

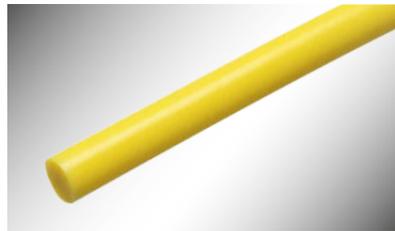


MATERIAL HANDLING

optibelt RR / RR Plus / HRR

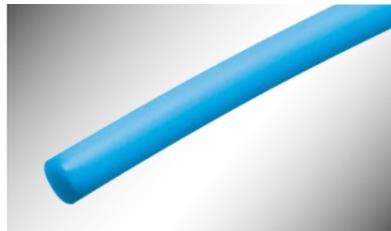


CORDONES TERMOSOLDABLES



82 SHORE A AMARILLO

Uso en poleas inversoras pequeñas, flexible en frío, calidad muy elástica, transmisión reducida de potencia



85 SHORE A AZUL CLARO FDA

Uso en la industria alimentaria y en contacto directo con el artículo



88 SHORE A VERDE (LISO/RUGOSO)

Uso en todos los campos con cargas medias; la ejecución rugosa aporta ventajas durante el transporte de productos húmedos o grasientos y el efecto de agarre mejora



92 SHORE A BLANCO

Uso en campos entre medios y pesados; la ejecución en blanco aporta la flexibilidad suficiente. Apropiado para uso continuo a mayor temperatura



98 SHORE A AZUL

Uso especialmente indicado para cargas y temperaturas elevadas, calidad muy dura, imprescindible tener en cuenta el diámetro mínimo de la polea



65 SHORE A NEGRO

Uso en aplicaciones especiales, diámetro de cordón disponible de 5 a 12 mm, muy flexible en frío, material extremadamente suave

ESTRUCTURA

Los cordones termosoldables de Optibelt están hechos de materiales de gran calidad que se fabrican con métodos especiales como género por metros de distintos diámetros. En la ejecución **optibelt RR Plus**, el cordón termosoldable también viene equipado con una cuerda de tracción de aramida.

PROPIEDADES

- Coeficiente de fricción favorable
- Excelente resistencia al deslizamiento durante el transporte
- Excelente resistencia al desgaste y a la abrasión
- Gran elasticidad, excelente amortiguación
- Elevada resistencia a la tracción
- No destiñe
- Resistente a grasas, aceites y numerosos productos químicos (ver la Lista de resistencia química)
- Resistente a los rayos UV y al ozono
- En la ejecución **optibelt RR Plus**, de estiramiento especialmente reducido

VENTAJAS

- Soldadura in situ, también para el modelo **optibelt RR Plus**
- Sin necesidad de desmontar el sistema
- Rápida reparación de averías
- Breve tiempo de inactividad
- Almacenamiento sencillo (rollos)
- Disponibilidad inmediata
- Diseño constructivo versátil gracias a que puede fabricarse cualquier longitud

CAMPOS DE APLICACIÓN

Los cordones termosoldables **optibelt RR** se emplean preferentemente en la industria del transporte, por ejemplo, para trasladar

- baldosas, placas, vidrio plano;
- chapas en el procesamiento de madera;
- tejas, mármol, placas de hormigón;
- cartones en el sector del embalaje;
- correas guía para el transporte de botellas y de latas.
- La ejecución **optibelt RR Plus** resulta especialmente indicada para transportes de largo recorrido.

Además, los cordones termosoldables **optibelt RR** pueden utilizarse para determinadas gamas de potencia como transmisiones de dos o de varias poleas.

Optibelt fabrica cordones termosoldables en distintos tipos de ejecuciones. Todos ellos se distinguen fácilmente por el color: amarillo, naranja, verde, blanco, azul y negro. Cuando elija la calidad, tenga en cuenta el uso previsto.

