

## **Correias Elevadoras**

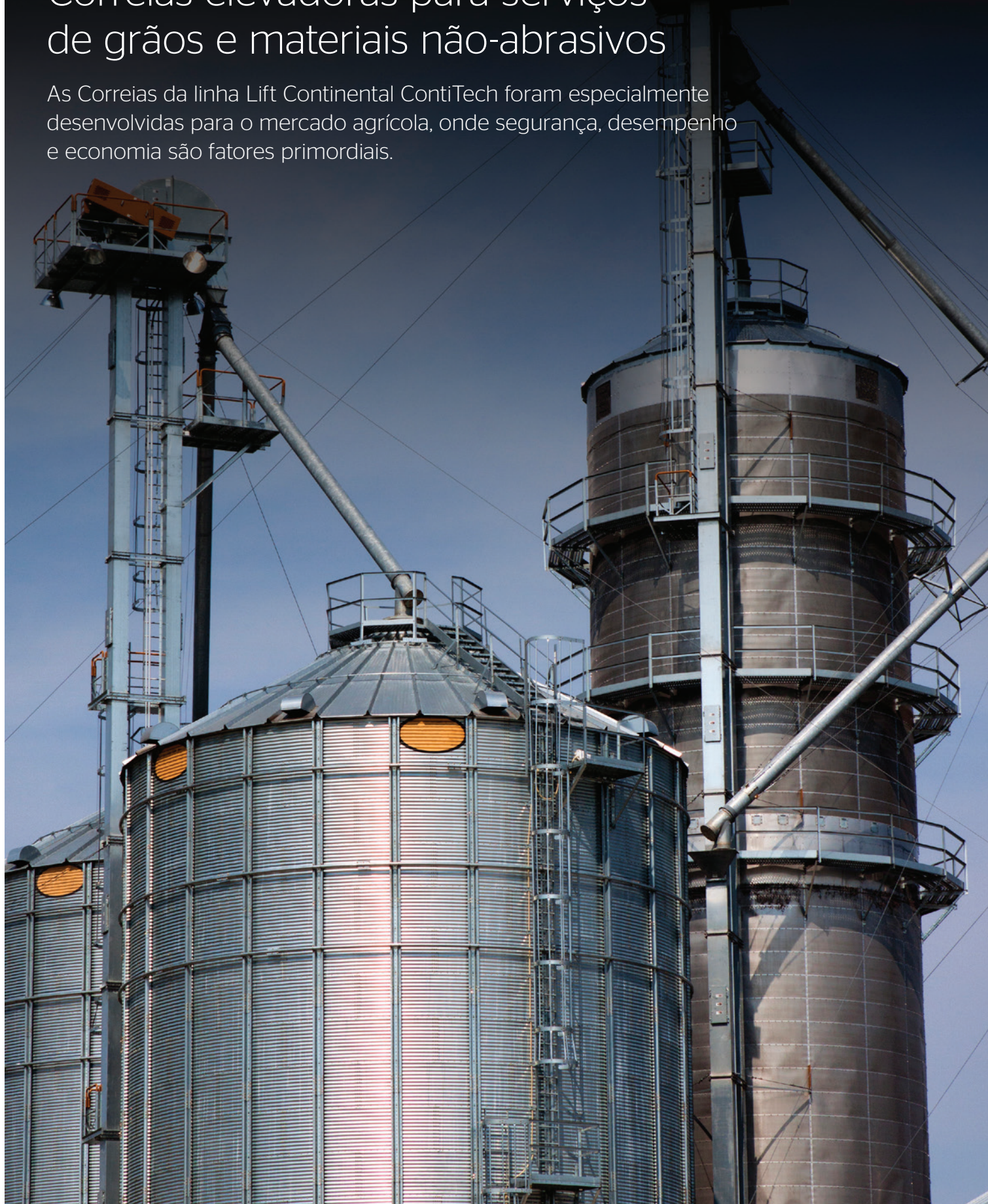
Serviços de Grãos e Industriais



## Correias Lift e Super Lift

Correias elevadoras para serviços de grãos e materiais não-abrasivos

As Correias da linha Lift Continental ContiTech foram especialmente desenvolvidas para o mercado agrícola, onde segurança, desempenho e economia são fatores primordiais.



