

BANDES TRANSPORTEUSES

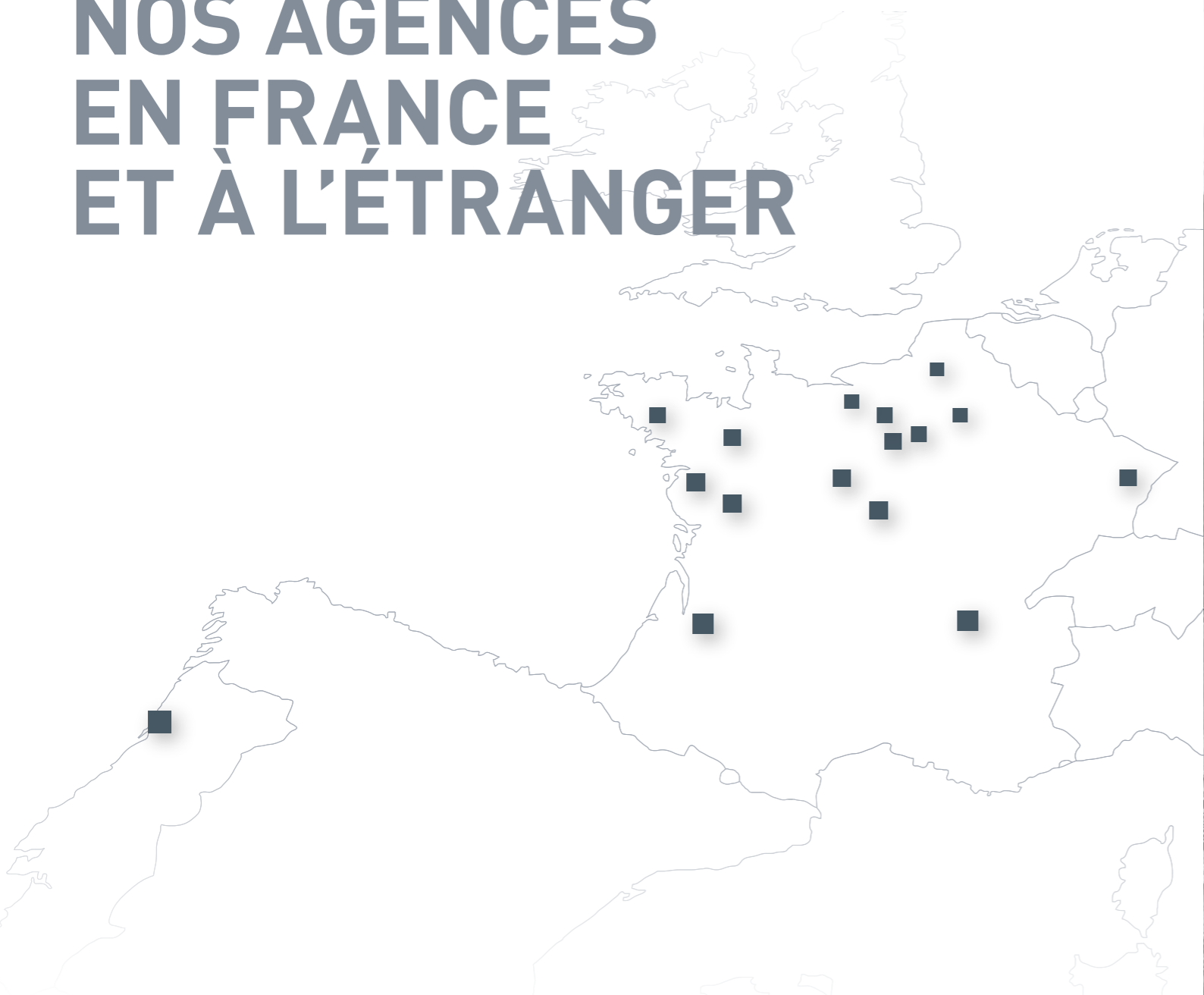
CONCEPTION, FABRICATION, INSTALLATION, ADAPTATION
ET MAINTENANCE DE BANDES TRANSPORTEUSES