PERFIL DE CORDONES, PESO Y CORTE TRANSVERSAL

Diámetro mm	Pulgadas	Peso* (g/m)	Corte transversal de material mm ²
3	0,1181	8,2	7,069
4	0,1575	14,8	12,566
4,8	0,1890	21,4	18,096
5	0,1968	23,0	19,635
6	0,2362	33,6	28,274
6,3	0,2480	37,1	31,172
7	0,2756	45,2	38,485
8	0,3150	59,2	50,265
9	0,3543	76,1	63,617
9,5	0,3740	84,6	70,882
10	0,3937	93,0	78,540
12	0,4724	133,0	113,097
12,5	0,4921	145,9	122,718
15	0,5906	210,3	176,715

Tamaños intermedios bajo consulta

* Reducción mínima del peso en la ejecución **optibelt RR Plus**

optibelt RR Plus

Los cordones termosoldables con cables de tracción tienen un estiramiento especialmente reducido y se prefieren en transportes de largo recorrido. Cordones disponibles de 6 a 15 mm.



TOLERANCIAS DE DIÁMETRO:

- 2- 7 mm: ±0,2 mm
- 8-12,5 mm: ±0,3 mm
- > 12,5 mm: ±0,5 mm

COEFICIENTES DE FRICCIÓN optibelt RR / RR Plus / HRR

	65 Shore A negro	75 Shore A rojo liso	82 Shore A amarillo	85 Shore A azul claro FDA	85 Shore A verde rugoso	88 Shore A verde liso	88 Shore A verde rugoso	92 Shore A blanco	98 Shore A azul
Acero pulido	aprox. 1,00	0,90	0,90	0,90	0,45	0,85	0,55	0,70	0,45
Aluminio	0,90	0,80	0,80	0,80	0,35	0,75	0,45	0,75	0,50
Carriles guía de polietileno	0,50	0,40	0,35	0,35	0,30	0,35	0,30	0,30	0,20

Los valores indicados son orientativos. Puede haber divergencias según las características de la superficie de los materiales utilizados o el tiempo de funcionamiento (abrasión) de los cordones.

Optibelt es el especialista en elementos de transmisión de primera clase y suministra cordones termosoldables de máxima calidad.

VALORES DE TRACCIÓN DE LOS CORDONES TERMOSOLDABLES

82 SHORE A AMARILLO			
Tensión en (N/mm ²)			
	1	1,6	2
Diámetro (mm)	Fuerza (N) con 3% de dilatación	Fuerza (N) con 6% de dilatación	Fuerza (N) con 8% de dilatación
2	3	5	7
3	7	11	14
4	12	20	25
4,8	18	29	36
5	20	31	39
6	28	45	57
6,3	31	50	62
7	38	62	76
8	50	80	100
9	64	102	128
9,5	71	113	142
10	79	126	158
12	113	181	226
12,5	123	196	246
15	177	282	354

85 SHORE A AZUL CLARO FDA			
Tensión en (N/mm ²)			
	1,15	1,8	2,15
Diámetro (mm)	Fuerza (N) con 3% de dilatación	Fuerza (N) con 6% de dilatación	Fuerza (N) con 8% de dilatación
2	4	6	7
3	8	13	15
4	14	23	27
4,8	21	33	39
5	23	35	42
6	32	51	61
6,3	36	56	67
7	44	69	83
8	58	90	108
9	73	114	137
9,5	81	128	153
10	90	141	169
12	130	203	243
12,5	141	221	264
15	203	218	378

98 SHORE A AZUL			
Tensión en (N/mm ²)			
	4,3	7,1	8,2
Diámetro (mm)	Fuerza (N) con 3% de dilatación	Fuerza (N) con 6% de dilatación	Fuerza (N) con 8% de dilatación
2	14	22	26
3	30	50	58
4	54	89	103
4,8	78	128	148
5	84	139	161
6	122	201	232
6,3	134	221	256
7	165	273	316
8	216	357	412
9	273	451	522
9,5	305	503	581
10	338	557	644
12	486	803	927
12,5	527	871	1006
15	759	1254	1449

65 SHORE A NEGRO			
bajo consulta			

Valores de tracción para cordones termosoldables con cables de tracción bajo consulta.

LONGITUD DE ROLLO (ESTÁNDAR)

El material puede soldarse para formar un cordón sin fin y, por tanto, también es posible ajustarlo con la longitud que se desee. Este punto también es aplicable a la ejecución **optibelt RR Plus**.

Un proceso de soldadura preciso requiere una guía de pinza y un espejo de soldadura.