# Lift

## Correias Elevadoras de Cereais

Indicadas para elevação de materiais a granel em secadores, silos, armazens, fábricas de óleos vegetais, indústrias e portos. Amplamente empregadas para elevação de cereais de qualquer tipo (soja, trigo, milho, arroz, cevada, feijão, etc.), inclusive quando classificados para sementes; também farelos, rações, etc. Grande resistência ao arrancamento de parafusos, responsáveis pela fixação das canecas na correia. Recomenda-se evitar a contaminação de óleos na correia.

### Especificações técnicas

Número de Lonas		2	3	4	5	6
Capacidade de Tensão	kN/m de largura	16.0	24.0	32.0	40.0	48.0
Peso aproximado	kg/m <sup>2</sup>	3,1	4,8	5,6	7,3	8,9
Espessura	mm	2.3	3.0	4.3	5.8	7.2

### Número mínimo de lonas em função da projeção da boca da caneca

	mm	75	100	130	150	180	200	230	250
Projeção da Boca da Caneca	pol	3	4	5	6	7	8	9	10
Material com peso específico até 1 t/m <sup>3</sup>		02	03	03	04	04	05	05	06

### Porcentagem de esticamento em função da distancia entre centros de polia

Tipo de Esticador	Emendas Mecânicas Porcentagem de Tensão de Trabalho	
	100%	75% ou Menos
Parafuso	3.0	2.5
Contrapeso	2.5	2.0

### Diâmetro mínimo da polia motriz em função da tensão aplicada

Tensão	Número de Lonas					
	2	3	4	5	6	
Acima de 80%	250	350	450	500	550	
Entre 50% e 80%	200	250	350	400	450	
Abaixo de 50%	150	200	300	350	400	
Polias do pé e desvio	150	200	300	350	400	

**Lift**

# Correias Transportadoras

Indicadas para transporte de cereais a granel, grãos, volumes, caixas, sacarias e outros materiais não-abrasivos.

## Especificações técnicas

Número de Lonas		2	3	4
Capacidade de Tensão	kN/m de largura	24	36	48
Peso aproximado	kg/m <sup>2</sup>	3,1	4,0	5,6
Espessura	mm	2,3	3,0	4,3
Largura mínima da correia. Inclinação dos roletes até 35°.	mm	250	450	600
Largura máxima da correia. Inclinação dos roletes até 35°.	mm	600	800	950

## Diâmetro mínimo da polia motriz em função da tensão aplicada

Tensão	Número de Lonas		
	2	3	4
Acima de 80%	250	350	450
Entre 50% e 80%	200	250	350
Abaixo de 50%	150	200	300
Polias do pé e desvio	150	200	300

## Porcentagem de esticamento em função da distância entre centros de polia

Tipo de Esticador	Porcentagem de Tensão de Trabalho	
	100%	75% ou Menos
Parafuso	2,5%	2%
Contrapeso	2,0%	12,5%



# Super Lift

## Correias Elevadoras de Cereais

Indicadas para elevação de materiais a granel em secadores, silos, armazens, fábricas de óleos vegetais, indústrias e portos. Amplamente empregadas para elevação de cereais de qualquer tipo (soja, trigo, milho, arroz, cevada, feijão, etc.), inclusive quando classificados para sementes; também farelos, rações, etc. Grande resistência ao arrancamento de parafusos, responsáveis pela fixação das canecas na correia. Recomenda-se evitar a contaminação de óleos na correia.

### Especificações técnicas

Número de Lonas		2	3	4	5	6
Capacidade de Tensão	kN/m de largura	30	45	60	75	90
Peso aproximado	kg/m <sup>2</sup>	3,6	4,3	6,1	8,0	9,8
Espessura	mm	2,9	3,6	4,9	6,3	7,5

### Número mínimo de lonas em função da projeção da boca da caneca

	mm	75	100	130	150	180	200	230	250
Projeção da Boca da Caneca	pol	3	4	5	6	7	8	9	10
Material com peso específico até 1 t/m <sup>3</sup>		2	2	3	3	4	4	5	5

### Porcentagem de esticamento em função da distância entre centros de polia

Tipo de Esticador	Porcentagem de Tensão de Trabalho	
	100%	75% ou Menos
Parafuso	3,0	2,5
Contrapeso	2,5	2,0

### Diâmetro mínimo da polia motriz em função da tensão aplicada

Tensão	Número de Lonas					
	2	3	4	5	6	
Acima de 80%	350	500	650	750	900	
Entre 50% e 80%	300	400	550	600	750	
Abaixo de 50%	250	350	450	500	600	
Polias do pé e desvio	200	250	350	400	450	

# Super Lift

## Correias Transportadoras

Indicadas para transporte de cereais a granel, grãos, volumes, caixas, sacarias e outros materiais não-abrasivos.

