

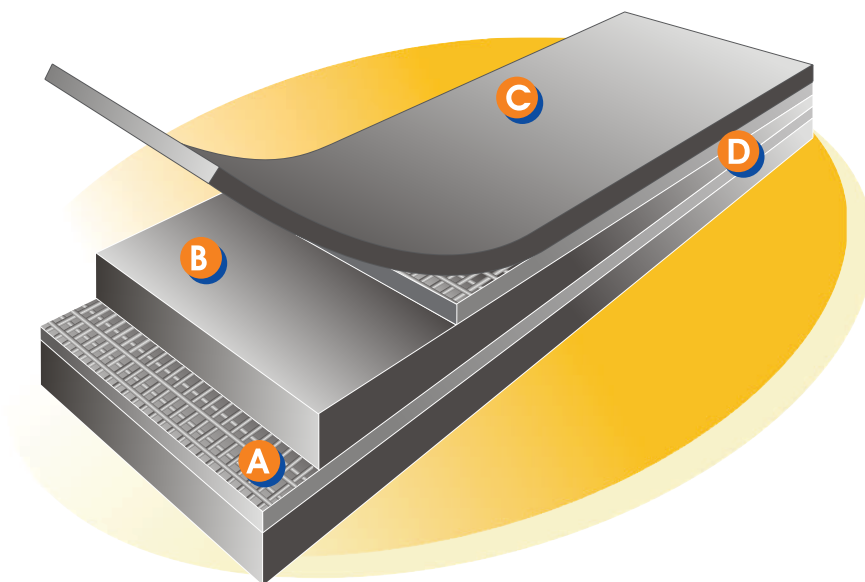
**Correias
Transportadoras
e Elevadoras**

EP

GOODYEAR

Construção da correia

Desde a introdução pela **Goodyear** da linha de **Correias EP** em 1979, nenhum concorrente foi capaz de superá-la em performance e retorno de seu capital.



A CONSTRUÇÃO DA CARÇAÇA

As correias transportadoras EP estão disponíveis em várias séries de tecidos poliéster / nylon, resultando em tensões de ruptura de até 4410 KN/m de largura que equivalem a tensões de trabalho de até 441 KN/m de largura, com capacidade de manusear todas as condições de carga.

B BORRACHA DE LIGAÇÃO PARA UM CORRETO SUPORTE DE CARGA

A maior espessura da borracha de ligação entre as lonas das correias EP proporciona design próprio, altamente efetivo ao suporte de carga. Em muitos casos é eliminada a necessidade de especificar uma lona extra na carcaça para satisfazer um correto suporte de carga da correia.

C BORRACHA DE COBERTURA DAS CORREIAS EP

Uma completa gama de compostos de borracha natural e sintética estão disponíveis para todos os tipos de condições de serviço. A altíssima adesão obtida entre cobertura-carcaça, reduz dramaticamente o arrancamento da cobertura superior.

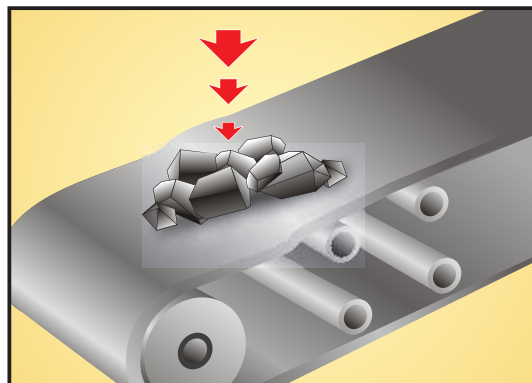
D CONSTRUÇÃO DA CORREIA EP COM BORDA INTEGRAL

A correia EP não tem borda de borracha para se desgastar ou ser arrancada. As bordas da Correia EP são reforçadas e são parte integral da correia. A alta adesão e o fato das lonas de poliéster e nylon não serem afetadas pela umidade evitam a separação das lonas nas bordas.

Vantagens das Correias Transportadoras e Elevadoras EP

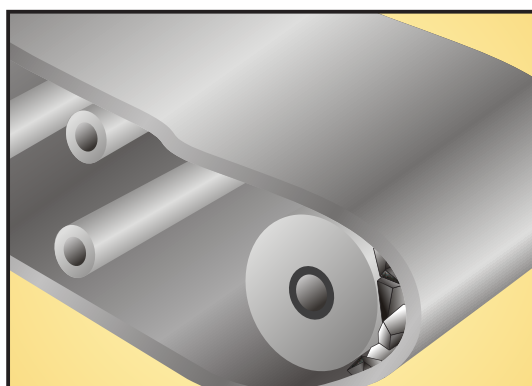
Resistência ao impacto

Uma das causas mais comuns de dano na correia é o impacto de materiais pesados. A carcaça EP tratada com o processo 3T resulta em alta capacidade de flexão e absorção de impactos, impedindo quebra de carcaça sobre condições de alto impacto.



