

---

**CREAUTZ**

**ДРЕНАЖНАЯ ЛЕНТА ДЛЯ  
ВАКУУМНОГО ФИЛЬТРА**

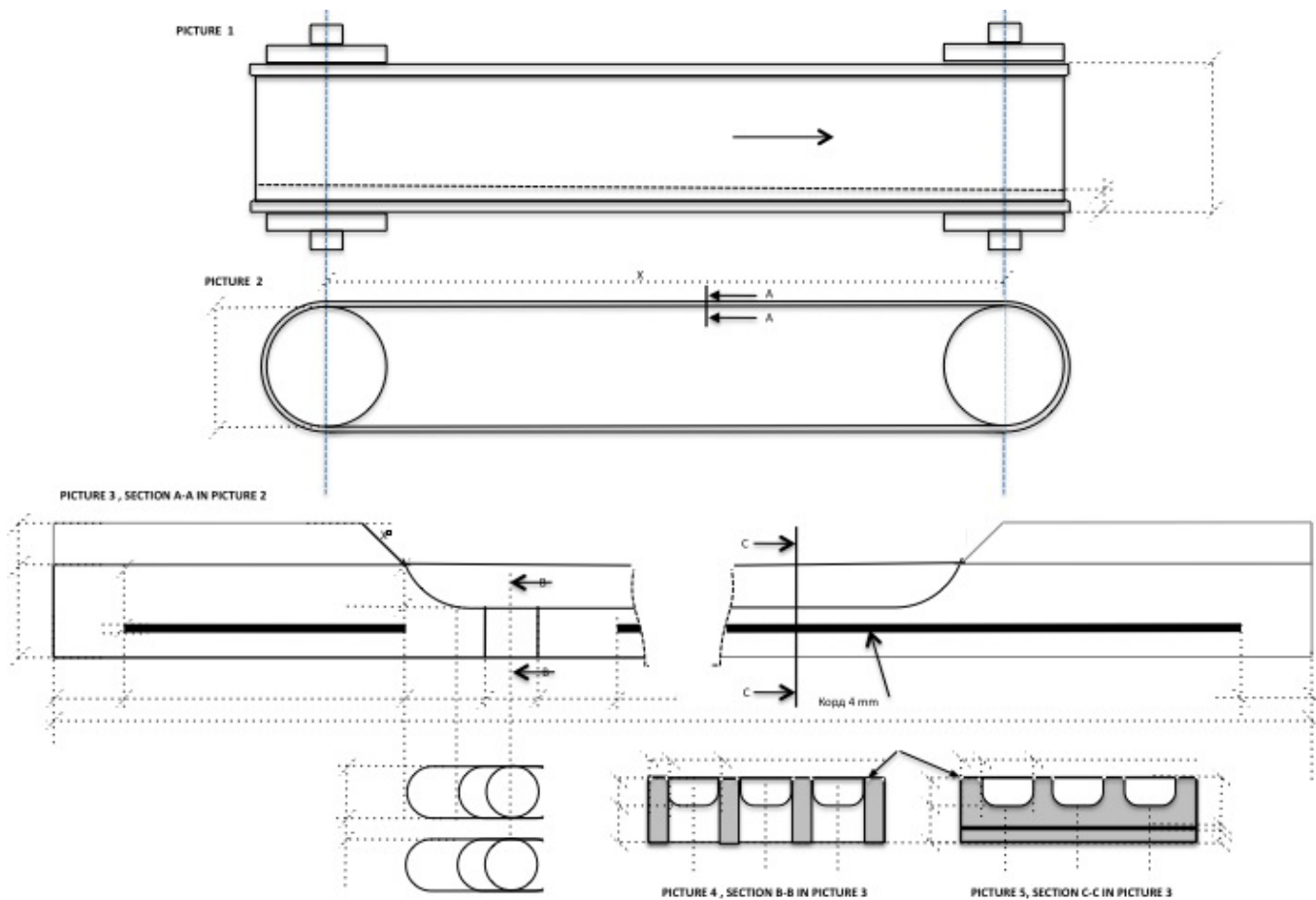


CREAUTZ

## ДРЕНАЖНАЯ ЛЕНТА ДЛЯ ЛЕНТОЧНО-ВАКУУМНОГО ФИЛЬТРА (VBFS01) РЕМЕНЬ СКОЛЬЖЕНИЯ ДЛЯ ЛЕНТОЧНО-ВАКУУМНОГО ФИЛЬТРА (FBLS03)

Компания КРОИЦ поставляет дренажные ленты, которые подходят ко всем мировым брендам вакуумных фильтров. Ленты производятся по чертежам заказчика и выбор резины происходит в зависимости от эксплуатационных условий. Чаще всего используется кислотостойкий EPDM и высокопрочный корд из полиэстера. Полностью вулканизированные ленты КРОИЦ поставляются любой длины, шириной до 5.5 метров. Положительный опыт поставки лент КРОИЦ на самые тяжелые производственные условия уже есть в России. Разные формы борта подбираются по требованию заказчика.