### Especificações técnicas

Número de Lonas		<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
Capacidade de Tensão	<b>kN/m de largura</b>	40	60	80
Peso aproximado	<b>kg/m<sup>2</sup></b>	3,6	4,3	6,1
Espessura	<b>mm</b>	2,9	3,6	4,9
Largura mínima da correia. Inclinação dos roletes até 35°.	<b>mm</b>	350	600	800
Largura máxima da correia. Inclinação dos roletes até 35°.	<b>mm</b>	800	1050	1200

### Diâmetro mínimo da polia motriz em função da tensão aplicada

Tensão	Número de Lonas		
	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
Acima de 80%	350	500	650
Entre 50% e 80%	300	400	550
Abaixo de 50%	250	350	450
Polias do pé e desvio	200	250	350

### Porcentagem de esticamento em função da distância entre centros de polia

Tipo de Esticador	Emendas Mecânicas Porcentagem de Tensão de Trabalho	
	<b>100%</b>	<b>75% ou Menos</b>
Parafuso	2,5	2,0
Contrapeso	2,0	1,5

# Recomendações

O mais recomendado tipo de emenda para correias elevadoras de cereais é o da sobreposição (overlap) da correia, conforme **figura 1**. Trata-se de um tipo de emenda bastante eficaz, seguro, rápido e econômico.

Recomenda-se a sobreposição mínima de três (3) canecas para elevadores pequenos, de baixa capacidade de carga (novamente não superior a 15m de altura e 40 t/h). Acima destes valores, recomenda-se uma sobreposição mínima de quatro (4) canecas.

Importante observar o sentido de rotação da correia conforme indicado na **figura 1**.

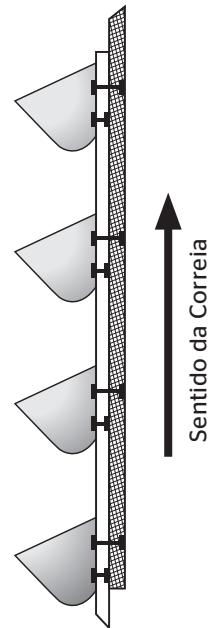
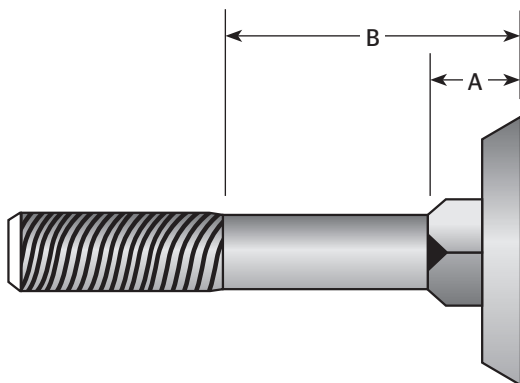


Figura 1



O alongamento natural da carcaça das Correias da linha Lift apresenta-se rapidamente. Recomenda-se, ao instalar uma correia nova, que a mesma permaneça posicionada na estrutura com as canecas fixadas por no mínimo 24 horas antes de ser emendada.

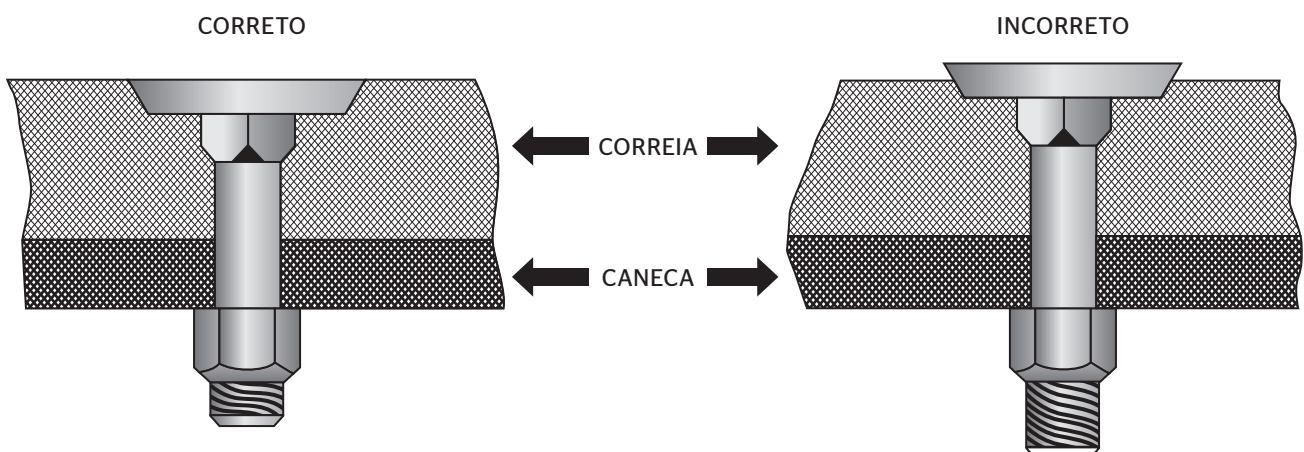
As dimensões dos parafusos de fixação (desenho ao lado) deverão ser consideradas:

“A” - No mínimo 1/16” menor que a espessura da correia.

“B” - No mínimo 1/16” menor que a soma das espessuras da correia, caneca e arruela usadas.

As porcas deverão sofrer suficiente aperto para garantir bom assentamento e compressão na cabeça do parafuso.

## Esquema do posicionamento do parafuso quando da fixação das canecas na correia





# Correias Elevadoras EP

## Para serviços industriais

As correias Elevadoras EP da Continental ContiTech apresentam opções de carcaça que conjugam excelente resistência à tensão, adesão, retenção de canecas e baixo alongamento. As carcaças em Polyester / Nylon estão disponíveis nas tensões de 51 kN/m a 150 kN/m.





# Série EP 220

## Correias elevadoras de serviços industriais e grãos

As correias elevadoras EP, por resistirem a altas tensões, são as mais indicadas para elevadores de canecas, tanto para serviços industriais como para o serviço de grãos.

**Tabela I - Valores de tensão**

TIPO		EP 220			
Nº de lonas		3	4	5	6
Serviço Industrial	kN/m	51	68	85	102
Serviço de Grãos	kN/m	55	73	90	110

**Tabela II - Número mínimo de lonas em função da projeção de boca da caneca**

TIPO	EP 220							
	3		4		5		6	
Nº de lonas	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
Máxima projeção de boca para canecas espaçadas - serviço industrial (100 lb/ft <sup>2</sup> - 1 pol.)	175	7	250	10	250	10	250	10
Máxima projeção de boca para canecas contínuas - serviço industrial (100 lb/ft <sup>2</sup> - 1 pol.)	150	6	250	10	300	12	400	16
Máxima projeção de boca para canecas - serviço de grãos	200	8	250	10	275	11	300	12

**Tabela III - Diâmetros mínimos de polias em função do percentual de tensão**

TIPO EP 220	DIÂMETRO MÍNIMO DA POLIA MOTORA							
	3		4		5		6	
Nº de lonas	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
Acima de 80%	500	20	600	24	750	30	900	36
Entre 60% e 80%	450	18	500	20	600	24	750	30
Até 60%	400	16	450	18	500	20	600	24

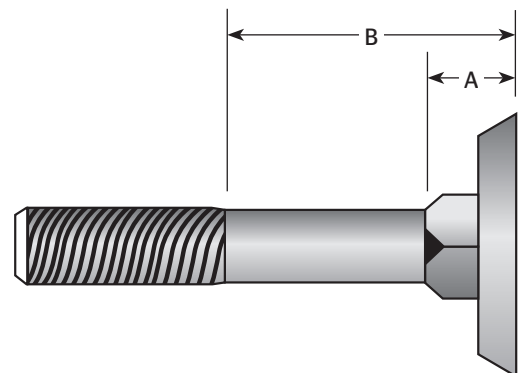
O alongamento natural da carcaça das Correias Elevadoras EP apresenta-se rapidamente. Recomenda-se ao instalar uma correia nova, que a mesma permaneça posicionada na estrutura com as canecas fixadas por no mínimo 24 horas antes de ser emendada.

As dimensões dos parafusos de fixação (desenho ao lado) deverão ser consideradas:

“A” - No mínimo 1/16” menor que a espessura da correia.

“B” - No mínimo 1/16” menor que a soma das espessuras da correia, caneca e arruela usadas

As porcas deverão sofrer suficiente aperto para garantir bom assentamento e compressão na cabeça do parafuso.



## Série EP 320

# Correias elevadoras de serviços industriais e grãos

As correias elevadoras EP, por resistirem a altas tensões, são as mais indicadas para elevadores de canecas para serviços industriais.