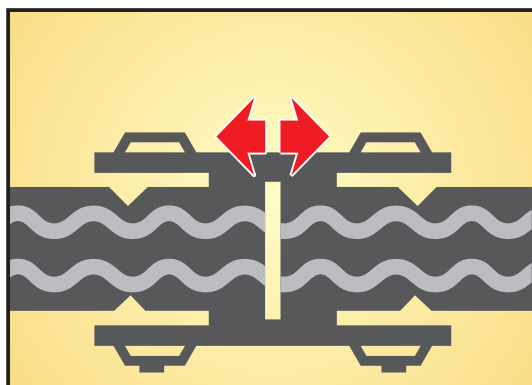
Resistência a materiais engastados

As mesmas razões que proporcionam às EP uma grande resistência ao impacto, também protegem as correias EP contra outra causa comum de danos na correia: material engastado entre a correia e a polia. Também a este respeito você pode esperar um melhor desempenho e vida mais longa da correia EP se comparado a qualquer outro tipo de construção de correia.



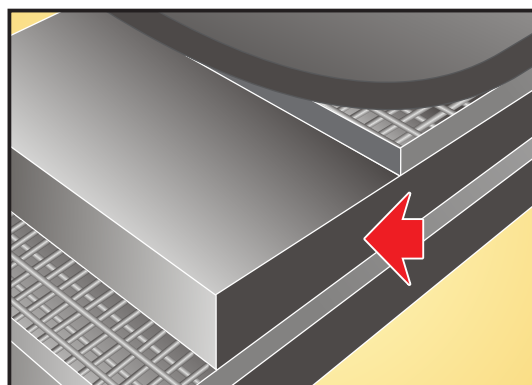
Excepcional retenção de emendas mecânicas

Quando as emendas mecânicas são usadas em correias transportadoras ou elevadoras, o arrancamento sob condições normais de operação é virtualmente impossível. A capacidade de retenção da emenda mecânica é tão superior, que em circunstâncias normais este não é um fator limitante na determinação da tensão de trabalho da correia. Quando utilizada a emenda mecânica, a capacidade de retenção da correia EP proporciona uma vida superior quando comparada à obtida com outro tipo de construção de correia, devido ao tipo de tecido quadrado e ao tratamento das lonas 3T.



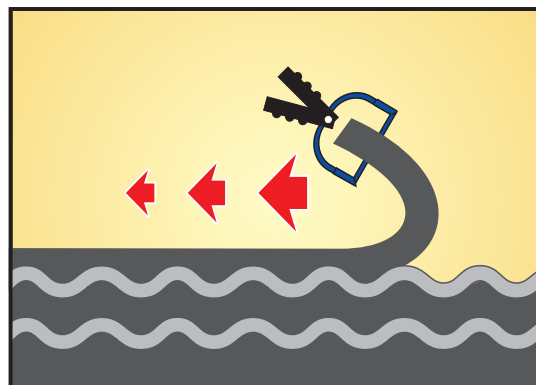
Maior resistência ao desgaste de bordas

As bordas da correia EP são parte integral da correia e não tem as bordas protegidas de borracha que podem se desgastar ou serem arrancadas. A carcaça EP, sendo toda sintética, retém um altíssimo valor de adesão, e também não é afetada pela umidade, e portanto reduzindo a possibilidade de separação das lonas nas bordas.



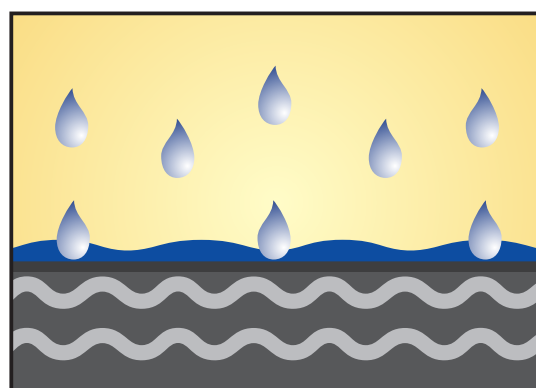
Arrancamento da cobertura

Descolamento de cobertura, um problema comum em correias transportadoras, é drasticamente reduzido nas correias EP como resultado das adesões química e mecânica entre a carcaça e coberturas. Muitas correias em bom estado têm sido retiradas de serviço prematuramente por causa do arrancamento de cobertura. A adesão cobertura-carcaça é o dobro da obtida na maioria de outras correias e elimina a necessidade de amortecedores, resultando em economia e maior vida útil da correia.