Diámetro Ø (mm)	Longitud de rollo por bobina (m)	Desarrollo mínimo de soldadura (mm)
2- 5	200	200
6-10*	100	200
11-17	50	400
18-20	30	400

* **optibelt RR Plus** con Ø 10: longitud del rodillo 50 m

88 SHORE A VERDE			
Tensión en (N/mm ²)			
	1,2	2,1	2,9
Diámetro (mm)	Fuerza (N) con 3% de dilatación	Fuerza (N) con 6% de dilatación	Fuerza (N) con 8% de dilatación
2	4	7	9
3	9	15	20
4	15	26	36
4,8	18	32	44
5	24	41	57
6	34	59	82
6,3	37	65	90
7	46	81	111
8	60	106	146
9	76	134	185
9,5	85	149	206
10	94	165	228
12	136	238	328
12,5	147	258	356
15	212	371	512

92 SHORE A BLANCO			
Tensión en (N/mm ²)			
	1,95	3,1	3,8
Diámetro (mm)	Fuerza (N) con 3% de dilatación	Fuerza (N) con 6% de dilatación	Fuerza (N) con 8% de dilatación
2	6	10	12
3	14	22	27
4	24	39	48
4,8	35	56	69
5	38	61	75
6	55	88	107
6,3	61	97	118
7	75	119	146
8	98	156	191
9	124	197	242
9,5	138	220	269
10	153	243	298
12	220	350	430
12,5	239	380	466
15	344	548	672

Los valores indicados pueden variar en función del tiempo de almacenamiento o debido a la temperatura.



SELECTOR DE HOJAS DE DATOS TÉCNICOS

Las hojas de datos técnicos de los cordones termosoldables de Optibelt y otras correas de poliuretano están a su disposición en internet. Con este práctico selector podrá acceder a todas ellas en un instante. Ver www.optibelt.com/datenblattselector.

DATOS TÉCNICOS

optibelt RR/RR Plus/HRR

DIÁMETRO MÍNIMO DE POLEA (MM) PARA optibelt RR / RR Plus

Diámetro de cordón	65 Shore A negro	82 Shore A amarillo	85 Shore A azul claro FDA	88 Shore A verde	92 Shore A blanco	98 Shore A azul
○ 2	—	20	20	20	25	30
○ 3	—	25	25	25	30	35
○ 4	—	30	30	35	40	50
○ 4,8	—	40	40	40	50	60
○ 5	30	40	40	45	50	60
○○ 6	40	50	50	55	60	70
○○ 6,3	45	55	55	60	65	75
○○ 7	50	60	60	65	70	85
○○ 8	55	70	70	75	80	95
○○ 9	60	80	80	85	90	105
○○ 9,5	65	85	85	90	95	110
○○ 10	70	90	90	100	100	120
○○ 12	80	100	100	115	120	140
○○ 12,5	—	110	110	120	125	150
○○ 15	—	120	120	135	150	180

TEMPERATURAS DE USO DE LOS CORDONES

65 Shore A negro	de -45 °C a +60 °C
75 Shore A rojo/liso	de -30 °C a +60 °C
82 Shore A amarillo	de -25 °C a +60 °C
85 Shore A azul claro FDA	de -25 °C a +70 °C
85 Shore A verde/rugoso	de -30 °C a +60 °C
88 Shore A verde	de -20 °C a +80 °C
92 Shore A blanco	de -20 °C a +90 °C
98 Shore A azul	de -20 °C a +80 °C

• optibelt HRR

EXPLICACIÓN

- = ejecución estándar
- = ejecución optibelt RR Plus con cuerda de tracción

VELOCIDAD RECOMENDADA PARA CORDONES

v _{máx.}	optibelt RR/RR Plus						optibelt HRR	
	65 Shore A negro	82 Shore A amarillo	85 Shore A azul claro FDA	88 Shore A verde	92 Shore A blanco	98 Shore A azul	75 Shore A rojo/liso	85 Shore A verde/rugoso
	bajo consulta	10 m/s	10 m/s	15 m/s	20 m/s	20 m/s	10 m/s	10 m/s

EJEMPLO DE CÁLCULO

Diámetro de optibelt RR: 8 mm
 Ejecución: A 88 verde
 Longitud nominal: L_{nom} = 2500 mm
 Tensión previa seleccionada: con 6% de dilatación
 Longitud de montaje: L = L_{nom} - Tensión (%)
 L = 2500 - 6
 L = 2500 - 150 = 2350 mm

La longitud de montaje que debe ajustarse es de 2.350 mm. La fuerza del ramal obtenida es de 106 N.