ALFYMA
À VOTRE SERVICE DEPUIS 1974

www.alfyma.fr

NOS AGENCES EN FRANCE ET À L'ÉTRANGER



NORD-OUEST

Alençon – Argentan
Orne
Tél. +33 (0) 3 33 67 80 60

Cholet – Le Tessoualle
Maine-et-Loire
Tél. +33 (0) 2 41 56 45 47

Concarneau – Rédéné
Finistère
Tél. +33 (0) 2 98 96 39 39

Nantes – Vigneux de Bretagne
Loire-Atlantique
Tél. +33 (0) 2 40 92 16 00

Rennes – Domloup
Ille-et-Vilaine
Tél. +33 (0) 2 99 37 58 50

SUD-OUEST

Bordeaux – Cadaujac
Gironde
Tél. +33 (0) 5 56 06 10 07

ÎLE-DE-FRANCE NORD-EST

**Bailly-Romainvilliers
Marne-la-Vallée**
Seine-et-Marne
Tél. +33 (0) 1 60 04 21 28

Evreux – Fontaine-Bellenger
Eure
Tél. +33 (0) 2 32 77 76 81

Amiens – Croixrault
Somme
Tél. +33 (0) 3 22 89 19 01

Compiègne – Verberie
Oise
Tél. +33 (0) 2 44 40 99 56

Strasbourg – Fegersheim
Bas-Rhin
Tél. +33 (0) 5 56 06 10 07

Versailles – Plaisir
Yvelines
Tél. +33 (0) 1 30 54 23 61

SUD-EST

Lyon – Pont-Evêque
Rhône
Tél. +33 (0) 4 37 02 27 30

CENTRE

Orléans – Artenay
Eure-et-Loir/Loiret
Tél. +33 (0) 2 38 56 02 46

Sens – Saint-Clément
Yonne
Tél. +33 (0) 3 86 83 33 09

EUROPE DU SUD

Barcelos – Porto
Portugal
Tél. +33 (0) 1 60 04 21 28

24 / 7

heures sur 24 jours sur 7

MAINTENANCE, INTERVENTION RAPIDE SUR SITE...

Nos équipes techniques sont disponibles
jour et nuit, 365 jours par an.

➔ **CONSULTEZ-NOUS, NOUS AVONS LA SOLUTION**

QUI SOMMES-NOUS ?

DEPUIS PLUS DE QUARANTE ANS, LES ÉQUIPES D'ALFYMA ONT À CŒUR LA SATISFACTION DE LEURS CLIENTS.

Fournisseurs et installateurs de bandes transporteuses en caoutchouc depuis nos débuts, nous avons développé notre propre gamme de produits suivant un cahier des charges exigeant. Considérant l'expérience que nous avons acquise durant ces nombreuses années à votre service, notre gamme de bandes transporteuses correspond aujourd'hui à vos attentes.

Nous avons souhaité, avec l'aide de nos usines partenaires, fabriquer des bandes transporteuses de qualité tout en contenant leur coût.

Nous stockons ainsi un volume important, en corrélation avec notre forte présence sur le marché.

Cette plaquette vous permettra de faire un tour d'horizon de notre gamme.

Aussi, nos ingénieurs et commerciaux se tiennent à votre disposition pour tous conseils ou déterminations techniques liés à vos installations.

COMPOSITION DES BANDES TRANSPORTEUSES MULTI-PLIS

Les bandes transporteuses multi-plis sont composées de plusieurs plis textiles avec une trame polyamide et une chaîne Polyester que l'on appelle la carcasse, ainsi que de revêtements en caoutchouc supérieurs et inférieurs.

La carcasse va absorber les efforts de la bande pendant que les revêtements, en contact avec les produits protégeront la carcasse, assurant la friction et supportant l'action des matériaux et des rouleaux.

Exemple de dénomination :

ALFYPLY 400/3 4+2 DIN W							
ALFYPLY	400	/	3	4	+	2	DIN W
↓	↓		↓	↓		↓	↓
Désignation ALFYMA (carcasse multi-plis textile)	Résistance nominale de la bande*		Nombre de plis dans la carcasse	Épaisseur revêtement supérieur (mm)		Épaisseur revêtement inférieur (mm)	Qualité des revêtements (anti-abrasion dans cet exemple)

* La résistance nominale de la bande correspond à sa résistance à la rupture ; celle-ci s'exprime en N/ mm de largeur de bande. Ces valeurs sont normalisées selon les spécifications internationales.