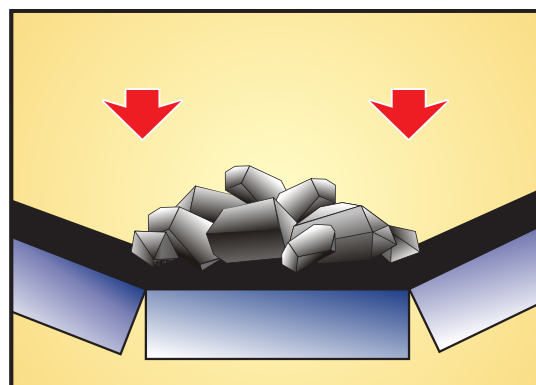
Completa proteção contra umidade e mofo

As lonas de poliéster/nylon da correia EP não perdem tensão quando a umidade está presente, e também não ocorre a separação de lonas por absorção de umidade. Uma vez que a carcaça não absorve a umidade, a correia EP não apodrece. Excelente estabilidade das lonas e bordas integrais são asseguradas.



Projeto apropriado para suporte de carga

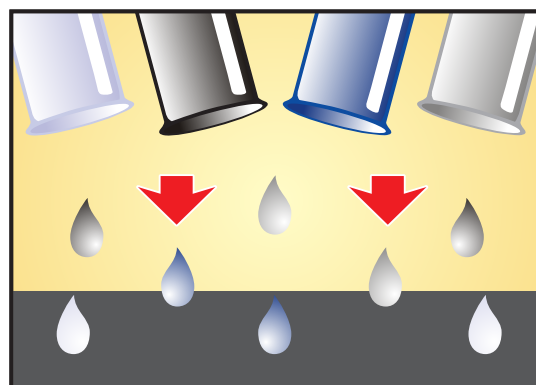
As correias EP foram desenhadas para proporcionar a tensão de trabalho com adequado suporte de carga. A reforçada carcaça de poliéster/nylon elimina a necessidade de espessura extra e peso extra para obter satisfatório suporte de carga nos pontos de junções dos roletes. O suporte de carga é possível através de extra camada de borracha de ligação e um composto especial de borracha entre lonas.



Composto de alta qualidade

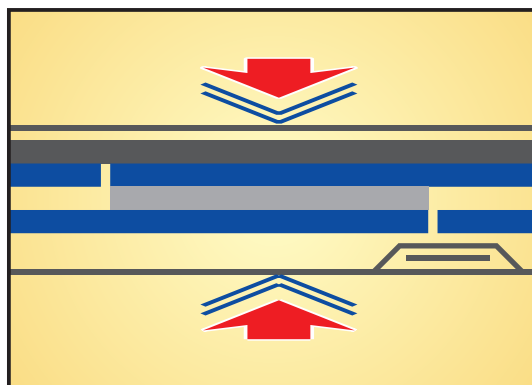
As correias EP são feitas com uma completa gama de compostos de borracha natural e sintética para proporcionar máxima vida útil sob uma grande variedade de condições de uso.

Uma correta combinação de carcaça/cobertura pode ser selecionada a partir deste catálogo.



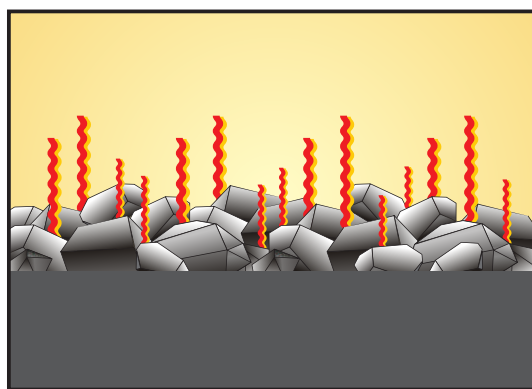
Eficiência na emenda vulcanizada

As emendas das correia EP se realizam como uma emenda convencional e não há perda de eficiência na emenda. A excelente adesão entre o poliéster / nylon e a borracha de ligação proporciona uma máxima vida à flexão.



Resistência ao calor

A carcaça EP também apresenta bom desempenho quando aplicada com as coberturas SOLAR-SHIELD e Tipo 6740A, em trabalhos de temperatura.



Correias Transportadoras



Correias Transportadoras EP 80/140/220

TIPO	EP 80			EP 140			EP 220					
Número de lonas	2			2	3		2	3	4	5	6	
Capacidade de tensão												
Emenda vulcanizada (KN/m) largura	16			28	42		44	66	88	110	132	
(lbf/pol.) largura	91			158	237		244	366	488	616	740	
Emenda mecânica (KN/m) largura	13			22	37		35	53	70	88	-	
(lbf/pol.) largura	73			126	209		195	293	390	493	-	
Peso aproximado da carcaça (kg/m²)	2,4			3,0	4,7		4,9	6,1	6,4	8,1	9,8	
Espessura aproximada da carcaça (mm)	1,8			2,1	2,8		3,2	4,0	5,2	6,6	8,0	

OBS.: Para emendas mecânicas recomendamos os grampos apropriados para o serviço mencionado, conforme especificação do fabricante.