**Tabela I - Valores de tensão**

TIPO		EP 320			
Nº de lonas		3	4	5	6
Serviço Industrial	kN/m	75	97	122	150
Serviço de Grãos	kN/m	86	110	135	165

**Tabela II - Número mínimo de lonas em função do percentual de tensão**

TIPO	EP 320							
	3		4		5		6	
Nº de lonas	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
Máxima projeção de boca para canecas espaçadas - serviço industrial (100 lb/ft² - 1 pol.)	250	10	275	11	300	12	300	12
Máxima projeção de boca para canecas contínuas - serviço industrial (100 lb/ft² - 1 pol.)	300	12	350	14	400	16	500	20
Máxima projeção de boca para canecas-serviço de grãos	275	11	300	12	300	12	300	12

**Tabela III - Diâmetros mínimos de polias em função da projeção de tensão**

TIPO EP 320	DIÂMETRO MÍNIMO DA POLIA MOTORA							
	3		4		5		6	
Nº de lonas	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.	mm	pol.
Acima de 80%	750	30	900	36	1050	42	1200	48
Entre 60% e 80%	600	24	750	30	900	36	1050	42
Até 60%	500	20	600	24	750	30	750	30



# Coberturas de Correias Têxteis para Elevadores de Canecas

Salvo condições especiais ou experiência anterior, recomendam-se as seguintes espessuras para todos os tipos de coberturas:

## Espessura das coberturas em mm para materiais

LADO DA CORREIA	POUCO ABRASIVOS	ABRASIVOS	MUITO ABRASIVOS	EXTREMAMENTE ABRASIVOS
CANECAS	1.5	2	3	3
POLIAS	1.5	2	3	3,0 - 6,0

## Peso das correias

Os pesos das carcaças das correias transportadoras EP estão indicados nas tabelas de informações técnicas.

Os pesos para as coberturas Stacker e B (RMA Grade 1 e RMA Grade 2) estão indicados na tabela.

**Nota:** Por apresentarem pequenas variações nos seus pesos específicos, os compostos Stacker e B foram considerados iguais.

## Peso das coberturas (STACKER e B)

CALIBRE NOMINAL (pol.)	PESO (kg/m <sup>2</sup> )	CALIBRE NOMINAL (mm)	PESO (kg/m <sup>2</sup> )
1/32	0.94	1	1.19
1/16	1.9	1.5	1.79
3/32	2.83	2	2.38
1/8	3.79	3	3.57
3/16	5.67	4	4.76
1/4	7.56	5	5.95
5/16	9.45	6	7.14
3/8	11.35	7	8.33
1/2	15.12	8	9.53
		10	11.91
		12	14.29

# ContiTech



## Brasil

Rodovia Presidente Castelo Branco,  
Km 32 + 354,6m, nº 2.555 - Itapevi - SP  
CEP 06696-100  
email: sac.contitech@contitech.com.br

## Argentina

Av. Cabildo 2677 - 4º, piso A (C1428AAI)  
Ciudad de Buenos Aires - Argentina  
Phone: (+5411) 4896-2444  
Mail: infoargentina@contitech.com.ar

## Chile

Avenida José Luis Caro 1635  
Padre Hurtado - Santiago  
Teléfono: (56-2) 2 4955300 - 2 4955339  
Email: ventaschile@contitech.cl

## Venezuela

Carretera Nacional Valencia-Tinaquillo  
KM 46, Tinaquillo. Edo Cojedes - Venezuela  
Phone: +58 258 4002111  
4002102 4002132



Visite nosso site:

[www.contitech.com.br](http://www.contitech.com.br)

## ContiTech. Engenharia em alto nível.

Uma divisão do Grupo Continental, a ContiTech é sinônimo de inovação e liderança em borracha natural e plásticos. Somos parceiros da indústria e enxergamos o futuro à nossa frente, nossos engenheiros desenvolvem soluções com e para os nossos clientes em todo o mundo. Essas soluções sob medida são criadas para atender as necessidades do mercado. Com grande experiência em materiais e processos, somos capazes de desenvolver tecnologias de ponta, com utilização responsável dos recursos. Somos rápidos para responder às tendências tecnológicas mais importantes, como a integração de funções, engenharia leve e redução da complexidade, e oferecer uma gama de produtos e serviços relevantes. Dessa forma, quando você precisar de nós, você vai encontrar, pois já estamos lá.