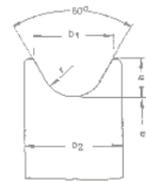
TENSIÓN PREVIA RECOMENDADA (% DE DILATACIÓN)

Diámetros	82 Shore A amarillo	85 Shore A azul claro FDA	88 Shore A verde	92 Shore A blanco	98 Shore A azul
2- 5 mm	6-8%	6-8%	6-8%	5-6%	2-4%
6-10 mm	5-6%	5-6%	5-6%	3-5%	2-3%
12-15 mm	3-5%	3-5%	3-5%	2-4%	2%

En la ejecución A 65 negro se recomienda una tensión previa del 6-8%.

PARA optibelt RR / RR Plus / HRR SE RECOMIENDAN POLEAS CON LAS DIMENSIONES SIGUIENTES:

Diámetro (mm)	2	3	4	5	6	8	10	12	15
b ₁ (mm)	4,5	5,5	7,0	8,0	10,0	12,0	14,5	18,5	23,0
b ₂ (mm)	6,5	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	19,0	23,0	27,0
r (mm)	1,4	1,9	2,5	3,0	3,5	4,5	5,5	7,0	8,0
h (mm)	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	7,0	9,0	12,0



CORDONES TERMOSOLDABLES HUECOS



75 SHORE A ROJO/LISO

Uso en poleas de diámetro reducido; reparación rápida

Tensión recomendada: soldado 4...8%
conector boquilla máx. 3...6%



85 SHORE A VERDE/RUGOSO

Uso en transmisiones medianas; reparación rápida

Tensión recomendada: soldado 4...8%
conector boquilla máx. 3...6%

75 SHORE A ROJO/LISO					
Ø exterior (mm)	Ø exterior (pulgadas)	Corte transversal de material (mm ²)	Peso (g/m)	Ø mínimo de polea (mm)	Ø mínimo de polea (pulgadas)
4,8	0,189	0,147	18	30	1,2
6,3	0,248	0,261	32	45	1,8
8,0	0,315	0,420	51	50	2,2
9,5	0,374	0,600	72	65	2,6

85 SHORE A VERDE/RUGOSO					
Ø exterior (mm)	Ø exterior (pulgadas)	Corte transversal de material (mm ²)	Peso (g/m)	Ø mínimo de polea (mm)	Ø mínimo de polea (pulgadas)
4,8	0,189	0,147	18	35	1,4
6,3	0,248	0,261	32	50	2,2

Dilatación, tensión, longitud y peso de los cordones optibelt HRR

	HRR 75 SHORE A ROJO/LISO				HRR 85 SHORE A VERDE/RUGOSO	
	4,8	6,3	8	9,5	4,8	6,3
Diámetro d (mm)	4,8	6,3	8	9,5	4,8	6,3
Fuerza del ramal (N) con 3% de dilatación	19	34	55	77	27	48
Fuerza del ramal (N) con 6% de dilatación	32	57	92	131	46	80
Fuerza del ramal (N) con 8% de dilatación	37	67	108	153	53	94
Tensión previa recomendada (%)	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8
Diámetro mínimo de polea d _{min.} (mm)	30	45	55	65	35	55
Peso por metro (g/m)	18	32	51	72	18	32
Longitud de rollo por bobina (m)	200	100	100	100	200	100

RESISTENCIA A LOS PRODUCTOS QUÍMICOS

RESISTENCIA A LOS PRODUCTOS QUÍMICOS DE LOS CORDONES DE POLIURETANO

A menudo, los cordones de poliuretano entran en contacto con una serie de sustancias que impiden su uso como cordones convencionales.

La lista siguiente pretende orientar al usuario sobre las distintas posibilidades de uso de las correas de poliuretano. En caso de duda, la práctica es el único método que arroja resultados definitivos.

