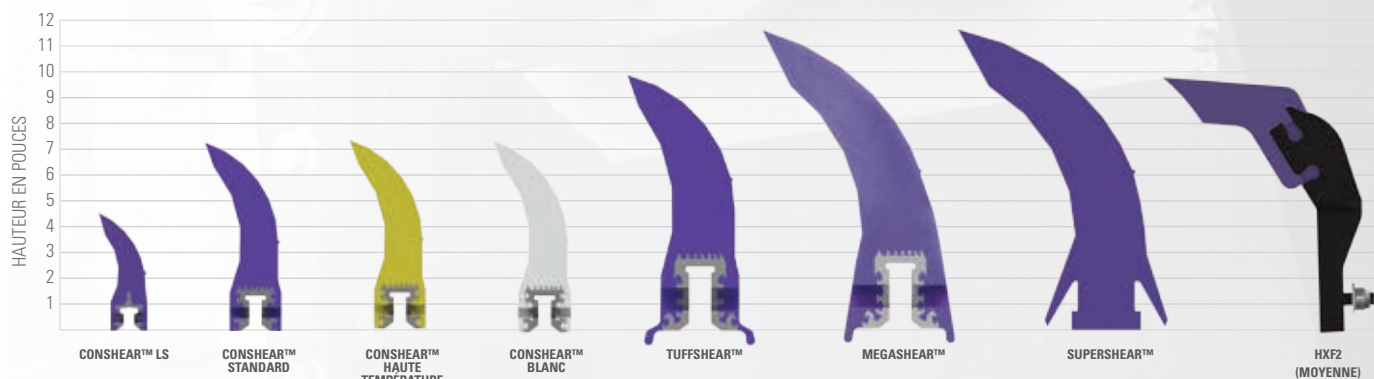
Les lames en polyuréthane de Flexco sont produites sur notre site de Grand Rapids, dans l'État du Michigan. Nos polyuréthanes ont été développés à la suite d'essais réalisés sur plus de 100 formules afin d'identifier les meilleures solutions pour le plus grand nombre d'applications.

Notre formulation violette standard est idéale pour la plupart des applications standard, et s'appuie sur des années de succès inégalé dans des applications telles que les agrégats, le charbon, le minerai de fer, le cuivre, etc.

Notre formulation jaune haute température est destinée à des applications dans le mâchefer, le ciment, l'asphalte et le coke, et bien d'autres applications haute température. Sa dureté supérieure se prête également à une amélioration des performances dans des applications à fort tonnage et/ou lourdes, humides ou boueuses.

Enfin, notre formulation blanche, à partir de matériaux résistants aux produits chimiques et approuvés par la FDA, est idéale pour les applications contenant des produits dérivés de la fermentation ou des aliments prétraités, tels que le sucre.

Toutes ces formulations sont disponibles en divers formats adaptés à toutes les applications.



Lames en polyuréthane haute performance

Des tests complets en laboratoire et sur site ont permis à notre service d'ingénierie d'identifier plusieurs propriétés qui aident à déterminer les performances d'une lame en polyuréthane dans des applications pratiques.

Lames Flexco ConShear :
Standard violette
Haute température jaune
De qualité alimentaire blanche

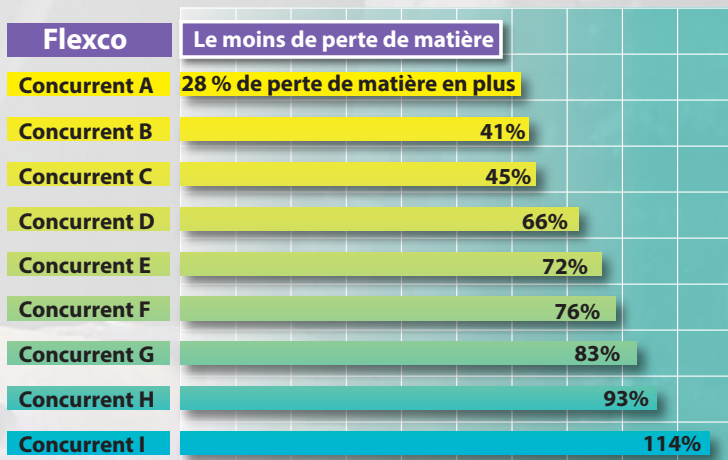
Abrasion DIN : l'essai d'abrasion DIN peut être utilisé pour déterminer le taux d'usure des formulations de l'uréthane. Les échantillons de lames avec une perte de matière inférieure après un essai DIN ont un score plus bas, ce qui indique une durée d'usure prévue plus longue. Cet essai en laboratoire n'est certes pas le seul facteur de prévision de durée de vie des lames, mais c'est un indicateur important de ce qui est à prévoir en pratique. D'autres facteurs sont à prendre en considération, tels que la dureté, la résistance à la rupture et l'élongation.

Flexco a comparé l'abrasion DIN chez dix fabricants des États-Unis et d'autres pays dans le cadre de ses recherches permanentes et de son objectif de commercialiser les lames les plus performantes du marché. Ces essais en laboratoire, exécutés dans le centre de recherche de Flexco, sont réalisés et contrôlés de manière indépendante par Akron Development Labs.

REMARQUE : dans les résultats d'abrasion DIN, *la valeur la plus faible est la meilleure*, car elle représente la quantité de matière abrasée pendant l'essai.