Alfyma propose différents structures et types de bandes transporteuses en caoutchouc.

LES BANDES ALFYFLEX

SW 400/1 6+2

SW 630/1 6+3

SW 800/2 6+3

SW 800/3 8+3

SW 1000/2 8+3

Les bandes transporteuses ALFYFLEX ont une carcasse très résistante qui dépasse les performances des bandes multi-plis traditionnelles.

La bande ALFYFLEX est composée d'une structure avec chaîne rectiligne (SW = straight warp) extrêmement solide qui lui confère une meilleure résistance aux chocs, aux ruptures et aux déchirures, des performances opérationnelles de premier choix et une durée de vie plus importante.

La bande ALFYFLEX évite notamment les déchirures par « ripage » en cas d'incident avec des objets coupants ou autres fers à béton par exemple.

Les bandes ALFYFLEX sont fabriquées en largeur 650 mm à 1600 mm.

LES BANDES ALFYPLY

Bande de la gamme standard avec carcasse composée de plusieurs plis textile en Polyester/Polyamide. Ces bandes sont proposées avec les épaisseurs de revêtements les plus couramment utilisés.

EP	250/2	3+1
EP	315/2	4+2
EP	400/3	4+2
EP	400/3	6+2
EP	500/3	4+2
EP	500/3	6+2
EP	630/3	4+2
EP	630/3	6+2
EP	630/3	8+3
EP	630/4	6+2
EP	630/4	8+3
EP	800/4	6+2*
EP	800/4	8+3*
EP	1000/4	6+2*
EP	1000/4	8+3*
EP	1250/4	6+2*
EP	1250/4	8+3*
EP	1250/5	6+2*
EP	1250/5	8+3*

* Bandes fournies sur consultation, non tenues en stock.

Autres tensions de service : nous consulter.

Les bandes ALFYPLY sont disponibles en largeur 400 mm jusqu'à 2000 mm.



LES BANDES ALFYPLY AVEC BREAKER MÉTALLIQUE

Production standard :

EP 500/3+1 6+3

EP 500/3+1 8+3

EP 500/3+1 10+3

Les bandes ALFYPLY peuvent être équipées d'un breaker métallique dans le revêtement supérieur.

Ce breaker augmente les résistances à l'impact ainsi qu'à la déchirure.

Ces bandes sont fabriquées en largeur 650 à 1600 mm.

LES BANDES ALFYPLY ÉQUIPÉES DE CHEVRONS

Les bandes à chevrons sont utilisées pour que les matériaux soient transportés avec des pentes importantes sans risque de retour en arrière du produit. Les profils spéciaux de bandes à chevrons permettent d'obtenir des angles d'inclinaison plus grands qu'avec des bandes à surface lisse.

ALFYPLY 250/2 3+1	C 300/17
	C 440/17
	C 630/17
ALFYPLY 400/3 3+1	C 385/15
	C 450/15
	C 600/15
	C 750/15
ALFYPLY 400/3 3+1	C 440/17
	C 630/17
ALFYPLY 400/3 3+1	C 550/25
	C 750/25
	C 1000/25
ALFYPLY 400/3 4+2	C 450/32
	C 600/32
	C 800/32
	C 750/32
ALFYPLY 400/3 4+2	C 750/32
	C 1000/32

LES BANDES ALFYGLYSS

EP 250/2 2+0

EP 250/2 3+0

EP 400/3 2+0

EP 400/3 3+0

Les bandes ALFYGLYSS sont des bandes transporteuses en caoutchouc dépourvues de revêtement inférieur. Elles sont spécialement conçues pour fonctionner sur sole de glisse.

Elles sont fabriquées de la largeur 500 mm à 2000 mm sans jonction longitudinale. Il nous est possible de livrer ces bandes avec une largeur jusqu'à 2800 mm avec une jonction longitudinale réalisée à chaud, en usine.