Largura Máxima da Correia

PESO DO MATERIAL		lb./pés kg/m³	0 - 45			45 - 105			105 - 165			165 - 200		
			0 - 730			730 - 1690			1690 - 2650			2650 - 3300		
Ângulo dos roletes			20°	35°	45°	20°	35°	45°	20°	35°	45°	20°	35°	45°
TIPO	Nº de LONAS													
EP 80	2	mm	800	650	650	650	500	500	600	450	450	500	350	350
		pol.	32	26	26	26	20	20	24	18	18	20	14	14
EP 140	2	mm	1000	900	800	800	750	650	800	600	500	750	600	450
		pol.	40	36	32	32	30	26	32	24	20	30	24	18
	3	mm	1200	1050	900	1050	900	800	900	800	650	900	800	600
		pol.	48	42	36	42	36	32	36	32	26	36	32	24
EP 220	2	mm	1350	1200	1200	1050	900	900	1050	900	750	900	750	750
		pol.	54	48	48	42	36	36	42	36	30	36	30	30
	3	mm	1850	1700	1600	1850	1350	1200	1350	1200	1050	1350	1200	1050
		pol.	72	66	63	72	54	48	54	48	42	54	48	42
	4	mm	2200	1850	1850	1850	1700	1600	1850	1700	1500	1500	1350	1350
		pol.	84	72	72	72	66	63	72	66	60	60	54	54
	5	mm	2200	2200	2200	2200	1850	1850	1850	1700	1500	1700	1500	1500
		pol.	84	84	84	84	72	72	72	66	63	66	60	60
	6	mm	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	1850	1850	1850	1700	1600
		pol.	84	84	84	84	84	84	84	84	72	72	72	66

Largura Mínima da Correia para Acabamento sobre Roletes

TIPO	EP 80			EP 140			EP 220							
Nº de lonas	2			2	3		2	3	4	5	6			
Ângulo dos roletes	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
20°	150	6	200	8	350	14	350	14	450	18	750	30	750	30
35°	250	10	300	12	500	20	450	18	600	24	750	30	900	36
45°	400	16	450	18	600	24	600	24	800	32	900	36	900	42

Diâmetro Mínimo da Polia Motriz em Função da Tensão Aplicada

TIPO	EP 80			EP 140			EP 220							
Nº de lonas	2			2	3		2	3	4	5	6			
Tensão	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
Acima de 80%	300	12	350	14	450	18	450	18	500	20	600	24	750	30
Entre 60% e 80%	250	10	300	12	400	16	400	16	450	18	500	20	600	24
Entre 40% e 60%	250	10	250	10	350	14	350	14	400	16	450	18	500	20
Abaixo de 40%	200	8	250	10	300	12	300	12	350	14	400	16	450	18
Polias de cauda e desvio	200	8	250	10	300	12	300	12	350	14	400	16	450	18

Correias Transportadoras EP 320

TIPO	EP 320			
Número de lonas	2	3	4	5
Capacidade de tensão				
Emenda vulcanizada (KN/m) largura	64	96	128	160
(lbf/pol.) largura	358	538	716	896
Emenda mecânica (KN/m) largura	51	77	-	-
(lbf/pol.) largura	286	430	-	-
Peso aproximado da carcaça (kg/m²)	6,7	7,5	8,7	10,9
Espessura aproximada da carcaça (mm)	5,2	5,9	6,8	8,5

OBS.: Para emendas mecânicas recomendamos os grampos apropriados para o serviço mencionado, conforme especificação do fabricante.

Largura Máxima da Correia

PESO DO MATERIAL		lb./pés kg/m³	0 - 45			45 - 105			105 - 165			165 - 200		
			0 - 730			730 - 1690			1690 - 2650			2650 - 3300		
Ângulo dos roletes			20°	35°	45°	20°	35°	45°	20°	35°	45°	20°	35°	45°
TIPO	Nº de LONAS													
EP 320	2	mm	1850	1500	1200	1500	1350	1200	1500	1350	1050	1350	1200	900
		pol.	72	60	48	60	54	48	60	54	42	54	48	36
	3	mm	2200	1850	1600	1850	1700	1500	1850	1500	1350	1500	1350	1200
		pol.	84	72	63	72	66	60	72	60	54	60	54	48
	4	mm	2200	2200	2200	2200	1850	1850	2200	1850	1500	1850	1500	1500
		pol.	84	84	84	84	72	72	84	72	60	72	60	60
	5	mm	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	1850	2200	1850	1500
		pol.	84	84	84	84	84	84	84	84	72	84	72	60