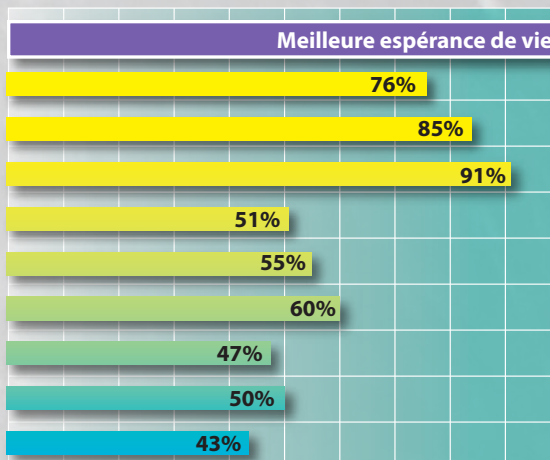
Abrasion DIN

Les barres représentent la quantité de matière de la lame perdue pendant l'essai d'usure



Scores d'espérance de vie

Combinaison du score DIN, du polyuréthane utile et de la zone de contact de la lame



Longévité : lorsque les racleurs de bandes sont installés et tendus correctement, quelques facteurs contribuent à la longévité totale de la lame. La qualité de l'uréthane est l'un des principaux facteurs. Comme l'indiquent les résultats d'abrasion DIN ci-dessus, tous les uréthanes ne se valent pas. D'autres facteurs importants sont la quantité d'uréthane utile et le positionnement de la lame sur la bande.

L'analyse de l'ensemble de ces éléments permet d'estimer la longévité relative* de la lame ConShear de Flexco et des produits concurrents comparables. La résistance supérieure à l'abrasion et le volume de la lame, associés à notre profil de lames à facettes breveté, permettent d'obtenir les meilleurs résultats du secteur.

Flexco continue à améliorer les performances des préacleurs afin de réduire les temps d'arrêt et de vous offrir un meilleur retour sur investissement. Nous nous appuyons sur des laboratoires d'essais indépendants, les laboratoires d'essais de Flexco, des systèmes de convoyeur à contrôle interne, et surtout les résultats éprouvés sur le terrain pour vérifier que nos avancées permettent réellement d'améliorer les performances de nettoyage et d'augmenter la longévité des lames.

*La longévité n'est pas exprimée comme une estimation de durée, mais en pourcentage par rapport aux autres échantillons.



Préracleur ELP-LS « espace restreint »

Vitesse maximale de la bande* : 2,5 m/sec
Diamètre du tambour entre 150 et 550 mm
CEMA Classe 2



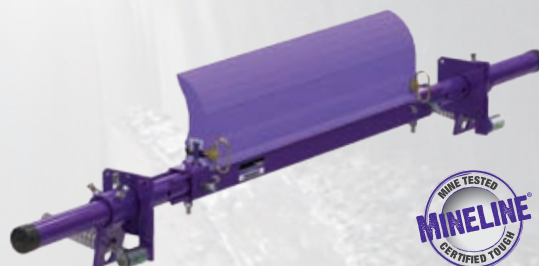
Préracleur ELP1

Vitesse maximale de la bande* : 3,5 m/sec
Diamètre du tambour entre 250 et 900 mm
CEMA Classe 3



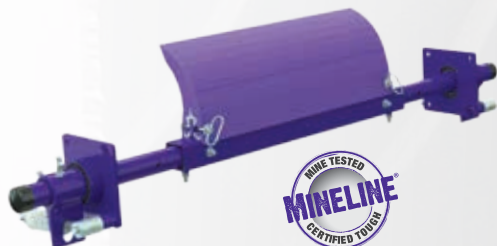
Préracleur applications minières standard MSP

Vitesse maximale de la bande* : 3,5 m/sec
Diamètre du tambour entre 400 et 1 050 mm
CEMA Classe 3



Préracleur applications minières mi-lourdes MMP

Vitesse maximale de la bande* : 5,0 m/sec
Diamètre du tambour entre 400 et 1 200 mm
CEMA Classe 4



Préracleur applications lourdes MHP

Vitesse maximale de la bande* : 7,5 m/sec
Diamètre du tambour entre 500 et 2 100 mm
CEMA Classe 5



Préracleur à cassette pour applications lourdes MHCP

Vitesse maximale de la bande* : 6,0 m/sec
Diamètre du tambour entre 500 et 1 200 mm
CEMA Classe 5



Préracleur HXF2 H-Type®

Vitesse maximale de la bande* : 5,0 m/sec
Diamètre du tambour entre 250 et 1325 mm
CEMA Classe 4

*Les vitesses des bandes peuvent être plus élevées dans les applications avec bandes vulcanisées.

La CEMA (Conveyor Equipment Manufacturers Association) publie un guide dans le but explicite de fournir « une méthode uniforme pour déterminer la classe d'application de tout racleur individuel ». Cela doit faciliter la sélection du bon racleur ou système de nettoyage de bande. Le guide complet, intitulé « Classification of Applications for Bulk Material Conveyor Belt Cleaning », ou CEMA Standard 576, est disponible auprès de la CEMA.

Cette classification repose sur un système de points en fonction de cinq grands critères :

1. largeur de la bande
2. vitesse de la bande
3. type de jonction
4. abrasivité du matériau
5. viscosité / teneur en humidité du matériau

Des points sont attribués pour chacun de ces critères ; les points augmentent en fonction de l'impact que cela aurait sur le racleur requis. Des largeurs et des vitesses de bande supérieures, l'introduction de jonctions mécaniques, l'augmentation de l'abrasivité du matériau (d'après CEMA Standard 550) et l'augmentation de la teneur du matériau en humidité contribuent toutes à augmenter le total de points d'une application.



2525 Wisconsin Avenue • Downers Grove, IL 60515-4200 • USA
Tel: (630) 971-0150 • Fax: (630) 971-1180 • E-mail: info@flexco.com

Visitez www.flexco.com pour connaître les autres lieux d'implantation et découvrir les autres produits Flexco.

©2016 Flexible Steel Lacing Company. 07/20/16. For reorder: X4214