LES BANDES À CARCASSE MÉTALLIQUE

ALFYCORD 630 1TA

ALFYCORD 630 2TA

ALFYCORD 800 1TA

ALFYCORD 800 2TA

ALFYCORD 1000 2TA

ALFYCORD 1250 2TA

ALFYCORD 1600 2TA

ALFYCORD 2000 2TA

Les bandes ALFYCORD sont constituées d'une carcasse composée d'une chaîne à câbles en acier procurant un faible allongement. Elles sont utilisées lorsque la résistance à la traction doit être adaptée pour répondre à des conditions de service spéciales, notamment sur certaines installations comportant de longues distances et des chocs importants.

Les bandes ALFYCORD sont également constituées de câbles en acier transversaux, en trame, renforcent la tenue contre les chocs et les déchirures.

La fabrication est réalisée soit avec une seule trame métallique (1TA) soit avec 2 trames métalliques (2TA) en fonction de l'application.

DIFFÉRENTS TYPES DE REVÊTEMENTS

Alfyma propose ses bandes avec différentes qualités de revêtements.

QUALITÉ DE REVÊTEMENT	QUALITÉ DIN	QUALITÉ EN/ISO	TEMPÉRATURE ADMISSIBLE EN °C			POLYMÈRE DE BASE	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUE DOMAINE D'APPLICATION
			Température ambiante minimale	Température du matériau en cont.	Pic de température du matériau		
RÉSISTANCE À L'ABRASION	Y	D	-20	60	90	SBR	Résistance élevée à l'abrasion pour des conditions de service normal.
	W	D	-20	60	80	NR/SBR	Possède toutes les qualités du degré de revêtement plus une résistance supplémentaire à l'usure pour répondre aux exigences du transport de matériaux très abrasifs.
RÉSISTANCE À LA CHALEUR	T150		-20	150	160	SBR	Résistance à la chaleur pour matériaux à température modérée.
	T180		-20	180	200	IIR	Résistance à la chaleur accrue pour des matériaux exposés à des températures élevées et contrôlées.
	T200		-20	200	350	EPDM	Résistance supérieure à la chaleur pour des conditions de service extrêmes, jusqu'à des températures de 350°C pendant de courtes périodes (coke, mâchefer, etc.)
RÉSISTANCE AUX HUILES ET AUX GRAISSES	G**		-20	60	80	SBR/NBR	Résistance aux huiles et aux graisses pour la plupart des produits avec présence d'huiles et de graisses végétales et animales.
	G		-20	60	90	NBR	Résistant à l'huile et aux graisses pour les produits concernant des huiles minérales et des graisses.
RÉSISTANCE AU FEU	K/S***		-20	60	80	SBR	Résistance au feu pour le transport de matériaux inflammables et explosifs comme la poussière de charbon, ect. Conforme à la norme EN ISO 340.
	K/S***		-20	60	80	SBR/NBR	Mêmes caractéristiques que ROM, plus résistante au feu. Conforme à la norme EN ISO 340.
	K/S***		-20	60	80	NBR	Mêmes caractéristiques que ROS, plus résistante au feu. Conforme à la norme EN ISO 340.

* Les températures minimales (min) spécifiées dans ce document se rapportent à la température ambiante de la zone environnante. Les températures continues (cont) et maximales se réfèrent au matériau qui est acheminé sur une bande transporteuse. Pour les faibles températures ambiantes, merci de nous demander les informations concernant notre gamme Coldstar.

** Dans certains cas (avec des produits contenant de fortes concentrations d'huiles animales et végétales), il est préférable de choisir la qualité ROS.

*** K = Résistant au feu de la bande avec revêtements.
S = Résistant au feu de la bande avec ou sans revêtements.

D'autres qualités de revêtement pour des applications spéciales sont réalisables sur demande



ASSISTANCE, EXPERTISE ET CONSEILS TECHNIQUES

GRÂCE À NOTRE RÉSEAU INTERNATIONAL DE REVENDEURS, NOUS METTONS À VOTRE DISPOSITION TOUTE UNE ÉQUIPE DE MONTEURS, VULCANISEURS ET INGÉNIEURS.