Largura Mínima da Correia para Acabamento sobre Roletes

TIPO	EP 320							
Nº de lonas	2		3		4		5	
Ângulo dos roletes	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
20°	500	20	750	30	900	36	1070	42
35°	600	24	750	30	900	36	1070	42
45°	800	32	900	36	1070	42	1200	48

Diâmetro Mínimo da Polia Motriz em Função da Tensão Aplicada

TIPO	EP 320							
Nº de lonas	2		3		4		5	
Tensão	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
Acima de 80%	500	20	600	24	760	30	910	36
Entre 60% e 80%	450	18	500	20	600	24	760	30
Entre 40% e 60%	400	16	450	18	500	20	600	24
Abaixo de 40%	350	14	400	16	450	18	500	20
Polias de cauda e desvio	350	14	400	16	450	18	500	20

Correias Transportadoras EP 420

TIPO	EP 420				
Número de lonas	2	3	4	5	6
Capacidade de tensão					
Emenda vulcanizada (KN/m) largura	84	126	168	210	252
(lbf/pol.) largura	470	706	940	1176	1411
Emenda mecânica (KN/m) largura	67	-	-	-	-
(lbf/pol.) largura	376	-	-	-	-
Peso aproximado da carcaça (kg/m ²)	7,5	9,2	9,7	12,3	14,9
Espessura aproximada da carcaça (mm)	5,5	7,1	7,6	9,5	11,4

OBS.: Para emendas mecânicas recomendamos os grampos apropriados para o serviço mencionado, conforme especificação do fabricante.

Largura Máxima da Correia

PESO DO MATERIAL			lb./pés			0 - 45			45 - 105			105 - 165			165 - 200		
			kg/m³			0 - 730			730 - 1690			1690 - 2650			2650 - 3300		
Ângulo dos roletes			20°	35°	45°	20°	35°	45°	20°	35°	45°	20°	35°	45°			
TIPO		Nº de LONAS															
EP 420	2	mm	1850	1650	1500	1700	1600	1350	1100	1500	1350	1350	1200	1200			
		pol.	72	64	60	66	63	54	63	60	54	54	48	48			
	3	mm	2200	2200	2200	2200	1850	1850	2200	1700	1500	1600	1500	1500			
		pol.	84	84	84	84	72	72	72	66	60	63	60	54			
	4	mm	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	1850	2200	1850	1850		
		pol.	84	84	84	84	84	84	84	84	84	72	84	72	72		
	5	mm	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200		
		pol.	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84		
	6	mm	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200		
		pol.	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84		

Largura Mínima da Correia para Acabamento sobre Roletes

TIPO	EP 420									
Nº de lonas	2		3		4		5		6	
Ângulo dos roletes	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	mm
20°	600	24	750	30	750	30	1050	42	1200	48
35°	600	24	750	30	900	36	1050	42	1200	48
45°	750	30	900	36	1050	42	1200	48	1350	54

Diâmetro Mínimo da Polia Motriz em Função da Tensão Aplicada

TIPO	EP 420									
Nº de lonas	2		3		4		5		6	
Tensão	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
Acima de 80%	600	24	760	30	910	36	1050	42	1200	48
Entre 60% e 80%	500	20	600	24	760	30	900	36	1050	42
Entre 40% e 60%	450	18	500	20	600	24	750	30	900	36
Abaixo de 40%	400	16	450	18	500	20	600	24	750	30
Polias de cauda e desvio	400	16	450	18	500	20	600	24	750	30

Correias Transportadoras EP 500/630

TIPO	EP 500					EP 630				
Número de lonas	2	3	4	5	6	4	5	6	7	
Capacidade de tensão										
Emenda vulcanizada (KN/m) largura	100	150	200	250	300	252	315	378	441	
(lbf/pol.) largura	560	840	1120	1400	1680	1400	1800	2155	2515	
Emenda mecânica (KN/m) largura	80	-	-	-	-	-	-	-	-	
(lbf/pol.) largura	448	-	-	-	-	-	-	-	-	
Peso aproximado da carcaça (kg/m²)	6,6	10,5	12,0	15,3	18,5	13,7	17,2	19,3	22,6	
Espessura aproximada da carcaça (mm)	6,8	7,6	9,0	11,0	13,2	11,5	14,5	17,1	20,3	

OBS.: Para emendas mecânicas recomendamos os grampos apropriados para o serviço mencionado, conforme especificação do fabricante.

