

Fiche technique

CRELAST® Revêtement de cylindre et couche de friction, vulcanisé sans fin

Types	Crelast noir	Crelast blanc*	Crelast bleu ou gris clair	Crelast beige clair	Crelast vert*	Crelast SI noir
Qualité du caoutchouc	Chloroprène 70 ShA	NBR 65 ShA	NBR 75 ShA	XNBR 75 ShA	EPDM 65 ShA	Silicone 80 ShA
Caractéristiques	antistatique résistant à l'huile/gras	*conf. FDA, résistant à l'abrasion	résistant à l'huile/gras /l'abrasion	très résistant à l'abrasion	*conf. FDA, résistant à l'UV/ l'ozone	peu salissant
Résistance à la température	100 °C	80 °C	80 °C	100 °C	120 °C	160 °C
Force d'extension à 4% à 5% à 6%	0.42 N/mm ² 0.49 N/mm ² 0.56 N/mm ²	0.33 N/mm ² 0.39 N/mm ² 0.44 N/mm ²	0.56 N/mm ² 0.65 N/mm ² 0.74 N/mm ²	0.28 N/mm ² 0.34 N/mm ² 0.38 N/mm ²	0.20 N/mm ² 0.24 N/mm ² 0.28 N/mm ²	0.34 N/mm ² 0.40 N/mm ² 0.46 N/mm ²
Pré tension	Le diamètre de fabrication doit normalement être 1 à 2mm plus petit que le diamètre de l'axe ou de la poulie à revêtir.					
	vulcanisé sans fin – sans jonction					
Dimensions				L0= Longueur de production, non tendue		
Longueur	15 - 2000 mm		+/- 1 %			
Largeur	2 - 280 mm		+/- 1 mm			
Épaisseur	0.5 - 15.0 mm		+/- 0.1 mm			

„Sleeve“-Technologie

Nos revêtements de cylindre sont réalisés légèrement plus petit que le diamètre de l'axe à revêtir et sont facilement montés comme une "chaussette" c'est-à-dire sans outillage spécifique ni moyen de collage.

Ce système de montage garanti une bonne force de serrage comme une stabilité des contraintes internes.

Après l'usure, le revêtement de cylindre est enlevé sans outillage et l'axe peut être nouvellement revêtu.

Constructions spéciales:

- avec guidage, fraisage ou cames
- d'autres dimensions ou tolérances plus étroites
- d'autres qualités de caoutchouc ou courroie à deux couches

Fiche technique
CRELAST® Revêtement de cylindre et couche de friction, vulcanisé sans fin

Type Crelast	EC rouge EC blanc* élastique	EC maron élastique
Qualité du caoutchouc	Caoutchouc naturel 40 ShA	Caoutchouc naturel 50 ShA
Caractéristiques	résistant à l'abrasion *conforme FDA	très résistant à l'abrasion
Résistance à la température	60 °C	60 °C
Force d'extension à 5% à 10% à 20%	0.09 N/mm ² 0.16 N/mm ² 0.28 N/mm ²	0.14 N/mm ² 0.25 N/mm ² 0.43 N/mm ²
Pré tension	Le diamètre de fabrication doit normalement être 1 à 2mm plus petit que le diamètre de l'axe ou de la poulie à revêtir.	
	vulcanisé sans fin – sans jonction	
Dimensions		L0= Longueur de production, non tendue
Longueur	15 - 2000 mm	+/- 1 %
Largeur	3 - 280 mm	+/- 1 mm
Épaisseur	0.8 - 15.0 mm	+/- 0.1 mm

„Sleeve“-Technologie

Nos revêtements de cylindre sont réalisés légèrement plus petit que le diamètre de l'axe à revêtir et sont facilement montés comme une "chaussette" c'est-à-dire sans outillage spécifique ni moyen de collage.

Ce système de montage garanti une bonne force de serrage comme une stabilité des contraintes internes.

Après l'usure, le revêtement de cylindre est enlevé sans outillage et l'axe peut être nouvellement revêtu.

Constructions spéciales:

- avec guidage, fraisage ou cames
- d'autres dimensions ou tolérances plus étroites
- d'autres qualités de caoutchouc ou courroie à deux couches