C'est ainsi que nous sommes à même de vous aider dès le stade d'avant-projet (calcul du taux de travail et des capacités des bandes), et jusqu'à la vulcanisation des jonctionnements sur le convoyeur final. Nos moteurs et nos techniciens reçoivent une formation permanente et nous organisons régulièrement des stages pour nos clients et nos revendeurs de façon à pouvoir veiller ensemble à la haute mise à profit de nos produits.

PRÉPARATION DE L'INSTALLATION

Avant de monter une bande, vérifier que l'installation est en bon état. Tous les rouleaux porteurs et de retour doivent tourner en douceur, être perpendiculaires à la course de la bande et à niveau. Il en est de même pour les tambours moteur et d'extrémité. Tous les rouleaux et les tambours doivent être intacts et sans graisse ou matière agglutinée.

Démonter les racleurs, bavettes et entonnoirs ou les écarter de sorte à permettre de monter la bande aisément. Contrôler le caoutchouc des bavettes, des entonnoirs et des racleurs.

Régler le dispositif de tension à vis de sorte à réduire la distance entre les axes. Dans les installations à contrepoids, vérifier la suspension et l'état des éléments mobiles. Bloquer ensuite le contrepoids en position haute.

MONTAGE DES BANDES

Dans la mesure du possible, toujours dérouler les bobines sur des surfaces planes et seulement dans le sens d'enroulement de la bande. Si vous utilisez un appareil de levage, toujours utiliser une traverse. Poser la nouvelle bobine sur un tréteau au bout du convoyeur.

La bande est montée à l'aide d'un câble ou d'un treuil ou par jonctionnement à l'ancienne bande. En général, il convient de monter la bande sur le brin de retour, aussi quand il s'agit de transporteurs inclinés.

Veiller à ce que la bande soit placée dans le bon sens autour des tambours de contrainte et que le revêtement supérieur ne repose pas sur les rouleaux porteurs.

JONCTIONNEMENTS DES BANDES

Pour le jonctionnement des bandes transporteuses par vulcanisation à chaud ou à froid, se reporter aux instructions données pour les divers types de bandes. Il est conseillé d'employer les matériaux de jonctionnement indiqués.

Sur les bandes à tasseaux, ceux-ci sont montés sur la jonction même par vulcanisation à froid, après jonctionnement de la bande.

Pour ce qui est des bandes résistantes à la chaleur, il est à noter que les matériaux de jonctionnement à froid sont inutilisables si la température de la matière transportée dépasse 90°C. Pour toute matière dont les températures excèdent 90°C, il est recommandé de procéder par vulcanisation à chaud ou jonctionnement mécanique.

Quant au jonctionnement mécanique, consulter les instructions données pour les jonctions en question.

MISE EN ROUTE

Une fois que la bande est montée, il importe de la roder correctement pour éviter tout problème de fonctionnement ultérieur.

- Enlever tous les outils ou autres sur les deux parties de la bande.
- Appliquer la précontrainte appropriée à la bande. Sur les installations à contrepoids, il peut être utile de réduire le poids pendant le rodage.
- Mettre la bande en marche sans charge et procéder aux ajustages nécessaires en charge et procéder aux ajustages nécessaires en marche à vide.
- Charger progressivement jusqu'à atteindre la pleine charge et poursuivre les ajustages au fur et à mesure de l'augmentation de la charge. Ajuster la précontrainte.
- Vérifier que le tambour moteur achemine la bande en toutes conditions. Sur les installations à contrepoids, assurer à celui-ci une course suffisante et effectuer des contrôles réguliers.

Redoubler de soin pendant la mise en route des installations réversibles. La raison en est que l'alignement pratiqué dans un sens risque de produire l'effet inverse lorsque vous inversez la course. Vous serez peut-être contraint d'accepter un compromis.



ALFYMA
À VOTRE SERVICE DEPUIS 1974





ALFYMA
À VOTRE SERVICE DEPUIS 1974

17 avenue Christan Doppler
77700 Bailly-Romainvilliers
Tél. +33 (0) 1 60 04 21 28

www.alfyma.fr