Largura Máxima da Correia

PESO DO MATERIAL		lb./pés	0 - 45			45 - 105			105 - 165			165 - 200		
		kg/m³	0 - 730			730 - 1690			1690 - 2650			2650 - 3300		
Ângulo dos roletes			20°	35°	45°	20°	35°	45°	20°	35°	45°	20°	35°	45°
TIPO	Nº de LONAS													
EP 500	2	mm	1850	1700	1650	1850	1700	1500	1700	1500	1350	1500	1350	1350
		pol.	72	66	64	72	66	60	66	60	54	60	54	54
	3	mm	2200	2200	1850	2200	1850	1500	1850	1850	1500	1700	1500	1350
		pol.	84	84	72	84	72	60	72	72	60	66	60	54
	4	mm	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	1850	1850
		pol.	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	72	72
EP 630	5	mm	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	1850
		pol.	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	72
	6	mm	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
		pol.	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84
	4	mm	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
		pol.	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84
	5	mm	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	1850
		pol.	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	72
	6	mm	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
		pol.	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84
EP 630	7	mm	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
		pol.	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84	84

Largura Mínima da Correia para Acabamento sobre Roletes

TIPO	EP 500										EP 630							
Nº de lonas	2		3		4		5		6		4		5		6		7	
Ângulo dos roletes	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
20°	750	30	900	36	900	36	1050	42	1050	42	900	36	1050	42	1200	48	1350	54
35°	750	30	900	36	1050	42	1200	48	1200	48	1050	42	1200	48	1350	54	1500	60
45°	900	36	1050	42	1200	48	1200	48	1350	54	1200	48	1350	54	1500	60	1500	60

Diâmetro Mínimo da Polia Motriz em Função da Tensão Aplicada

TIPO	EP 500										EP 630							
Nº de lonas	2		3		4		5		6		4		5		6		7	
Tensão	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
Acima de 80%	760	30	910	36	1060	42	1220	48	1370	54	1200	48	1350	54	1450	58	1600	63
Entre 60% e 80%	600	24	760	30	910	36	1010	40	1220	48	1000	40	1200	48	1370	54	1450	58
Entre 40% e 60%	500	20	600	24	760	30	910	36	1010	40	900	36	1000	40	1220	48	1220	48
Abaixo de 40%	450	18	500	20	600	24	760	30	910	36	750	30	900	36	910	36	1050	42
Polias de cauda e desvio	450	18	500	20	600	24	760	30	910	36	750	30	900	36	910	36	1050	42

Curso do esticador recomendado em percentual da distância entre centros para todos os tipos de correias EP

TIPO DE ESTICADOR	EMENDAS MECÂNICAS		EMENDAS VULCANIZADAS	
	100% de tensão de trabalho	75% ou menos de tensão de trabalho	100% de tensão de trabalho	75% ou menos de tensão de trabalho
Parafuso	1,5%	1,0%	4,0%	3,0%
Automático	1,0%	1,0%	1,5% + 610 mm.	1,5% + 610 mm.

Diâmetro do rolo e comprimento do rolo

Diâmetro do rolo (m)

$$D = \sqrt{(0.00127 \times L \times t) + d^2}$$

Comprimento do rolo (m)

$$L = \frac{D^2 - d^2}{0.00127 \times t}$$

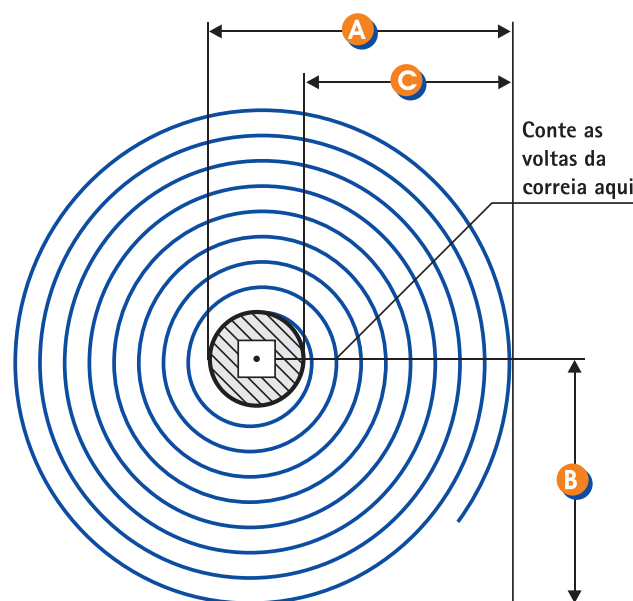
Onde:

t = espessura da correia (mm)

d = 0.36 mm

L = comprimento da correia (m)

D = diâmetro externo do rolo (m)



NOTA: Esta fórmula independe da espessura da correia, tamanho do rolete e aperto do rolo de correia.

Cálculo estimado do comprimento

$$L = (\pi) (A) (N) + B$$

Onde:

L = comprimento da correia em metros

A = distância mostrada em metros

N = número de voltas ao longo da distância "c". Comece a contar pela ponta interna da correia, mas conte a ponta interna como uma volta. Como exemplo, a correia da figura tem 8 voltas.

B = comprimento medido da correia em metros na última volta a partir do ponto no qual começou a contar as voltas.

