

PASY WELUROWE TYP "TR" DO MASZYN SZKLIWERSKICH

INFORMACJE OGÓLNE

Pasy wycierające szkliwo z flokowaną powierzchnią (pasy welurowe) ze względu na swoje właściwości, nadają się wyśmienicie do usuwania szkliwa ze wszystkich stopek naczyń ceramicznych i porcelanowych.

Zalety pasów welurowych:

- stała, równomierna wysokość wycierania - nie ma możliwości niejednorodnego wytarcia naczyń,
- ostre, nie poszarpane krawędzie szkliwa,
- długa trwałość użytkowania,
- nie wymagają szczególnych warunków przechowywania - wpływ promieniowania UV jest w tym przypadku bez znaczenia.

Typ pasa oznaczony jako "TR" został stworzony jako wynik doświadczeń klientów w branży ceramicznej. Dzięki bardzo małej rozciągliwości odpadają występujące do tej pory problemy z napięciem bardzo długich pasów.

MATERIAŁY

Długość włosa 2,5 mm

Pasy o długości włosa 2,5 mm zalecane są jako standard do wszystkich mechanicznych linii szkliwierskich oraz do szkliwienia ręcznego.

Prowadnica

Przy długich pasach istnieje możliwość zastosowania prowadnicy od wewnątrz pasa, celem lepszego prowadzenia na maszynie. Wymiary prowadnicy uzależnione są od jej profilu i oznaczone są jako K 10.

ZALECENIA

Pasy typu "TR" posiadają podłoże z włókna poliestrowego, dlatego też wyprofilowanie powierzchni wałków napędowych nie jest konieczne. Można stosować metalowe, gładkie wałki napędowe. Tkanina z której wykonane jest podłoże zmniejsza siłę adhezji do tego stopnia, iż nie wymagane jest stosowanie dodatkowych środków.

Żywotność pasów

Czas pracy pasów wynosi przeciętnie 6 miesięcy, lecz uzależniony jest ściśle od długości pasa i siły nacisku rolki wyciskającej.

Ważne

Rolka wyciskająca powinna tylko lekko naciskać na włosie pasa. Przy zbyt dużym nacisku rolki, przy każdym jej obrocie następuje zginięcie pojedynczych włosków, co prowadzi do przedwczesnego zużycia się pasa. Przy lekkim nacisku wałka, włosie odgina się, co pozwala na dostateczne usunięcie nadmiaru wody. Zamiast wałka wyciskającego sprawdził się także zainstalowany pod ostrym kątem miękki rakiel lub podobnego materiału. Aby pas podczas pracy nie zsuwał się na boki, co może powodować uszkodzenie jego brzegów, wałki napędowe i napinające powinny być bardzo precyzyjnie ustawione.

Wycieranie się włosia

Wychodzące luźne włoski, szczególnie na początku pracy pasa w żaden sposób nie wpływają na jakość wypalanego szkliwa, gdyż do 450 °C włosie całkowicie spala się.

Urządzenia z podwójnymi pasami

Pasy biegnące podwójnie stosowane są z powodzeniem we wszystkich urządzeniach, po wyrównaniu różnicy wysokości. Prowadnica na spodniej stronie gwarantuje prosty, jednolity ruch pasów. Wyciskanie pasów przeważnie nie jest wymagane, ponieważ woda wraz z resztkami szkliwa spływa między włoskami do końca pasa. Do pełniejszego czyszczenia pasa z resztek szkliwa zaleca się dodatkowe spryskanie pasa wodą bezpośrednio przed przednim wałkiem napinającym.

Urządzenia z jednym pasem

Obowiązują te same wskazówki. Starsze urządzenia firmy SAMA (dawniej Voit), w skutek dużej siły nacisku przedmiotu powodują przedwczesne zużycie pasa. Firma SAMA rozwinęła dla swoich urządzeń nową technologię, w której drążek czyszczący porusza się pionowo. Starsze maszyny typu Triplex - Voit mogą być w ten system dodatkowo wyposażone. Urządzenia produkowane od sierpnia 1998 posiadają takowe pasy.

Czyszczenie ręczne

Stosując podobną siłę nacisku jak w przypadku rolki dociskowej, pasy welurowe są stosowane przy wycieraniu ręcznym. Jedyne ograniczenie pojawia się przy konieczności wytarcia "kontrastopki" przedmiotu, ponieważ nie można dostatecznie mocno wcisnąć przedmiot w poflokowaną powierzchnię pasa.

DANE TECHNICZNE PASA WELUROWEGO TYP "TR"

Zastosowanie	pas wycierający szkliwo, w środowisku wodnym, transport artykułów szkliwionych
Materiał	włókno poliestrowe na podłożu tekstylnym, strona spodnia nie powleczona lub z prowadnicą K 10 przyklejoną centralnie, strona wierzchnia powleczona 2,5 mm flokiem poliamidowym i sklejona klejem do PVC
Brzegi	cięte
Waga	3,3 kg/m ²
Całkowita grubość	5 mm
Średnica wałka obrotowego	> 100 mm
Całkowita szerokość	do 700 mm
Wartość ścierania wg DIN 53375 na stali	0,2
Dopuszczalna temperatura pracy	-10 °C +60 °C
Odporność na zerwanie	50 N/mm przy łączeniu
Siła rozciągająca przy 1% wydłużeniu	12 N/mm
Sposób łączenia	gładkie połączenie, strona nośna podobnie, spód bez uskoku
Składowanie	stawiać na brzegach, w suchym pomieszczeniu, czasowe bezpośrednie działanie promieniowania słonecznego bez znaczenia

Wyznaczenie drogi napięcia : $x = L/100 \times E$ (mm)

x - droga napięcia (mm), L - długość transportowa (mm), E - rozciągnięcie warstwy ca. 0,5%

