

# Резина Унилаг для гуммировки приводных барабанов

## **UNILAG – резина для гуммировки барабанов.**

В Европе и за ее пределами на рынке стали пользоваться большой популярностью резиновые изделия, предлагаемые по низкой цене. Потребителей в большей степени интересуют недорогие оптовые поставки. Качество, сервис, консультации и цена продукта остаются главными критериями при покупке.

В связи с новой рыночной ситуацией мы предлагаем:

- UNILAG – недорогая резина для гуммировки приводных барабанов из серии продуктов с общим названием UNI –продукты.

Преимущества и характеристики:

UNILAG - специальные покрытия для барабанов конвейерного транспорта отвечают самым современным техническим требованиям. Они отличаются легкостью и простотой применения и хорошо зарекомендовали себя в самых разных условиях эксплуатации и в любом климате.

Благодаря хорошим механическим и физическим показателям, эти материалы позволяют значительно увеличить срок службы конвейерных установок и заметно уменьшить количество простоев, повысить надежность оборудования и снизить трудозатраты на проведение технического обслуживания.

UNILAG с зеленым контактным клеящим слоем KS, благодаря которому продукт в сочетании с клеевыми системами РЕМА ТИП ТОП обладает чрезвычайно высокими клеящими свойствами. Эта работа может быть выполнена как в ремонтной мастерской, так и непосредственно на объекте (без демонтажа барабана).

UNILAG требует только одно нанесение клея на контактный слой и может приклеиваться на барабан в продольном и поперечном направлении, таким образом отходы при проведении работ сводятся до минимума.

UNILAG хорошо себя показал на приводных барабанах с реверсивным движением.

UNILAG чрезвычайно экономичен.

Области применения:

- гуммирование приводных барабанов конвейерных установок со слабым и средним натяжением ленты
- гуммирование барабанов малого диаметра и короткого межосевого расстояния

Ассортимент продукции:

- UNILAG с разнообразной высотой выступов

Технология нанесения:

Подготовка поверхности:

Тщательно очистить барабан от ржавчины, оставшейся резиновой футеровки и грязи. Остатки старой резины снимают послойно на токарном станке.

Покрываемые металлические поверхности должны быть обработаны до металлического блеска и иметь достаточную шероховатость. Это достигается струйной обработкой при помощи сжатого воздуха согласно ДИН 55928, статья 4, степень чистоты по норме SA 2 1/2 с глубиной шероховатости не менее 50мкм, но допускается подготовка поверхности фибровыми дисками с помощью шлифовальной машины.

Материал для струйной очистки должен быть сухим, свободным от включений ржавчины, масла и жира.

Условия нанесения покрытия:

При всех струйных и аппликационных работах (нанесение грунтовок, клея) и при гуммировании температура объекта и покрываемой поверхности должна быть не менее +10°C. Максимальная температура не должна превышать +45 °C.

Нельзя допускать падения температуры защищаемой поверхности ниже «точки росы» при существующей влажности воздуха. Для контроля применяется таблица «определение точки росы».

Ваши выгоды:

- оперативное консультирование и предоставление информации;
- снижение шума от работы вашего оборудования;
- повышение экономичности вашего оборудования;
- улучшение фрикционных свойств барабанов;
- простота и удобство монтажа.

**UNILAG**

Полимер IR/BR/SBR DIN ISO 1629

Удельный вес 1,08 г/см<sup>3</sup> DIN EN ISO 1183

Твердость 60 ± 5 Shore A ISO 868-2003 (DIN 53505)

Истирание 100 мм<sup>3</sup> DIN ISO 4649-2006

Эластичность по отскоку 40 % ISO 4462-1986 (DIN 53512)

Фасонирование диаметр 30мм

Длина рулона 10 м

Цвет Оранжевый

Арт. №	Наименование	Размеры	Высота выпуклостей
550 3636	UNILAG	10.000 x 2.000 x 8 mm	4 мм
550 3643	UNILAG	10.000 x 2.000 x 10mm	5 мм
550 3650	UNILAG	10.000 x 2.000 x 12mm	5 мм
550 3667	UNILAG	10.000 x 2.000 x 15mm	5 мм