Compostos de Cobertura

Resistente à abrasão

STACKER

Apresenta excelente resistência à cortes, arrancamento e abrasão. Ótimo desempenho no transporte de materiais pontiagudos ou com arestas vivas, tais como: minérios de ferro, manganês, estanho quartzo, etc. Resiste a materiais com temperaturas até 65°C. Atende a Norma RMA Grau I.

GLOBAL X

Composto premium, que excede a norma RMA Grau I quanto a requerimentos de tensão de ruptura e alongamento. Atende a norma DIN X e GRADE M e apresenta superior desempenho em aplicações com alto impacto, abrasão e cortes de cobertura.

GRADE A

Apresenta a maior resistência a abrasão dentre os compostos atualmente disponíveis, mantendo resistência à cortes e arrancamento de cobertura. Atende a norma RMA Grau I.

B

É um composto com ótima característica de resistência à abrasão e flexibilidade. Recomendado para transporte de materiais abrasivos, tais como: Escória, Calcário e Granitos Britados, Carvão, Areia, Bauxita, Enxofre, Cal, Cascalho, Cimento, etc. Atende a norma RMA Grau II.

B DE REAÇÃO

É um composto de borracha ideal para transportar materiais abrasivos à temperatura de até 95°C. Excelente para aplicação em fábricas de fertilizantes, fundições, siderúrgicas, cimenteiras, etc.

W

Indicada para serviços leves, onde não existe o fator abrasão, e pode ser usada como cobertura corrugada para transporte de caixas e em linhas de inspeção, montagem, etc.

MSHA - SBR

Apresenta características especiais de ser antiestática e resistente a chamas (atende designação 28.3 do "Mining Safety and Health Administration" - USA). Ótima resistência à abrasão.

X LRR (Low Rolling Resistance)

Composto desenvolvido pela Goodyear com característica especial de baixa resistência ao rolamento entre a cobertura inferior e os rolos gerando menor consumo de energia. Normalmente especificado para a cobertura inferior da correia, em transportadores de longa distância.

Resistente a óleos

ORS - Chemigum

Recomendada onde haja presença de óleos minerais ou vegetais, transporte de chapas embebidas em óleo, soja e torta de soja, mamona, algodão, derivados de petróleo, diesel, produtos químicos, gordura animal, sais, solventes, etc. Resistente à temperatura até 80°C.

ORS - Wingprene

Para transporte de materiais com presença de óleos minerais, uréia. Resistente à temperatura até 150°C.

ORS - Chemivic

O composto ORS-Chemivic foi desenvolvido especialmente para operações que exijam extrema resistência ao óleo. Ele foi desenvolvido para superar outros tipos de correias resistentes ao óleo, nas mais severas condições. Tem excelente resistência à abrasão, cortes, ozona e intempéries. É altamente resistente ao óleo mineral e à maioria dos outros óleos que causam absorção e inchaço da borracha; por exemplo, o óleo contido na laranja. É recomendado para o transporte de peças metálicas banhadas em óleo, soja esmagada, bagaço de laranja e outros materiais, onde gorduras animais ou vegetais estejam presentes.

PATHFINDER

Cobertura que proporciona a máxima resistência à óleos presentes nos grãos e farelos de diversos cereais. Para máxima segurança em uso proporciona baixos valores de resistência elétrica, e atende a norma USMSHA de resistência à chama, teste nº 30 CFR 18.6.5 Pode ser usado com temperaturas de até 65°C.

SURPASS

Composto que proporciona a máxima eficiência no transporte de cavacos de madeira, onde existe a presença de óleo ou resina.

Resistente à temperatura

6740 A

Indicada para transportes de materiais com temperaturas de até 150°C. Ótima resistência à cortes e abrasão. Para melhor desempenho sugerimos as coberturas mínimas a seguir, em função da temperatura do material:

- 3/16" de 70°C a 95°C
- 1/4" de 96°C a 115°C
- 3/8" de 116°C a 150°C

SOLAR-SHIELD (THERMO-SHIELD)

Composto especialmente formulado para transporte de materiais que requerem excelente resistência à altas temperaturas e abrasão. Transporta materiais à temperatura de até 204°C, mantendo suas propriedades de resistência à abrasão. A cobertura Solar-Shield tem máxima resistência contra endurecimento e conseqüente quebra, suportando exposições prolongadas sob cargas quentes, tais como "pellets" de ferro, areia de fundição clinker e ambientes de altas temperaturas.

THERMO-CHEM

Composto de borracha nitrílica que oferece a máxima resistência contra os efeitos da ação combinada da temperatura e óleo. Ideal para o transporte de asfalto quente, coque de petróleo quente, além de outras aplicações. Resiste à temperatura de até 175°C.