Comportamiento general ante líquidos acuosos, aceites, grasas y plásticos:

• AGUA Y FLUIDOS ACUOSOS

La estructura química del material termoplástico condiciona que, en presencia de agua, se produzca una descomposición de las cadenas de polímeros. Cuanto más elevada sea la temperatura, más rápido será este proceso. La descomposición se caracteriza por una disminución de la resistencia a la rotura y por un aumento de la deformación permanente y el alargamiento a la rotura. El agua caliente, las soluciones acuosas, el vapor saturado, así como el aire húmedo y caliente provocan el mismo efecto. A temperatura normal no se aprecia que los fluidos indicados tengan un efecto nocivo, siempre y cuando sean neutros y no excedan una temperatura de +40 °C. Hasta este rango de temperatura no se aprecian variaciones medibles en las propiedades mecánicas. En caso de temperaturas superiores a 70 °C debe contarse con una disminución de la resistencia a la rotura del 50% aproximadamente.

• ÁCIDOS Y ÁLCALIS

Los ácidos concentrados y los álcalis acuosos también atacan rápidamente los cordones a temperatura ambiente. El almacenamiento en una solución de amoníaco al 10% y a temperatura ambiente provoca que la resistencia a la rotura disminuya cerca de un 30% al cabo de poco tiempo (aprox. 100 días). En caso de almacenarse en ácido sulfúrico al 10% debe contarse con un descenso de la resistencia a la rotura del 10%.

LEYENDA DE LA LISTA DE RESISTENCIA QUÍMICA

- ++ = resistente durante un periodo prolongado
- + = resistente de forma limitada, posible decoloración y reducción de la resistencia
- = no resistente, pero puede seguir utilizándose en determinadas circunstancias
- = no resistente, ataque muy intenso en poco tiempo
- = soluble
- Ta = temperatura ambiente de 23 °C

LISTA DE RESISTENCIA QUÍMICA

Fluido	Temperatura °C		Aumento volumétrico máx %
Acetona	Ta	-	40
Cloruro de Al acuoso al 5%	Ta	++	1
Amoníaco al 10%	Ta	++	1
Anilina	Ta	--	
ASTM fuel A	Ta	++	4
ASTM fuel B	Ta	++	10
ASTM fuel C	20 °C	+	18
ASTM oil n.º 1	80 °C	++	
ASTM oil n.º 2	80 °C	++	3
ASTM oil n.º 3	80 °C	++	6
Etanol al 96%	Ta	+	11
Gasolina normal	Ta	++	10
Gasolina súper	Ta	-	17
Benceno	Ta	-	
Butanol	Ta	-	
Acetato de butilo	Ta	-	40
Ciclohexanol	Ta	+	5
Ftalato de dibutilo	Ta	+	40
Gasóleo	Ta	++	5
Dimetilformamida	Ta	○	
Ácido acético 3n	Ta	-	2
Ácido acético al 20%	Ta	+	
Acetato de etilo	Ta	-	40
Éter etílico	Ta	+	
Cloruro de Fe acuoso al 5%	40 °C	+	
Glicol	Ta	++	2
Glystantin/agua 1:1	20 °C	+	
Glystantin/agua 1:1	80 °C	+	
Isopropanol	Ta	+	12
Queroseno	Ta	++	3
Solución salina conc.	Ta	++	
Metanol	Ta	+	10
Cloruro de metileno	Ta	--	
Metiletilcetona	Ta	-	45
Aceite mineral	80 °C	++	
Grasa de jabón sódico	Ta	++	
Sosa cáustica 1N	Ta	+	
Ácido nítrico al 20%	Ta	--	
Ácido clorhídrico al 20%	Ta	+	
Ácido sulfúrico al 20%	Ta	+	
Agua salada	Ta	++	
Tetracloruro de carbono	Ta	-	
Tolueno	Ta	-	35
Tricloroetileno	Ta	-	
Agua	100 °C	-	
Agua	Ta	++	1
Agua	80 °C	+	1,5

• GASOLINA NORMAL E HIDROCARBUROS SATURADOS

Los cordones de poliuretano son totalmente resistentes a los hidrocarburos saturados. Sin embargo, aparece una hinchazón más o menos importante.