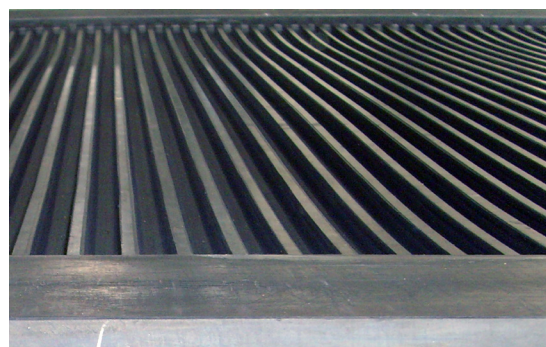
Ассортимент включает ремни скольжения толщиной от 6 до 8 мм, любой ширины, с усилием на разрыв 630N/мм.



Ремень скольжения



Дренажная лента



Борт дренажной ленты





## **Введение**

Горизонтальные ленточные фильтры являются наиболее часто используемыми промышленными вакуумными фильтрами благодаря своей гибкости, применению в агрессивных растворах и возможности использования для работы на объектах с большими пропускной способностью.

Развитие горизонтальных ленточных фильтров для обрабатывающей промышленности было тесно связано с прогрессом в технологии резины, так как они включают непрерывный утолщенный резиновый ремень сложной конструкции для улавливания осадка в фильтровальной ткани.

## **Дренажная лента**

Дренажная лента с подвижными пазами перемещает стоки фильтрата к отверстиям, расположенным вдоль ленты. Стороны ленты имеют эластичные резиновые ограничители, в которых удерживается поступающий раствор, а также и осадок, так как он движется к концу ленты. Синтетические полиэфирные слои повышенной надежности заключены в резиновую часть ниже канавки и служат для выдерживания продольных напряжений, которым ремень подвергается во время своей эксплуатации.

## **Ремни скольжения**

Вакуумная рама ставится ниже ленты, которая установлена вдоль фильтра и собирает фильтрат через коллектор на приемники. Верх рамы имеет два выступа, покрытых синтетическим материалом с низким коэффициентом трения, которые плотно закрывают и предохраняют от износа срединную часть ленты. Поскольку лента является наиболее дорогостоящей частью фильтра, непрерывные узкие ремни принимают всю нагрузку на себя; они быстрее изнашиваются, но защищают резиновую ленту и обеспечивают отсутствие вакуумных утечек.

## **Обслуживание**

Горизонтальные ленточные фильтры предназначены в настоящее время для удовлетворения широкого спектра технологических требований, многие из которых предполагают использование их компонентов в тяжелых и сложных условиях. Современные фильтры работают на высоких скоростях, обрабатывают плотные и тяжелые осадки, работают при высоких температурах и зачастую в агрессивной окружающей среде. Следовательно, они имеют прочную конструкцию и изготовлены из современных строительных материалов.

### **На что обратить внимание:**

Свидетельство трещин в резиновых ремнях может привести к разделению слоев корда, которые заключены между резиновыми слоями. Это ослабляет ремень и должно быть устранено на месте без задержек.

Непрерывные ремни должны быть проверены, чтобы гарантировать, что они находятся в хорошем состоянии, иначе главная лента может быть повреждена. Кроме того, ремни должны быть проверены, а именно: прилегают ли они должным образом к вакуумной раме и движущейся ленте.

Срок службы ремня и главного привода во многом зависит от водной смазки между поверхностями подвижных и неподвижных частей, а следовательно, и труб, ведущих к тем частям должны быть чистыми.



CREAUTZ

## ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ БОРТА НА ДРЕНАЖНУЮ ЛЕНТУ ДЛЯ ЛЕНТОЧНО-ВАКУУМНОГО ФИЛЬТРА (VBFS01)



### Шаг 1. Необходимые инструменты

Подготовьте клей с отвердителем, молоток, стальную щетку, кисть, шлифовальный круг, шлифовальный станок и др.