Outras Coberturas

Em linhas gerais, para coberturas 6740 A, ORS Chemigum, ORS Wingprene, MSHA – SBR, ORS Chemivic, Solar-shield (Thermo-shield) e outras, deverão ser considerados, para efeito de especificação, os mesmos valores adotados para as coberturas tipo B, exceto quando outros fatores, além da abrasão, interferirem na recomendação.

Os fatores que, além da abrasão, determinam a qualidade e a espessura das coberturas, são:

- Temperatura;
- Presença de óleos minerais, vegetais ou animais;
- Ácidos e outros agentes químicos;
- Inflamabilidade indesejável, como por exemplo, em minas subterrâneas, e
- Grau de manutenção e limpeza na instalação transportadora.

Tabela de Abrasividade de Vários Tipos de Materiais

POUCO ABRASIVO	ABRASIVO	MUITO ABRASIVO	EXTREMAMENTE ABRASIVO
CAL	AREIA	AREIA COM ARESTAS VIVAS	BASALTO
CARVÃO VEGETAL	BÓRAX	BAUXITA	CACOS DE VIDRO
CEREAIS	CARVÃO MINERAL	CASCALHO COM ARESTAS VIVAS	CASSITERITA
MADEIRA	CASCALHO	CALCÁRIO	GRANITO
LENHA	CIMENTO	CLÍNQUER	MINÉRIO DE FERRO
TALCO	PEDREGULHO	COQUE	MINÉRIO DE MANGANÊS
	SAL	DOLOMITA	PEDRA BRITADA
		ESCÓRIA	QUARTZO
		MINÉRIO DE COBRE	
		PEDREGULHO COM ARESTAS VIVAS	
		ROCHA DE FOSFATO	
		SINTER	
		XISTO	

Seleção de coberturas do lado transportador

A especificação da espessura da cobertura do lado transportador ocorre em função de fatores como abrasividade, granulometria do material transportado e do tempo de ciclo da correia, conforme indicado na tabela abaixo:

GRANULOMETRIA (mm)	QUALIDADE DA COBERTURA	CICLAGEM DA CORREIA 2 L/S* (min.)	ESPESSURA DAS COBERTURAS (MM) PARA MATERIAL							
			POUCO ABRASIVO		ABRASIVO		MUITO ABRASIVO		EXTREMAMENTE ABRASIVO	
< 25	TIPO B	< 0,5	3,0	5,0	3,0	7,0	4,0	10,0	6,0	12,0
		0,5 - 1,0	1,5	4,0	2,0	6,0	3,0	8,0	5,0	10,0
		> 1,0	1,5	3,0	1,5	4,0	3,0	6,0	4,0	8,0
	STACKER	< 0,5	2,0	4,0	2,0	6,0	3,0	7,0	4,0	10,0
		0,5 - 1,0	1,5	3,0	1,5	4,0	3,0	6,0	3,0	8,0
		> 1,0	1,5	2,0	1,5	3,0	3,0	5,0	3,0	6,0
25 - 125	TIPO B	< 0,5	3,0	6,0	3,0	10,0	5,0	10,0	7,0	14,0
		0,5 - 1,0	3,0	5,0	3,0	8,0	4,0	10,0	6,0	12,0
		> 1,0	1,5	4,0	3,0	6,0	3,0	8,0	5,0	10,0
	STACKER	< 0,5	3,0	5,0	3,0	8,0	4,0	8,0	5,0	12,0
		0,5 - 1,0	3,0	4,0	3,0	6,0	3,0	7,0	4,0	10,0
		> 1,0	1,5	3,0	3,0	5,0	3,0	6,0	3,0	8,0
> 125	TIPO B	< 0,5	5,0	8,0	6,0	12,0	8,0	14,0	10,0	16,0
		0,5 - 1,0	3,0	7,0	5,0	10,0	6,0	12,0	8,0	14,0
		> 1,0	3,0	6,0	5,0	8,0	6,0	10,0	6,0	12,0
	STACKER	< 0,5	4,0	7,0	5,0	10,0	6,0	12,0	7,0	14,0
		0,5 - 1,0	3,0	6,0	4,0	8,0	5,0	10,0	6,0	12,0
		> 1,0	3,0	5,0	3,0	6,0	5,0	8,0	5,0	10,0

*L = Distância entre centros de polias (m)

S = Velocidade da correia (m/min.)

Cobertura do lado das polias

A qualidade das coberturas do lado das polias deve ser a mesma que aquelas das coberturas do lado transportador. Salvo condições especiais ou experiência anterior, recomendam-se as seguintes espessuras para coberturas do lado das polias.

LARGURA DA CORREIA	ESPESSURA DAS COBERTURAS DO LADO DAS POLIAS
até 1.000 mm	1,0 mm - 3,0 mm
acima de 1.000 mm	1,5 mm - 4,0 mm
até 42 pol.	1/32 pol. - 1/8 pol.
acima de 42 pol.	1/16 pol. - 5/32 pol.