• GASOLINA SÚPER E HIDROCARBUROS AROMÁTICOS

Los aromáticos (benceno, tolueno, etc.) también hinchan considerablemente los termoplásticos a temperatura ambiente, a la vez que reducen su dureza de forma significativa. Lo mismo ocurre con la gasolina súper en solución concentrada.

La hinchazón puede llegar a ser el 50% del peso, en cuyo caso también deberá contarse con una reducción de la resistencia a la rotura de hasta el 40%.

Este proceso es reversible, es decir, la resistencia inicial se recupera prácticamente en su totalidad después de que los disolventes se hayan evaporado.

• ACEITES LUBRICANTES Y GRASAS

Los cordones resisten muy bien el efecto de los aceites lubricantes y las grasas, incluso a temperaturas más elevadas. De todo modos, es preciso prestar atención a los aceites especiales con una elevada proporción de ácidos.

- El cloruro de metileno, el cloruro de etileno y otros disolventes fuertes tienen un efecto extremadamente negativo, por lo que no deben estar en contacto con el cordón durante un tiempo prolongado. Los cordones hinchados son muy sensibles a los daños mecánicos.

Las propiedades mencionadas y la tabla de la página 8 son una herramienta muy práctica para transformadores y diseñadores. Tenerlas a mano les será de gran ayuda para elegir la correa de poliuretano más adecuada en cada aplicación.

La variación de la resistencia química en las distintas calidades es prácticamente inapreciable

En caso de aplicaciones especiales, es recomendable asesorarse en el Departamento Técnica de aplicación o realizar pruebas específicas.

HERRAMIENTAS DE UNIÓN

Maletín Basic

El maletín Basic de cinco compartimentos proporciona el equipamiento estándar completo para un uso ocasional.

El aparato de soldadura SG02 tiene una fase de calentamiento más larga que el modelo del equipamiento Premium y resulta apto solo para cordones de PU que, en caso necesario, pueden soldarse con las dos guías de pinza.

El modelo de pinzas FZ01 se utiliza para cordones termosoldables con un diámetro inferior a 10 mm y para correas trapeciales hasta el perfil 10. El modelo FZ02/3 sirve para cordones termosoldables con un diámetro superior a 8 mm y para correas trapeciales hasta el perfil 32.

El equipamiento también incluye unas tijeras que le permitirán realizar cortes impecables en soldaduras perfectas. Asimismo, los alicates de corte lateral incluidos sirven para eliminar la costura de soldadura.



GUÍA DE PINZA FZ02/3

para cordones termosoldables con más de 8 mm de diámetro y correas trapeciales hasta el perfil 32 (D)



ALICATES DE CORTE LATERAL SE02

para eliminar costuras de soldadura



TIJERAS AS02

para cortar cordones termosoldables y correas trapeciales



GUÍA DE PINZA FZ01

para cordones termosoldables con menos de 10 mm de diámetro y correas trapeciales hasta el perfil 10 (Z)



APARATO DE SOLDADURA SG02

para PU 290-300 °C; conexión: 230 V

Maletín Premium

El maletín Premium de cinco compartimentos está pensado para el uso diario. El aparato de soldadura EErgo es ergonómico, incluye control de temperatura y suelda fácilmente cordones de TPE y PU con solo apretar un botón. Su breve fase de arranque, por debajo de dos minutos, permite utilizarlo en aplicaciones en las que es imprescindible actuar con rapidez.

La guía de pinza FZ01 Vario es muy versátil y constituye el complemento perfecto para este juego de soldadura. Gracias a su rápido efecto tensor, los cordones termosoldables con diámetro inferior a 10 mm y las correas trapeciales hasta el perfil 10 se tensan y sueldan en un momento. Las mordazas del perfil son intercambiables y permiten alojar perfiles especiales. El equipamiento Premium también incluye una segunda guía de pinza para cordones termosoldables con diámetros superiores a 8 mm y para correas trapeciales hasta el perfil 32.

El juego se completa con unas tijeras con tope angular regulable para realizar cortes rectos y angulares, así como unos alicates de corte lateral para eliminar costuras de soldadura.