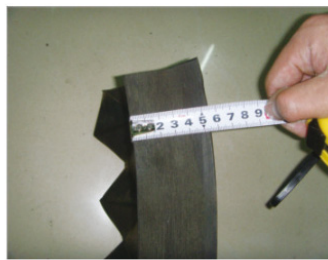


### Шаг 2. Разметка

Сделайте разметку линиями на той области ленты, которая будет зачищена и обработана клеем.

Внимание!

Правильно определите направления потока дренажной ленты (от барабана к шкиву); это необходимо для верного соединения борта к краю ленты.





### Шаг 3. Шлифование

Отшлифуйте поверхность ленты и борта шлифовальным кругом и стальной щеткой.

Внимание! Поверхность должна иметь небольшие неровности.



Шлифуйте поверхность равномерно так, чтобы не вызвать в дальнейшем прожигание ленты.



### Шаг 4. Очистка

Очистите ленту и борт кистью и стальной щеткой.

Внимание! Убедитесь в том, что на поверхности склеивания нет резиновой пыли, иначе борт может отклеиться. Если на ленте присутствуют прожженные зоны, их необходимо обработать раствором бензина.



### Шаг 5. Смешивание клея

Тщательно перемешайте части клея в необходимой пропорции до получения однородной массы.



### Шаг 6. Нанесение клея кистью

Нанесите клей кистью на поверхности борта и края ленты, немного подождите, пока клей не приобретет более вязкую структуру (это можно проверить, потрогав клей рукой), затем смажьте поверхности клей снова, и подождите, пока клей не приобретет более вязкую структуру.



Внимание! Чтобы произошло склеивание поверхностей, необходимо выждать некоторое время для получения вязкой структуры клея.

Внимание! Не производите склеивание во влажных помещениях, чтобы склеивание произошло должным образом.

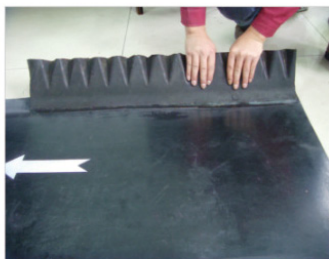
Время ожидания: около 10-15 минут летом, 20-30 минут зимой.

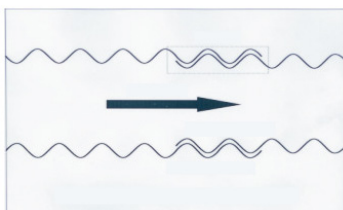
Первый раз следует нанести небольшое количество клея на поверхности ленты и борта, а во второй раз количество клея должно быть больше.



### Шаг 7. Склеивание частей

Внимание! После склеивания поверхностей необходимо простучать молотком зону склейки, чтобы выпустить воздух.



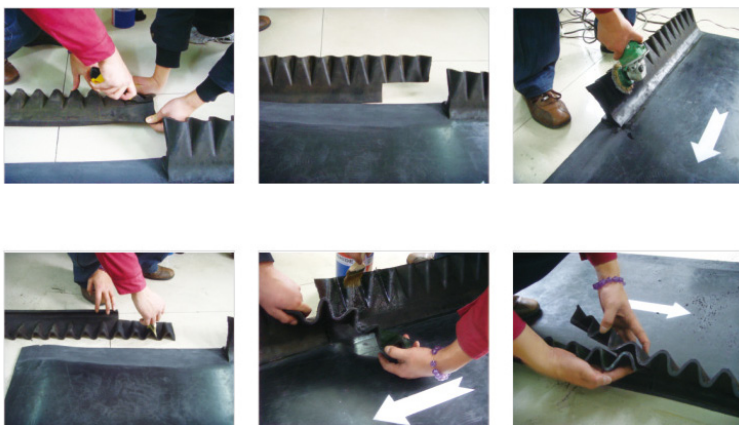


### Шаг 8. Соединение склеенных частей

**Внимание!** Обратите внимание на направление потока дренажной ленты и положение борта в точках пересечения.

Посчитайте длину соприкосновения ленты и борта, убедитесь, что они подходят друг к другу по форме и по направлению.

Время ожидания после склеивания – 24 часа для получения наилучшего результата склеивания.





## CREAUTZ AB

BOX 70396  
107 24 STOCKHOLM  
SWEDEN

Telefon: +46 8 55 92 50 30

Fax: +46 (551) 18967

## ООО КРОИЦ

ул. Ремесленная 17, лит Ж  
197110 Санкт-Петербург  
РОССИЯ

Telefon/факс: +7 812 600 7241

[info@creautz.com](mailto:info@creautz.com)

[www.creautz.com](http://www.creautz.com)