GUÍA DE PINZA FZ02/3

para cordones termosoldables con más de 8 mm de diámetro y correas trapeciales hasta el perfil 32 (D)



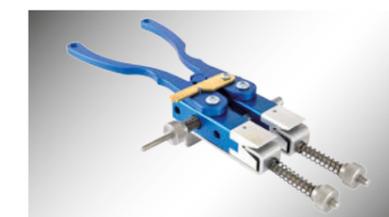
ALICATES DE CORTE LATERAL SE02

para eliminar costuras de soldadura



TIJERAS AS04

con tope angular regulable



GUÍA DE PINZA FZ01 VARIO

con mordazas de perfil intercambiables, cordones termosoldables con menos de 10 mm de diámetro y correas trapeciales hasta el perfil 10 (Z)



MÁQUINA DE SOLDADURA EERGO

para TPE y PU; tiempo de arranque inferior a 2 min; aparato de soldadura con control de temperatura, ergonómico y rápido

HERRAMIENTA DE UNIÓN

Aparato de soldadura por fricción RS02 para perfiles redondos, trapeciales y especiales

VENTAJAS DE RS02:

- Las mordazas tensoras de precisión y el ajuste 0 automático impiden el desplazamiento de las costuras de soldadura.
- El calor de fricción con control de velocidad garantiza una soldadura completa.
- Sin costuras de soldadura defectuosas por oscilaciones de temperatura o corrientes de aire.

ACCESORIOS DEL APARATO DE SOLDADURA POR FRICCIÓN RS02:

- aparato de soldadura por fricción
- un juego de mordazas tensoras estándar (a elegir)
- una llave Allen
- una tijera AS02
- unos alicates de corte lateral SE02
- una bolsa de transporte con compartimentos de espuma rígida

MORDAZAS TENSORAS ESTÁNDAR:

- para cordones termosoldables de 6 a 20 mm de diámetro
- para correas trapeciales de 6 x 4 mm a 22 x 14 mm
- para distintos perfiles especiales



PARA CORDONES TERMOSELLABLES



PARA CORREAS TRAPECIALES



PARA PERFILES ESPECIALES

Más mordazas tensoras estándar disponibles para cordones termosoldables y correas trapeciales (con recargo).

Bajo consulta también fabricamos mordazas tensoras para perfiles especiales de PU.

DIRECTRICES

PARA UNA MAYOR CALIDAD Y DURABILIDAD

La implantación rigurosa de las directrices más exigentes en materia de gestión de calidad, medio ambiente y energía, de acuerdo con la normativa internacional vigente, es un elemento fundamental de la filosofía empresarial del grupo Arntz Optibelt.

Optibelt promueve el sistema de gestión medioambiental conforme a la norma DIN EN ISO 14001. El objetivo es seguir trabajando en la mejora del comportamiento medioambiental de la empresa, así como prevenir el impacto medioambiental de forma duradera. Según este sistema, los procedimientos de trabajo y los productos se analizan y evalúan de forma continua para determinar su impacto sobre el medio ambiente. Optibelt se rige por el sistema de gestión energética conforme a DIN EN ISO 50001. Por este motivo, la empresa también implanta importantes medidas y requisitos que favorecen la sostenibilidad de los recursos energéticos y de las materias primas. De este modo, el uso y el consumo de dichos recursos se optimiza selectivamente, a la vez que contribuimos a la eficiencia energética sostenible del futuro.

En el área de gestión calidad en cumplimiento de la norma DIN EN ISO 9001, aplicamos unos estándares igualmente estrictos. Todos los empleados de Optibelt renuevan cada día su compromiso para que los objetivos en las áreas de productos, atención al cliente, servicio y satisfacción del cliente se cumplan a la perfección. También se esfuerzan en mejorar los procesos internos de forma continuada para que el nivel de eficacia aumente todavía más.



Optibelt GmbH

Corveyer Allee 15
37671 Hörter
GERMANY

T +49 (0) 52 71- 6 21
F +49 (0) 52 71-97 62 00
E info@optibelt.com



Optibelt Material Handling GmbH

Im Emerten 11
31737 Rinteln
GERMANY

T +49 (0) 57 51-9 67 79-0
F +49 (0) 57 51-9 67 79-10
E info-omh@optibelt.com



www.optibelt.com